

DES KROKODILS NÄCHSTE GENERATION
THE CROCODILE'S NEXT GENERATION

Technische Anleitung / Technique Manual



Vision Classic



Einführung / Introduction

Vision Classic, 1995 erstmals auf der IDS in Köln vorgestellt, hat sich durch Ihre unkomplizierte Verarbeitung und Effizienz in über 36 Ländern Weltweit etabliert und sich als klinisch zuverlässiges Produkt bewährt.

Since its introduction at the 1995 IDS in Cologne, Germany, Vision Classic has established itself as an easy to use ceramic with consistent shade accuracy. As a clinically proven ceramic, Vision Classic is now used in over 36 countries.

Kompatibilität zu nahezu allen Universal-Legierungen mit WAK 13,8 -15,2 (25 - 600 °C)

- o Hochgoldhaltig
- o Edelmetall reduziert
- o Nicht Edel
- o Keine Grünverfärbungen bei silberhaltigen Legierungen

*Compatible with alloys having a CTE of 13.8 up to 15.2µm/mK (25 - 600°C)**

- o Precious alloys
- o Semi-precious
- o Non-precious
- o Non greening in combination with alloys containing silver

Durch Wohlwends spezieller Herstellungsverfahren, kommt es zu idealer Korngrößen- und Pigmentverteilung.

- o Höchste Farbgenauigkeit bei V Farben A1 - D4
- o Einfaches Handling
- o Hohe Standfestigkeit
- o Weniger Schrumpfung

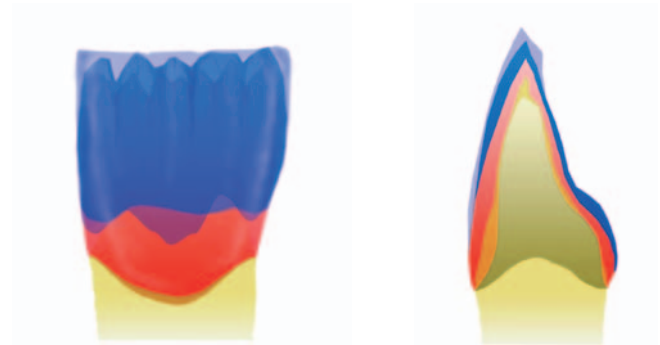
Wohlwend's unique processing yields ideal grain size and pigment distribution. Benefits of this unique process include:

- o Consistently accurate shade reproduction - V shades A1 - D4
- o Easy handling
- o No slumping during build up
- o Minimal
- o ***Less* shrinkage during firing**

Die lebendige Farbwiedergabe und die natürliche Fluoreszenz der Vision Metallkeramik entsprechen dem natürlichen Vorbild, sowohl bei einer einfachen -, als auch erweiterten Schichtung mit einer großen Auswahl von Intensiv - Dentin und - Schneidmassen.

The vital shade reproduction and natural fluorescence of Vision porcelains correspond to natural teeth. This replication of nature can be obtained by either using a basic two layer buildup or by incorporating additional dentine and incisal modifiers into the restoration.

Vision



Farbe / Colour	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaker / Opaque	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
Opakdentin / Opaciuos body	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD	OD
Dentin / Body	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
Schneide / Incisal	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
Tranpamassen / Tranpa materials	<div style="text-align: center;"> T R SCL CL OP RT BL NT GR </div>															



Vorbereitung zur Keramikverblendung

*Metal processing prior
to porcelain application*

Aufbrennlegierungen nach Herstellerangaben ausarbeiten und scharfe Kanten abrunden.
Falls nicht anders angegeben sollten die Gerüste mit min. 110µm Aluminiumoxyd und 2 Bar Druck abgestrahlt werden.

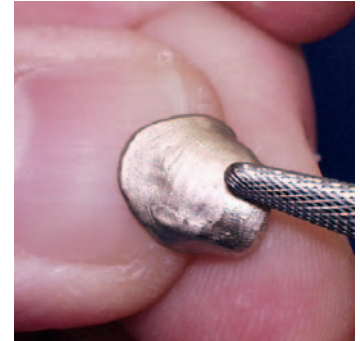
Process alloys according to manufacturers instructions (Delete "and avoid sharp edges"), Unless specified, the alloy should be sandblasted with min. 110µm AL²O² at 2 Bar.

Beim Oxyd darauf achten, dass eine einheitliche Färbung vorliegt.

A Uniform oxide layer is desired.

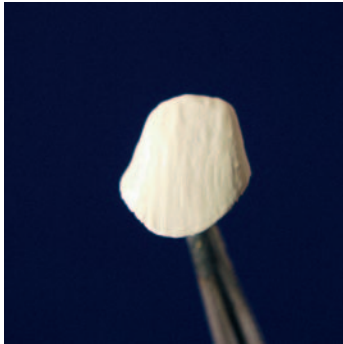
In den meisten Fällen, besonders bei NEM, sollte die Oxydschicht erneut mit min. 110µm Aluminiumoxyd abgestrahlt werden. (Anleitung Legierungshersteller beachten!) Oberfläche säubern und entfetten.

In most cases, especially on NP, the oxides are to be removed using min. 110µm aluminum oxide. (Refer to manufacturers manual!) A clean and grease-free surface must be present.





1. Opaker 1st Opapue



Opaker dünn / deckend, ca. 75-80%
Deckkraft auftragen.

*Apply opaque with a 75-80% semi-
covering layer.*



Siehe Brenntabelle.
Glänzende Oberfläche nach Brand.

*Refer to firing chart.
Shiny appearance after firing.*

Optionen Options

Pulver / Flüssigkeit: Zu cremiger
Konsistenz anrühren. Mit Pinsel oder
Glasinstrument auftragen.
Brenntemperatur 970°C

*Powder / Liquid: Mix to creamy consistan-
cy Apply using brush or glass instument.
Firing temperature 970°C*

Vis Opak = Paste
Mit Pinsel oder Glasinstrument auftra-
gen. Brenntemperatur 970°C
Kann im Bedarfsfall auf Oxydbrand-
temperatur der Legierung abgesenkt
werden. Haltezeit um 2-3 Min. verlän-
gern.

*Vis Opaque - Paste Apply using brush or
glass instument. Firing temperature
970°C Can be reduced to degas tempera-
ture of alloys. Prolong hold time at final
temp. 2-3 min.*

Sortimentbild Pulveropaker ???



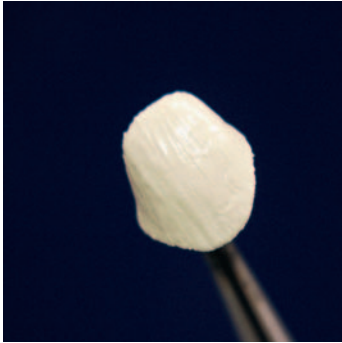
Sortimentbild Pastenopaker ???



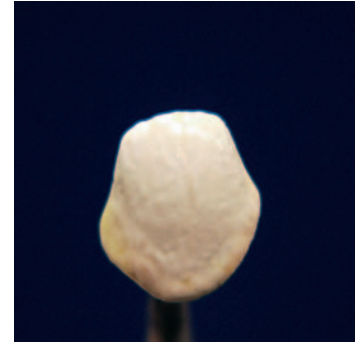


2. Opaker
2nd Opaque

Optionen
Options



Opaker deckend auftragen.
Apply opaque with covering layer.



Um Effekte aus der Tiefe zu Erzielen
kann mit Hilfe von Opak - Modifiern
„IO“ charakterisiert werden.

To achieve internal effects, characterizations can be made by using opaque-modifiers "IO"



Leicht glänzende Oberfläche
nach Brand.
Egg shell appearance after firing.





Je nach Farbangaben, Schichtschema beachten.
Depending on shade information, follow Layering scheme.



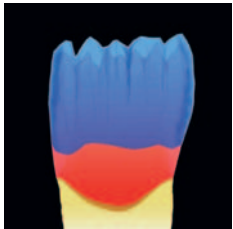
Zur Stabilisierung der Farbe, besonders in dünnen Bereichen, wird eine Schicht Opak-Dentin aufgetragen.

To stabilize the shade in thin areas, apply a layer of opacious dentine.



Dentinaufbau

Dentine build-up



Schneide / Transpa (Optional. Um Lichtbrechung zu optimieren)

Incisal / Transpa (Optional. To optimize light transmission)



Nach Brand

After firing



Vision Classic



Korrektur nach 1. Brand
Correction after first bake

Um Opaleszenz im Incisal-Bereich zu erzielen, kann TR Opal zu allen Transpamassen beige-mischt werden. Auch bei einfacher Schichtung erreicht man hierdurch Natur ähnliche Lichtbrechung.

To achieve opalescence in the incisal area, TR Opal can be mixed into all transpa materials. Even on a simple build up, natural light transmission and reflection can be achieved.

Glasurmasse mit Malfarbenflüssigkeit Anmischen und dünn auftragen. Gegebenenfalls mit Malfarben charakterisieren.

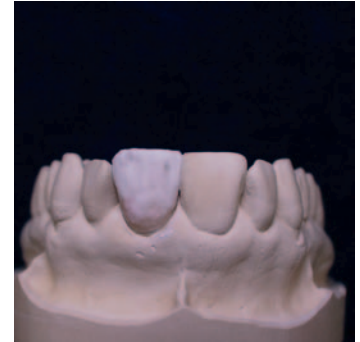
Mix glaze powder with liquid and apply in a thin layer. For individual characterisation use stains.

Je nach gewünschter Transparenz, wird mit TR Clear oder Super Clear fehlende Substanz ergänzt.

Depending on desired level of translucency, apply TR Clear or Super Clear.

Glanzgrad kann durch Variieren der Haltezeit bei Endtemperatur gesteuert werden.

Glaze appearance can be controlled by variation of hold time on final temperature.



Erweiterte Schichtung
Multi layering technique

Durch Einsatz von Zusatzmassen kann auf einfache Weise eine naturähnliche Rekonstruktion erschaffen werden. Diese können entweder pur oder zu anderen Massen beigemischt werden.

By using our range of further materials and simple steps of layering , a natural looking reconstruction can be created. These can be used straight or mixed into other materials.

Erweitert / Modified	Farbe / Colour	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
	Schultermassen / Shoulder material	SP Neutral + BA					SP Neutral + BB				SP Neutral + BC				SP Neutral + BD		
Opaker zur Chromasteigerung <i>Opaque to intensify chroma</i>	OBA						O BB				O BC				OBD		
		10%	20%	30%	35%	40%	10%	20%	30%	40%	10%	20%	30%	40%	20%	30%	40%
Intensivopaker zum charakterisieren <i>Intensiv opaques for characterization</i>	I O W GB OR OK BR V																
Dentin zur Chromasteigerung <i>Body to intensify chroma</i>	DBA						D BB				D BC				DDB		
		10%	20%	30%	35%	40%	10%	20%	30%	40%	10%	20%	30%	40%	20%	30%	40%
Intensivdentine zum charakterisieren <i>Intensiv dentine for characterization</i>	I D EB ST HG BR MG BL NEON																
Intensivschneide zum individualisieren <i>Intensiv incisal for individualization</i>	I S 7 8 9 10																

Vision Classic



Am Beispiel Farbangabe: Hals Orange / Körper zwischen A3 und A3,5 / Schneide A2
Shade example: Orange neck / Body between A3 and A3.5 / Incisal A2



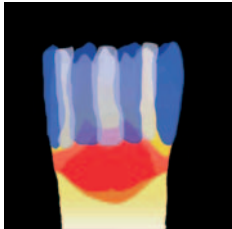
Hals Bereich Intensivdentin ID OR,
Oberen Drittel Opakdentin OD A3.

*Neck area Intensive body ID OR,
Upper third opacious body OD A3.*



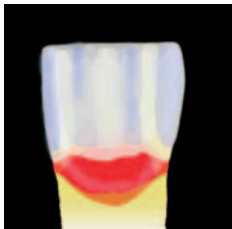
Dentinkern etwas mehr reduzieren
als gewohnt.

Reduce dentin slightly more than usual



Schneide S58 und Transpa TR Opal werden im
Wechsel aufgetragen. Farbwert wird erhalten,
mit natürlicher Opaleszenz versetzt.

*Incisal S58 and transpa TR Opal are alternately
layered to achieve the shade but also to have
natural opaleszenz.*



TR Opal kann zu allen Transpas beigemischt
werden um Korrekturen vorzunehmen.

*TR Opal can be mixed with all transpas,
depending on which level of translucency is
to be achieved in correction*

Zur Erhöhung der Farbsättigung 30% ID BA zum
Dentin A3 beimischen.

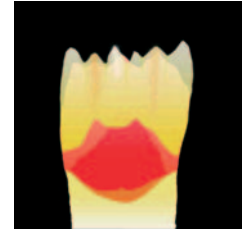
*To raise the chroma mix 30% ID BA toward
dentine A3.*

Helligkeitssteuerung durch das hochfluoreszierende
ID Neon mit Intensivschneide IS 7 Gemischt
und dünn überschichten.

Für Mamelons werden Neon und entsprechende
Malfarbe mit Malfarbenflüssigkeit angemischt und
feucht eingeschwenkt.
(Was man sieht kommt auch so raus!)

*Mix the highly fluorescent ID Neon toward
the intensive incal IS 7, to achieve higher
value and apply in a thin layer.*

*Mix ID Neon and stain corresponding to mamelon
appearance with stain liquid.
wash onto wet surface.
(What you see is what you get!)*



*A-C 1 = 20% Neon
A-D 2 = 40% Neon
A-D 3 = 60% Neon
A-D 4 = 80% Neon*



Brenntabelle

Richtwerte!

Abweichungen sind wegen unterschiedlicher Ofenleistung möglich.

	Starttemperatur	Trockenzeit	Temperaturanstieg	Endtemperatur	Haltezeit	Vakuum	Erscheinungs
Oxydbrand	Legierungshersteller Angaben beachten						
Pulver Opaker 1	600°C	2 Min.	80°C/Min.	970°C	1 Min	Ja	Glanzend
Pulver Opaker 2	600°C	3 Min	80°C/Min.	950°C	1 Min	Ja	Glanzend
Schulter 1 / 2	450°C	3 Min	45°C/Min.	940°C	1 Min	Ja	Glanzend
Dentin 1	450°C	6 Min	45°C/Min.	920°C	1 Min	Ja	Glanzend
Dentin 2	450°C	6 Min	45°C/Min.	910°C	1 Min	Ja	Glanzend
Glanz mit Glasurmasse	600°C	2 Min	60°C/Min.	910°C	1 Min	---	Glanzend

Legierungen mit WAK 14,3 und höher benötigen evtl. eine Langzeitabkühlung.

Bei NEM Legierungen empfiehlt es sich eine Langzeitabkühlung durchzuführen.

Legierungshinweise beachten!

Bei horizontalen Ofensystemen (z.B. Programat®) Starttemperatur auf 400°C absenken.

Firing chart PFM

Recommended Firing parameters!

Temperatures can vary due to furnace performance.

	Start temperature	Dry time	Heat rate	Final temperatur	Hold	Vacuum	Appearanc
Degassing	Follow alloy manufacturers manual						
Opaque 1	1112 °F	2 Min.	176 °F/Min.	1778 °F	1 Min	Yes	Shiny
Opaque 2	1112 °F	3 Min	176 °F/Min.	1742 °F	1 Min	Yes	Shiny
Shoulder 1 / 2	842 °F	3 Min	113 °F/Min.	1724 °F	1 Min	Yes	Shiny
Dentine 1	842 °F	6 Min	113 °F/Min	1688 °F	1 Min	Yes	Shiny
Dentine 2	842 °F	6 Min	113 °F/Min	1670 °F	1 Min	Yes	Shiny
Glaze with glaze powder	1112 °F	2 Min	140 °F/Min	1670 °F	1 Min	---	Shiny

Alloys with a cte of 14.3 or higher may require a slow cool time of 2 – 3 minutes.

Non precious alloys may require a 3 minute cool time.

Follow alloy manufacturers instructions.

Horizontal furnace systems (Programat®) may require reducing the start temperatures to 752...

