

AP 3D Printers

- 

- 10 Model Resin Colors
- 2 Model Resin Gingivas
- **Casting Resin**



Product Catalog / Produktkatalog



Simplicity is the ultimate sophistication!

From Technician to Technician!

Leonardo DaVinci

Jörg Müller, founder and developer of Aesthetic-Press:

During my career as a dental technician, the ultimate goal was to create a consistent, high quality standard for each case every technician produced in the lab. With the AP system, we've achieved a consistent, predictable and reproducible level of the highest quality. The simplicity of the integrated product line is one of its strongest points.

Next to our unique inventions, we've improved and streamlined the workflow into a smooth product line without clutter or more than a technician needs to be successful. In essence, we have made dental technology faster and more profitable. Aesthetic Press has developed a groundbreaking change in how porcelain systems are designed.

The AP press ceramic (feldspar based) can be re-pressed onto an already pressed crown or bridge. The option of layering and the advantage of re-pressing ingots, which have already been used, is just another example of how AP is both a practical and economic system.

Einfachheit ist die höchste Stufe der Vollendung!

Leonardo DaVinci

Vom Techniker für den Techniker! Jörg Müller, Gründer und Entwickler von Aesthetic-Press

„Das Aesthetic-Press-Keramiksystem berücksichtigt alle Ansprüche und Notwendigkeiten des Zahntechnikers. Wir haben Farben und Dosierungen gewählt, die präzise dem entsprechen, was die Kollegen im Alltag wirklich brauchen. Weg von dem, was sonst überflüssig die Schubladen füllt und den Geldbeutel leert. Die AP-Pellets lassen sich anpressen, ansichten und wieder verpressen. Das erlaubt einen maximal ökonomischen und praktikablen Umgang mit Zeit und Material.“

.. AESTHETIC PRESS ..

EFFECIENCY THROUGH SIMPLICITY

If you are satisfied with our AP Products, please leave a review on **Google** or any of our other platforms!

Enjoy a wide variety of updates, product developments and stunning visuals showcasing the expansive portfolio of goods on our AP channels.

We hope to see you there!



4-11

APVOLUTION METAL CERAMICS

APVOLUTION M

Press & Stain / *Press und Maltechnik*
Value Base
 Press & Layer / *Press und Schichttechnik*
Dentin, Bleach
 Gingiva, Opaque Dentin
 Layering (Powders) / *Schichttechnik (Pulver)*
 Paste Opaque
 Firing Chart

12-16

APVOLUTION ZIRCONIA CERAMICS

APVOLUTION Z

Press & Stain / *Press und Maltechnik*
Value Based
 Press & Layer / *Press und Schichttechnik*
Dentin, Bleach
 Gingiva
 Layering (Powders) / *Schichttechnik (Pulver)*
 Firing Chart

17-32

APVOLUTION SILICATE 400 MPa

APVOLUTION S

Low Translucency (LT)
 Medium Translucency (MT)
 High Translucency (HT)
 High Translucency Plus (HT +)
 Firing Chart
 Article (English /German)
APVolution S Color Key Shade Guides

33-47

APVOLUTION S & Z POWDER

APVolution S & Z Firing Charts

Layer / *Schichttechnik*
 APVolution S & Z Master and Mini Kits
 Article (English)
 Where Form and Function Meet
 Article (Deutsch)
Effizienz durch Einfachheit
 HALO Structure Paste

49

OSCAR POLISHING PASTE

Polishing Paste / *Polierpaste*
 AP Oscar Diamond polishing paste
 AP Oscar polishing brush

50-52

STAINS / MALFARBEN

Effect Stains / *Effekt Malfarben*
 Chroma Stains / *Chroma Malfarben*
 Margin Stain
 Glaze Paste / *Glasur-Masse*
 Stain Kit

53-56

AP3D

AP3D Printers
 AP3D Resins
 AP3D Accessories

57-64

WAX / Wachs

Wax Injector /
 Wachs-injektor Wax Flakes
 /Wachs Flakes OccluMaster
 Kits, Refills, Pattern Guide
 Anterior Master Kits, Refills,
 Pattern Guide Wax Blanks
 (see CAD CAM)

65-76

CAD/CAM

Article (English)
 When Digital Meets Artistry
 Article (Deutsch)
Hand/CAM
 AP Vanilla ORIGINAL Blanks
 AP Vanilla SPEED Blanks
 AP White Lemon Blanks (diagnostic wax)
 APPROVI PMMA Monolayer, Multilayer, Splints. Base
 APCAD S MILLING BLOCKS

77-80

INVESTMENT / EINBETTEN

Easy Vest Investment
 Easy Vest Investment PREMIUM
 Plunger Maker / Pressstempelformer
 Investment Ring / Muffel

81-82

AQUALINE

Aqualine Smart
 Aqualine Mini
 Aqualine Stain Tray

83

DEKEMA OVENS

AUSTROMAT 624	AUSTROMAT µSIC
AUSTROMAT 654 press-i-dent	AUSTROMAT 624 i
AUSTROMAT 664	AUSTROMAT 654 i
AUSTROMAT 674	AUSTROMAT 664 i
	AUSTROMAT 674 i

84

ROTARY SYSTEMS

Diamond Burs	Panther
Carbide Burs	Diamond Discs
Stone Grinders	Polishers
	CAD/CAM
	Kits

General Overview

The APVolution M porcelain offers a wide range of options for technicians using a layering or press over technique onto a metal frame work.

Technicians can choose between a very economic, streamlined and production oriented selection of powder porcelains and ingots as well as an assortment for the high end technician looking for a broad spectrum of modifiers and special effects powders.

The assortment offers High Fusing as well as Low Fusing Powders, which complement each other and offer therefore a perfect solution for your daily cases at the bench.

Das AP Volution M Porzellan bietet Technikern, die eine Schichtkeramik oder Überpresstechnik auf Metall anwenden, eine Vielzahl von Optionen.

Techniker können zwischen einer sehr wirtschaftlichen, optimierten und produktionsorientierten Auswahl an Pulverporzellanen, Pellets sowie einem Sortiment für High-End-Techniker wählen, die ein breites Spektrum an Modifikatoren und Effektpulvern suchen.

Das Sortiment bietet sowohl hochschmelzende als auch niedrigschmelzende Pulver an, die sich gegenseitig ergänzen und daher eine perfekte Lösung für die täglichen Fälle an der Werkbank bieten.

Ingots for Press & Stain /
Press & Maltechnik

Value Based Ingots - Universal Press
& Stain

Ingots for Press, Cut Back & Layer / Press &
Schichttechnik

Dentin & Bleach Ingots - Press Cut Back & Layer

Gingiva



Press & Stain / Press & Maltechnik

Save money on inventory by applying the art of stain techniques to one of our value based ingots (light, medium, dark, or dark plus) and corresponding powders. Use one of our four chroma shades (page 48) along with effect stains to create the perfect match for your patient. One of the significant advantages is that the application of glaze paste is not necessary. A natural glaze ensures a homogenous and highly aesthetic result.

Für die Press & Maltechnik stehen dem Techniker 4 verschiedene Pellets zur Verfügung. Nach Helligkeit eingeteilt, sind somit alle Farben mit einem Malfarbbrand erzielbar. Das besondere an dieser Keramik ist, das beim Glanzbrand auf die Glasurmasse verzichtet werden kann, Es kann somit ein natürlicher Glanz erzielt werden.

APVolution M Value Based Ingots

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION M CLASSIC LIGHT	2MCLL	3MCLL
APVOLUTION M CLASSIC MEDIUM	2MCLM	3MCLM
APVOLUTION M CLASSIC DARK	2MCLD	3MCLD
APVOLUTION M CLASSIC DARK PLUS	2MCLD+	3MCLD+



Press & Layer / Press & Schichttechnik

The Aesthetic-Press Dentin ingots are mainly used for anterior restorations. After transferring the wax up to a full contour body shape, a precise cut back defines the dentin core. The Aesthetic-Press ingots are designed to match the desired chroma hue and translucency together with the AP Stain Kit. There are 14 enamel and translucent powders available to complete the restoration to its desired form, shape and color effect.



Die Aesthetic-Press Dentin Pellets wurden insbesondere für den Frontzahnbereich konzipiert und sind in den 16 Grundfarben A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, sowie drei zusätzlichen Bleach-Farben erhältlich. Nach Umsetzen des Wachs-Up in die gepresste Restauration erfolgt mit dem präzisen „cut-back“ die Festlegung des Dentin-Körpers. Anschließend besteht die Möglichkeit mit 14 verschiedenen Schneide und Transparenz—Massen alle gewünschten Effekte zu erreichen.

APVolution M Dentin Ingots

Product Name/ Artikel	Product Code/ Product Code/ Artikelnummer Artikelnummer	
	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION M DENTIN A1	2MDA1	3MDA1
APVOLUTION M DENTIN A2	2MDA2	3MDA2
APVOLUTION M DENTIN A3	2MDA3	3MDA3
APVOLUTION M DENTIN A3.5	2MDA3.	3MDA3.
APVOLUTION M DENTIN A4	5	5
APVOLUTION M DENTIN B1	2MDA4	3MDA4
APVOLUTION M DENTIN B2	2MDB1	3MDB1
APVOLUTION M DENTIN B3	2MDB2	3MDB2
APVOLUTION M DENTIN B4	2MDB3	3MDB3
APVOLUTION M DENTIN C1	2MDB4	3MDB4
APVOLUTION M DENTIN C2	2MDC1	3MDC1
APVOLUTION M DENTIN C3	2MDC2	3MDC2
APVOLUTION M DENTIN C4	2MDC3	3MDC3
APVOLUTION M DENTIN D2	2MDC4	3MDC4
APVOLUTION M DENTIN D3	2MDD2	3MDD2
APVOLUTION M DENTIN D4	2MDD3	3MDD3
	2MDD4	3MDD4



APVolution M Bleach Ingots

APVolution M Gingiva Ingots



PRESS OVER METAL INGOTS

Press & Stain / Press & Maltechnik

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	2g Ingots/Pellets 3g Ingots/Pellets	
APVOLUTION M BLEACH 1	2MBL1	3MBL1
APVOLUTION M BLEACH 2	2MBL2	3MBL2
APVOLUTION M BLEACH 3	2MBL3	3MBL3

PRESS OVER METAL INGOTS

Gingiva

There are no limits for pressing extensive reconstructions with "pink" and "white". Even 14 units can be made with the Aesthetic-Press ceramic without any problems. The Double Press -Technique is explained on our website www.apdental.net.

Für das Pressen umfangreicher Rekonstruktionen mit „Rosa“ und „Weiß“ gibt es keine Limits. Selbst 14 Einheiten sind mit der Aesthetic-Press Keramik problemlos machbar. Die Doppelpress-Technik wird auf unserer Website www.apdental.net erläutert.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	2g Ingots/Pellets 3g Ingots/Pellets	
APVOLUTION M GINGIVA 1	2MG	3MG
APVOLUTION M GINGIVA 2	1	1
APVOLUTION M GINGIVA 3	2MG	3MG
APVOLUTION M GINGIVA 4	2	2
APVOLUTION M GINGIVA 5	2MG	3MG
APVOLUTION M GINGIVA 6	3	3
APVOLUTION M GINGIVA 7	2MG	3MG
APVOLUTION M GINGIVA 8	4	4
	2MG	3MG
	5	5
	2MG	3MG
	6	6
	2MG	3MG
	7	7
	2MG	3MG
	8	8

Layering / Schichttechnik

These build up powders can be conveniently used to either layer or to correct any pressed crowns. The blended powders exactly match the colors of the ingots. Therefore, any repair or added powder will blend in nicely for an aesthetically pleasing result.

Die Schichtpulver ermöglichen eine konventionelle Schichttechnik, sowie das Antragen oder Korrigieren fehlender Bereiche. Die farbliche Abstimmung von Schichtpulver und der Presspellets ist identisch. Bei Korrekturen ergeben sich somit keine farblichen Übergänge.



METAL POWDER/ PULVER

High Fusing

APVolution M High Fusing Powders

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION M CLASSIC LIGHT	40HFMCLL
APVOLUTION M CLASSIC DARK	40HFMCLD
APVOLUTION M CLASSIC MEDIUM	40HFMCLM
APVOLUTION M CLASSIC DARK PLUS	40HFMCLDP
APVOLUTION M DENTIN A1	40HFMA1
APVOLUTION M DENTIN A2	40HFMA2
APVOLUTION M DENTIN A3	40HFMA3
APVOLUTION M DENTIN A3.5	40HFMA3.5
APVOLUTION M DENTIN A4	40HFMA4
APVOLUTION M DENTIN B1	40HFMB1
APVOLUTION M DENTIN B2	40HFMB2
APVOLUTION M DENTIN B3	40HFMB3
APVOLUTION M DENTIN B4	40HFMB4
APVOLUTION M DENTIN C1	40HFMC1
APVOLUTION M DENTIN C2	40HFMC2
APVOLUTION M DENTIN C3	40HFMC3
APVOLUTION M DENTIN C4	40HFMC4
APVOLUTION M DENTIN D2	40HFMD2
APVOLUTION M DENTIN D3	40HFMD3
APVOLUTION M DENTIN D4	40HFMD4
APVOLUTION M DENTIN ENAMEL DARK	40HFMED
APVOLUTION M DENTIN ENAMEL LIGHT	40HFMEEL
APVOLUTION M DENTIN BLEACH 1	40HFMBL1
APVOLUTION M DENTIN BLEACH 2	40HFMBL2
APVOLUTION M DENTIN BLEACH 3	40HFMBL3

Product Name/ Artikel					Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe					40g
APVOLUTION	M	GINGIVA	1		40HFMG1
APVOLUTION	M	GINGIVA	2		40HFMG2
APVOLUTION	M	GINGIVA	3		40HFMG3
APVOLUTION	M	GINGIVA	4		40HFMG4
APVOLUTION	M	GINGIVA	5		40HFMG5
APVOLUTION	M	GINGIVA	6		40HFMG6
APVOLUTION	M	GINGIVA	7		40HFMG7
APVOLUTION	M	GINGIVA	8		40HFMG8
APVOLUTION	M	TRANSPA	BLUE		40HFMTB
APVOLUTION	M	TRANSPA	CLEAR		40HFMTCL
APVOLUTION	M	TRANSPA	GREY		40HFMTG
APVOLUTION	M	TRANSPA	WHITE		40HFMTW
APVOLUTION	M	TRANSPA	YELLOW		40HFMTY
APVOLUTION	M	OPAL	1		40HFMO1
APVOLUTION	M	OPAL	2		40HFMO2
APVOLUTION	M	OPAL	ENAMEL 1		40HFMOE1
APVOLUTION	M	OPAL	ENAMEL 2		40HFMOE2
APVOLUTION	M	OPAL	ENAMEL 3		40HFMOE3
APVOLUTION	M	ENAMEL	1		40HFME1
APVOLUTION	M	ENAMEL	2		40HFME2



APVolution M Low Fusing Powders

METAL POWDER/ PULVER

Low Fusing

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION M CLASSIC LIGHT	40LFMCLL
APVOLUTION M CLASSIC DARK	40LFMCLD
APVOLUTION M CLASSIC MEDIUM	40LFMCLM
APVOLUTION M CLASSIC DARK PLUS	40LFMDCLP
APVOLUTION M DENTIN ENAMEL DARK	40LFMDDED
APVOLUTION M DENTIN ENAMEL LIGHT	40LFMDDEL
APVOLUTION M TRANSPA BLUE	40LFMTB
APVOLUTION M TRANSPA CLEAR	40LFMTC
APVOLUTION M TRANSPA GREY	40LFMTG
APVOLUTION M TRANSPA WHITE	40LFMTW
APVOLUTION M TRANSPA YELLOW	40LFMTY

Layering / Schichttechnik

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN A1	40HFMODA1
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN A2	40HFMODA2
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN A3	40HFMODA3
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN A3.5	40HFMODA3.
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN A4	5
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN B1	40HFMODA4
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN B2	40HFMODB1
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN B3	40HFMODB2
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN B4	40HFMODB3
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN C1	40HFMODB4
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN C2	40HFMODC1
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN C3	40HFMODC2
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN C4	40HFMODC3
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN D2	40HFMODC4
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN D3	40HFMODD2
APVOLUTION M OPAQUE DENTIN D4	40HFMODD3
	40HFMODD4

We have now expanded our line to include Low Fusing Powders for porcelain to metal. This can be used if a porcelain margin has been pressed to maintain a sharp and crisp margin.

Für das Pressen auf Metall sind auch Schicht Massen als Low Fusing Massen erhältlich. Man kann damit beim Pressen von Keramikschultern die Kantenstabilität gewährleisten.

OPAQUE

10

APVOLUTION M

For the value based ingots, we recommend the following opaque shades:

Opaque Light for A1, A2, B1, B2, C1, C2, D1, D2

Opaque Dark for A3, A3.5, A4, B3, B4, C3, C4, D3, D4

Opaque Bleach for Bleach Shades



Für die "Value based ingots-Light, Medium, Dark, Dark+" empfehlen wir folgende Opaquer Farben:

Opaque Light für A1, A2, B1, B2, C1, C2, D1, D2

Opaque Dark für A3, A3.5, A4, B3, B4, C3, C4, D3, D4

Opaque Bleach für Bleach Farben

Paste Opaque

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	7g per jar	3g per jar
PASTE OPAQUE LIGHT	7OPQL	
PASTE OPAQUE DARK	7OPQD	
PASTE OPAQUE BLEACH		3OPQBL
PASTE OPAQUE A1	7OPQA1	
PASTE OPAQUE A2	7OPQA2	
PASTE OPAQUE A3	7OPQA3	
PASTE OPAQUE A3.5	7OPQA3.5	
PASTE OPAQUE A4	7OPQA4	
PASTE OPAQUE B1	7OPQB1	
PASTE OPAQUE B2	7OPQB2	

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	7g per jar	3g per jar
PASTE OPAQUE B3	7OPQB3	
PASTE OPAQUE B4	7OPQB4	
PASTE OPAQUE C1	7OPQC1	
PASTE OPAQUE C2	7OPQC2	
PASTE OPAQUE C3	7OPQC3	
PASTE OPAQUE C4	7OPQC4	
PASTE OPAQUE D2	7OPQD2	
PASTE OPAQUE D3	7OPQD3	
PASTE OPAQUE D4	7OPQD4	



OPAQUE LIQUID

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	25 ml
OPAQUE LIQUID	9998



Working with AP-Efficiency Through Simplicity *Arbeiten mit AP - effizient und einfach*

FIRING CHART / BRENNTABELLE

PRESS-PROGRAM - APVOLUTION M PELLETS

zus. Funktionen zus. Funktionen

Ring Size Muffelgröße	Idle Temp Bereitschaft	Rising °C/min Steigrate °C/min	End Temp End Temp	Holding Time Haltezeit	Vac on Vak an	DEKEMA Press Level	Ivoclar Stop Speed - E
20	700°C	65°C	930°C	20 min	700°C	L5	100
0	700°C	65°C	930°C	20 min	700°C	L5	100
30	700°C	65°C	970°C	40 min	700°C	L7	100

40

FIRING CHART - BUILD UP POWDER / BRENNTABELLE - SCHICHTKERAMIK

Build Up Powder Schichtkeramik	Idle Temp Bereitschaft	Preheat Vortrocknen	Rising °C/min Steigrate °C/min	End Temp Endtemp.	Holding Time Haltezeit	Vac on Vak an
High Fusing / Hochschmelzend	400°C	6 min	45°C	920°C	1 min	450°C
Low Fusing / Niederschmelzend	400°C	6 min	45°C	780°C	1 min	450°C
Glaze Bake / Glanzbrand HF	400°C	6 min	60°C	880°C	1 min	-
Glaze Bake / Glanzbrand LF	400°C	6 min	60°C	780°C	1 min	-



FIRING CHART - BONDER / BRENNTABELLE - BONDER

Idle Temp Bereitschaft	Dry Time Vortrocknen	Rising °C/min Steigrate °C/min	End Temp Endtemp.	Hold Time Haltezeit	Vac on Vak an
450°C	6 min	80°C	980°C	5 min	450°C

FIRING CHART - OPAQUE / BRENNTABELLE - OPAQUER

	Idle Temp Bereitschaft	Dry Time Vortrocknen	Rising °C/min Steigrate °C/min	End Temp Endtemp.	Hold Time Haltezeit	Vac on Vak an
1st Fire / 1. Brand	400°C	7 min 6	60°C	970°C	1 min 1	450°C
2nd Fire / 2. Brand	400°C	min	60°C	950°C	min	450°C



General Overview

The APVolution Z porcelain, offers a wide range of options for technicians using a layering or press over technique onto a zirconia framework. Technicians can choose between a very economic, streamlined and production oriented selection of powders porcelains and in- gots as well as an assortment for the high end technician looking for a broad spectrum of modifiers and special effects powders.

Das AP Volution Z Porzellan bietet Technikern, die eine Schichtkeramik oder Überpresstechnik auf Zirkon anwenden, eine Vielzahl von Optionen. Techniker können zwischen einer sehr wirtschaftlichen, optimierten und einer produktionsorientierten Auswahl an Pulver- porzellanen, Pellets sowie einem Sortiment für High-End-Techniker wählen, die ein breites Spektrum an Modifikatoren und Effektpulvern suchen.

*Ingots for Press, Cut Back & Layer / Press & Schichttechnik
Dentin, Bleach & Gingiva Ingots*

*Ingots for Press & Stain / Press & Maltechnik
Value Based Ingots and Shade specific ingots*





APVolution Z Value Based Ingots



**Please see page 33
for layering powders

PRESS OVER ZIRCONIA INGOTS AND POWDERS

Press & Stain / Press & Maltechnik

Save money on inventory by applying the art of stain techniques to one of our value based ingots (light, medium, dark, or dark plus) and corresponding powders. Use one of our four chroma shades (page 48) along with effect stains to create the perfect match for your patient.

Für die Press & Maltechnik stehen dem Techniker 4 verschiedene Pellets zur Verfügung. Nach Helligkeit eingeteilt sind somit alle Farben mit einem Malfarbbrand erzielbar.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Produkt Code/ Artikelnummer Artikelnummer	
	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION Z LIGHT	2ZL	3ZL
APVOLUTION Z MEDIUM	2ZM	3ZM
APVOLUTION Z DARK	2ZD	3ZD
APVOLUTION Z DARK PLUS	2ZD+	3ZD+



Press & Layer / Press & Schichttechnik

APVolution Z Dentin Ingots are designed for anterior and posterior restorations for specific shades with minimal staining.

These are available in 16 main VITA color categories:

A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4

and three bleach shades.

With the dentin ingots, the technician can do a cutback, internal staining and add enamel and transpa layers. 14 Enamel, Opal and Transpa Powders are available.

Die Aesthetic-Press Z Dentin Pellets wurden insbesondere für den Frontzahnbereich konzipiert und sind in den 16 Grundfarben A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 sowie drei zusätzlichen Bleach-Farben erhältlich. Nach Umsetzen des Wachs-Up in die gepresste Restauration erfolgt mit dem präzisen „cut-back“ die Festlegung des Dentin-Körpers. Anschließend besteht die Möglichkeit mit vierzehn verschiedenen Schneide, Opal und Transparenz—Massen alle gewünschten Effekte zu erreichen



APVolution Z Dentin Ingots

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION Z DENTIN A1	2ZDA1	3ZDA1
APVOLUTION Z DENTIN A2	2ZDA2	3ZDA2
APVOLUTION Z DENTIN A3	2ZDA3	3ZDA3
APVOLUTIONZ DENTIN A3.5	2ZDA3.5	3ZDA3.5
APVOLUTION Z DENTIN A4	2ZDA4	3ZDA4
APVOLUTION Z DENTIN B1	2ZDB1	3ZDB1
APVOLUTION Z DENTIN B2	2ZDB2	3ZDB2
APVOLUTION Z DENTIN B3	2ZDB3	3ZDB3
APVOLUTION Z DENTIN B4	2ZDB4	3ZDB4
APVOLUTION Z DENTIN C1	2ZDC1	3ZDC1
APVOLUTION Z DENTIN C2	2ZDC2	3ZDC2
APVOLUTION Z DENTIN C3	2ZDC3	3ZDC3
APVOLUTION Z DENTIN C4	2ZDC4	3ZDC4
APVOLUTION Z DENTIN D2	2ZDD2	3ZDD2
APVOLUTION Z DENTIN D3	2ZDD3	3ZDD3
APVOLUTION Z DENTIN D4	2ZDD4	3ZDD4



****See page 33
for layering powders**



Press & Layer / Press & Schichttechnik

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION Z BLEACH 1	2ZBL1	3ZBL1
APVOLUTION Z BLEACH 2	2ZBL2	3ZBL2
APVOLUTION Z BLEACH 3	2ZBL3	3ZBL3

APVolution Z Bleach Ingots

** See page 33
for layering powders



Gingiva

APVolution Z Gingiva Ingots

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION Z GINGIVA 1	2ZG1	3ZG1
APVOLUTION Z GINGIVA 2	2ZG2	3ZG2
APVOLUTION Z GINGIVA 3	2ZG3	3ZG3
APVOLUTION Z GINGIVA 4	2ZG4	3ZG4
APVOLUTION Z GINGIVA 5	2ZG5	3ZG5
APVOLUTION Z GINGIVA 6	2ZG6	3ZG6
APVOLUTION Z GINGIVA 7	2ZG7	3ZG7
APVOLUTION Z GINGIVA 8	2ZG8	3ZG8



Working with AP-Efficiency Through Simplicity

Arbeiten mit AP - effizient und einfach

FIRING CHART / BRENNTABELLE



PRESS-PROGRAM - APVOLUTION Z PELLETS

zus. Funktionen zus. Funktionen

Ring Size Muffelgröße	Idle Temp Bereitschaft	Rising °C/min Steigrate °C/min	End Temp Endtemp.	Holding Time Haltezeit	Vac on Vak an	DEKEMA Press Level	Ivoclar Stop Speed - E
20	700°C	65°C	820°C	20 min	700°C	L5	100
0	700°C	65°C	830°C	20 min	700°C	L6	100
30	700°C	65°C	860°C	40 min	700°C	L7	100

FIRING CHART - BUILD UP POWDER / BRENNTABELLE - SCHICHTKERAMIK

S & Z
Powder / Pulver

Build Up Powder Schichtkeramik	Idle Temp Bereitschaft	Rising °C/min Steigrate °C/min	End Temp Endtemp.	Preheat Vortrocknen	Holding Time Haltezeit	Vac on Vak an
Dentin / Incisals	400°C	45°C	780°C	4 min	1 min	450°C
Glaze Bake / Glanzbrand	400°C	45°C	750°C	4 min	1 min	-
Correction Powder / Korrektur Pulver	400°C	45°C	720°C	4 min	1 min	450°C

General Overview

The APVolution S ingots is a highly durable, pressable lithium silicate porcelain with flexural strength of 400 MPa $\pm$ 40. In combination with the newly patented APColor Key Shade Guide, this product is unique and offers significant advantages over regular shade guides. See article.* A wide range of shades and opacities are available to match even the most difficult shades. The APVolution S ingots are available as LT, MT, HT, HT+ and Bleach ingots. The new APColor Key Shade Guide is made out of the same ingots, which the technician can now use for their next case.

Die APVolution S Pellets sind hochstabile Lithium (Di)Silikat Press Rohlinge, die sich durch ihre hohe Biegefestigkeit von 400 MPa $\pm$ 40 auszeichnen.

*In Kombination mit dem neuen patentierten APColor Key Shade Guide, wird die Farbnahme und die Umsetzung in Keramik deutlich sicherer und vorhersehbarer. Siehe Artikel**

Ein umfangreiches Sortiment an Farben und Opazitäten erleichtern auch den Umgang von schwierigen Fällen.

Die APVolution S Pellets sind als LT, MT, HT und HT+ sowie als Bleach Rohlinge erhältlich.

Der neue APColor Key Shade Guide ist aus den gleichen Materialien hergestellt, die dem Techniker für den praktischen Fall zur Verfügung stehen. Die Farbnahme ermöglicht somit ein treffsicheres Ergebnis.



The APVolution S Color Key Shade Guide can simulate the true color using the stump shade guide in combination with the color facet.

AP Volution S

400±60 MPa Lithium Disilicate

Color Key Shade Guide

The only shade guide
on the market with
12 stump shades



Indicator + Stump = Shade

Realistic indicator thickness of 0.9-1.1mm

LT, MT, HT, HT+ & Bleach Shades

Find the right opacity and value before you start the case



www.apdental.net



LT - Low Translucent

The LT ingots show a high level of chroma and opacity, which helps to cover dark stump shades or certain discolorations.

Die LT-Rohlinge weisen ein hohes Chroma und Opazität auf, wodurch dunkle Stumpfarben oder bestimmte Verfärbungen abgedeckt werden können.

Indication: Full crowns & bridges. In order to get a natural looking crown, the LT ingots can be used for the press/cut back and layering technique. The additional transparent layer will give the crown a life-like appearance, yet the core material will ensure the chroma needed to match the shade.

Indikation: Kronen und Brücken. Um eine natürlich wirkende Krone zu erhalten, können die LT-Rohlinge für die Press/Cut-Back- und Schichttechnik verwendet werden. Die zusätzliche transparente Schicht verleiht der Krone ein naturgetreues Aussehen, das Kernmaterial sorgt jedoch für das Chroma, das zur Anpassung an die Farbe erforderlich ist.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	3g
APVOLUTION S LT A1	SLTA1
APVOLUTION S LT A2	SLTA2
APVOLUTION S LT A3	SLTA3
APVOLUTION S LT A3.5	SLTA3.5
APVOLUTION S LT A4	SLTA4
APVOLUTION S LT B1	SLTB1
APVOLUTION S LT B2	SLTB2
APVOLUTION S LT B3	SLTB3
APVOLUTION S LT B4	SLTB4
APVOLUTION S LT C1	SLTC1
APVOLUTION S LT C2	SLTC2
APVOLUTION S LT C3	SLTC3
APVOLUTION S LT C4	SLTC4
APVOLUTION S LT D2	SLTD2
APVOLUTION S LT D3	SLTD3
APVOLUTION S LT D4	SLTD4

Indication: Full crowns and Veneers. In order to get a natural looking crown, the MT ingots can be used for both the press/cut back /layering technique and press & stain technique. The technician can define the amount of opacity needed through a defined depth cut - internal staining and micro-layering.

Indikation: Vollkronen und Veneers. Um eine natürlich wirkende Krone zu erhalten, können die MT-Rohlinge sowohl für die Press-/Cut-Back-/ Schichttechnik als auch für die Press-&-Stain Technik verwendet werden. Der Techniker kann die benötigte Opazität durch einen definierten Tiefen- schnitt festlegen – internes Bemalen und Mikroschichtung.

MT - Medium Translucent

The MT ingots show a medium level of chroma and opacity, which helps to cover light stump shade discolorations.

Die MT-Rohlinge weisen ein mittleres Chroma und Opazität auf, um leichte Verfärbungen der Stumpfarbe abzudecken.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	3g
APVOLUTION S MT A1	SMTA1
APVOLUTION S MT A2	SMTA2
APVOLUTION S MT A3	SMTA3
APVOLUTION S MT B1	SMTB1
APVOLUTION S MT B2	SMTB2
APVOLUTION S MT C1	SMTC1

HT - High Translucent

Die HT-Rohlinge weisen eine hohe Transluzenz auf.

Indikation: Um eine natürlich wirkende Krone zu erhalten, können die HT-Rohlinge für die Press- und Maltechnik verwendet werden. Das Gesamterscheinungsbild wird eine natürlich durchscheinend aussehende Krone oder Verblendung oder sogar für Fälle ohne Präparation sein. Die HT+-Rohlinge sind für dünne Veneers oder reine Inlay-Restaurationen mit maximaler Transluzenz konzipiert.

The HT ingots show a high level of translucency.

Indication: In order to get a natural looking crown, the HT ingots can be used for the press and stain technique. The overall appearance will be a natural translucent looking crown or veneer or even for non prep cases.

The HT+ ingots are designed for thin veneers or inlay only restorations offering a maximum of translucency.



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	3g
APVOLUTION S HT + 1	SHT+1
APVOLUTION S HT + 2	SHT+2
APVOLUTION S HT + 3	SHT+3

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	3g
APVOLUTION S HT A1	SHTA1
APVOLUTION S HT A2	SHTA2
APVOLUTION S HT A3	SHTA3
APVOLUTION S HT A3.5	SHTA3.5
APVOLUTION S HT B1	SHTB1
APVOLUTION S HT B2	SHTB2
APVOLUTION S HT C1	SHTC1
APVOLUTION S HT C2	SHTC2
APVOLUTION S HT C3	SHTC3
APVOLUTION S HT D2	SHTD2
APVOLUTION S HT D3	SHTD3





APVOLUTION S INGOTS

Bleach Ingots

The eleven bleach shades are available in different opacities as LT, MT and HT ingots offer a wide spectrum to choose from. Indication: In order to get a natural looking crown, the Bleach ingots can be used in a variety of scenarios for either press & stain, or cut back & layering technique. The technician can even increase the value if needed by adding a thin layer of transpa white layering powder mixed with a white modifier. The APVolution S&Z Powder selection offers a wide range of powders compatible with the APVolution S ingots.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	3g
APVOLUTION S LT BLEACH 1	SLTBL1
APVOLUTION S LT BLEACH 2	SLTBL2
APVOLUTION S LT BLEACH 3	SLTBL3
APVOLUTION S LT BLEACH 4	SLTBL4

Ein umfangreiches Sortiment von 11 Bleach Farben sind ebenfalls in LT, MT und HT erhältlich. Indikation: Die Bleach Farben können wahlweise für die Press- & Schichttechnik sowie für die Press- & Maltechnik angewandt werden. Möchte man die Helligkeit oder Opazität etwas erhöhen, kann man eine Schicht von Transpa Weiss mit Malfarbe weiß als Gemisch auf- schichten. Das APVolution S&Z Pulver hat ein breites Spektrum an Schneide-, Transpa- und Opalmassen, die sich für das Schichten auf die APVolution S Pellets eignen.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	3g
APVOLUTION S HT BLEACH 1	SHTBL1
APVOLUTION S HT BLEACH 2	SHTBL2
APVOLUTION S HT BLEACH 3	SHTBL3
APVOLUTION S HT BLEACH 4	SHTBL4

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	3g
APVOLUTION S MT BLEACH 1	SMTBL1
APVOLUTION S MT BLEACH 2	SMTBL2
APVOLUTION S MT BLEACH 3	SMTBL3



APVolution **Silicate***Silicate 400 MPa*

FIRING CHART / BRENNTABELLE

PRESS-PROGRAM - APVOLUTION S PELLETS

zus. Funktionen zus. Funktionen

Ring Size	Idle Temp	Rising °C/min	End Temp	Holding Time	Vac on	Vac off	DEKEMA Press Level	Ivoclar Stop Speed - E
Muffelgröße	Bereitschaft	Steigrate °C/min	Endtemp.	Haltezeit	Vak an	Vak aus	L5	Speed - E
200	900°C	Max	920°C	18 min	700°C	920°C		300

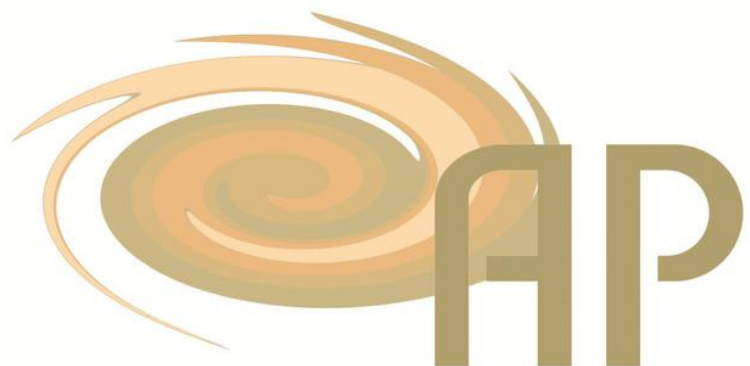
Temperatures can vary between different furnaces up to 40°C.

Observe the visual result and contact customer support in case of questions.

FIRING CHART - BUILD UP POWDER / BRENNTABELLE - SCHICHTKERAMIK

S & Z
Powder / Pulver

Build Up Powder	Idle Temp	Rising °C/min	End Temp	Preheat	Holding Time	Vac on
Schichtkeramik	Bereitschaft	Steigrate °C/min	Endtemp.	Vortrocknen	Haltezeit	Vak an
Dentin / Incisals	400°C	45°C	780°C	4 min	1 min	450°C
Glaze Bake / Glanzbrand	400°C	45°C	750°C	4 min	1 min	-
Correction Powder / Korrektur Pulver	400°C	45°C	720°C	4 min	1 min	450°C





SHADE GUIDE

APColor Key Shade Guide

Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

Size/Größe

APVOLUTION S LT

APCKLT

APVOLUTION S MT

APCKMT

APVOLUTION S HT & HT +

APCKHT

APVOLUTION S BLEACH

APCKBL

APVOLUTION S STUMP

APCKST



APVolution S Color Key Shade Guide

Unlocking the mystery of shade communication

By Jörg Müller, MDT, CEO of Aesthetic-Press



INTRODUCTION

Taking the right shade for a patient is the everyday challenge for dentists and for technicians. To find the right matching shade, many variables have a big impact on the result. Some of them are the light source, the time of day, the angle at which the light shines onto the tooth, the surface texture and reflection of the tooth, the density of the material and the underlying stump shade or framework for the final restoration. The standard shade guides offered by the industry up to now, have certain unrealistic features technicians have difficulties to match. First, the thickness of the shade guide is sometimes 3 to 4 x thicker than the actual crown or veneer restoration. Since color is a result of various layers, shade matching depends on the skillset and artistic work of the technician to recreate the effects, shade, value and chroma. In simple words, the technician has to work his magic to recreate a color in a crown which oftentimes is only 0.6 mm - 1.2 mm thick vs. the shade guide showing a thickness of up to 4 mm.

THE CURRENT PROBLEM

Shade guides are often: -too thick -porous surface -made out of a material the patient case is not going to be

made out of
-impossible evaluation of opacity level -impossible evaluation of stump shade effect to the desired final shade.

With the current porcelain systems on the market, the technician is not able to see or evaluate how the color of the porcelain restoration will be influenced by the underlying stump shade before starting the case. The stump shade is the most critical aspect in any full porcelain restoration, either a veneer or a full porcelain crown. The stump shade influences the final color and often times has a negative effect on the shade of the crown.

This can only be avoided by choosing a certain material opacity or value to block a dark or grey looking stump. Therefore, most of the shade guides of full porcelain systems on the market offer color indicators which show a porous and unfinished surface. This leads to an unsatisfying evaluation of the true shade and most importantly does not allow different case scenarios with the variety of different stump shades.

SOLUTION

...see the shade before you start the case!!

The design of the AP Color Key Shade guides shows a thickness of 0.9 mm at the incisal edge, about 1.00 mm in the center of the indicator and around 1.3 mm towards the cervical or neck of the tooth. These thicknesses are realistic for a technician to match a shade, as they reflect the average thickness of a crown.

WHY SHOULD DENTISTS USE THE AP COLOR KEY SHADE GUIDE?

The current shades guides on the market only offer a 2 dimensional approach to color and show only chroma and value. In terms of opacity, they are only 1 dimensional. Shade guides show a color, for example a VITA A2 only in 1 level of opacity, whether the patient is 18 or 80 years old. The underlying shade can be an A2, yet the depth and the translucency are completely different, an effect the generic shade guides are not able to match. The APColor Key Shade Guide offers a 4 dimensional approach.

- Color in A, B, C and D Chroma, Value
 - in 1, 2, 3 and 4 Opacity, eg LT, MT, HT
 - and HT+ in
 - combination with the stump shade
- Stump shade in 1-8

- Choose a shade with the material the technician is working with.
- Choose a shade with a realistic thickness of indicator.
- Choose the right kind of indicator in conjunction with the stump shade that comes closest to the patients shade.

ADVANTAGES

- Higher success rate-Less re-do rate.
Select matching ingots before the case begins
- Traditional shade guides mostly only offer shade selection in one opacity, missing a big part of the color issue.

Choose matching opacity/translucency:
MT, LT, HT, HT + - Shade guide
manufactured with the porcelain available
for the case - ensures a more realistic color
selection.

- Technicians can select ingots with
their eye rather than depending on an
app
- Much improved communication between
dentist and patient, chairside, true color
selection possible.



APColor Key Shade Guide Indicators

Process in pictures

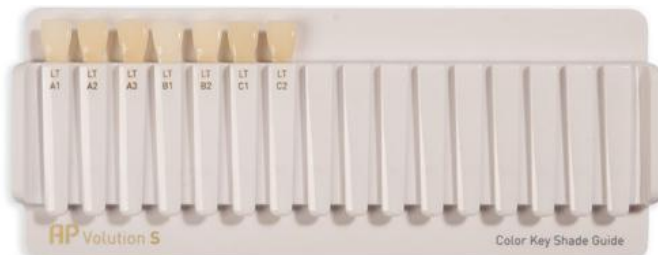


SHADE GUIDE SELECTION

The APVolution S Color Key Shade Guide offers 4 different translucencies/opacities. The technician can choose which ingot is most suitable to match the patient's shade according to their stump shade.

1. Low Translucency or LT

This material shows more opaque porcelain which can cover dark stump shades or certain discolorations. Indication: In order to get a natural looking crown, the LT ingots can be used for the press/cut back and layering technique. The additional transparent layer will give the crown a life-like appearance, yet the core material will ensure the chroma needed to match the shade.



2. Medium Translucency or MT

This material shows a medium opacity level to cover stump shades with mild discolorations.

Indication: In order to get a natural looking crown, the MT ingots can be used for the press/cut back and layer technique, or press and stain technique. The technique applied will depend on the technician's visual evaluation.

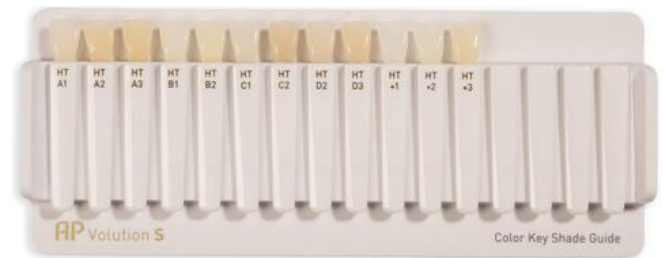


3. High Translucency or HT and HT+

This material shows a high translucency level to cover stump shades with no discoloration.

Indication: In order to get a natural looking crown, the HT ingots can be used for the press and stain technique. The overall appearance will be a natural translucent looking crown.

The HT+ ingots are designed for thin veneers or inlay only restorations offering the maximum translucency.



4. Bleach Shades

The eleven bleach shades are available in different opacities such as LT, MT and HT ingots and offer a wide spectrum to choose from.

Indication: In order to get a natural looking crown, the Bleach ingots can be used in a variety of scenarios for either press & stain, or cut back & layer technique. The technician can even increase the value if needed by adding a thin layer of transpa white layering powder mixed with a white modifier. The APVolution S&Z Powder selection offers a wide range of powders compatible with the APVolution S ingots.



5. Stump Shades

The stump shades are made in a shape to match the concavity of the APColor Key Shade Guide indicators. To get the best possible light transmission, a thin film of Vaseline can be applied onto the Stump Shade indicator to ensure the best possible light transmission into the porcelain indicator.

...UNLOCK THE
MYSTERY OF SHADE
COMMUNICATION



INNOVATION:

Innovation: The concavity of the manually finished and polished porcelain indicator in combination with the stump shades offer an excellent way to select the right porcelain shade and opacity before starting the case.

The perfectly finished surface texture of the indicator enhances the reflection and visual result comparable to a high end restoration. This increases the efficiency and success rate of any full porcelain restoration.



APVolution S Color Key Shade Guide

Farbauswahl - eine sinnvolle Weiterentwicklung mit neuem Ansatz!

Jörg Müller, ZTM, Gründer von Aesthetic-Press



EINLEITUNG:

Die Farbauswahl stellt Techniker sowie Zahnärzte täglich vor eine Reihe von Hürden.

Eine Zahnfarbe ist nicht nur ein zweidimensionaler Aspekt, der aus einer Grundfarbe, sowie der entsprechenden Helligkeit besteht. Es kommen noch andere wichtige Aspekte hinzu wie z.B. die entsprechende Lichtquelle, Tageszeit, der Licht-Einfallswinkel, die Oberflächenstruktur, die Reflexion, Opazität und die entsprechende Stumpffarbe.

Die bisherigen Farbränge sind in ihrer jetzigen Form nur für Keramikrestorationen mit einem Untergerüst geeignet. Für Vollkeramik lassen sie jedoch einige Wünsche offen. Zunächst ist die Schichtstärke der Standard-Farbränge 3 bis 4 mal so stark im Vergleich zu einer Krone oder eines Veneers. Da sich eine Farbe aus der Summe verschiedener Schichten ergibt, besteht die Herausforderung an den Techniker darin, die gewünschte Farbe in einem Veneer mit 0.6 mm oder in einer Krone mit 1.0 mm - 1.2 mm zu reproduzieren.

Die Angabe einer Farbe, als Beispiel eine A2 ist nur 2-dimensional, d.h. der Farbton A mit der Helligkeit 2. Es fehlen die Angaben über die Opazität, wie z.B. LT, MT oder HT. Der wichtigste Faktor, die Stumpffarbe, findet bei den konventionellen Farbringen auch keine Beachtung.

WORIN LIEGT DAS PROBLEM?

- zu dick
- oftmals versehen mit einer porösen Oberfläche
- hergestellt aus einem Material, das dem Techniker nicht zur Verfügung steht
- eine Bestimmung der Opazität ist nicht möglich
- eine Bestimmung des Effektes der Stumpffarbe auf die Keramik ist nicht möglich

Mit den heutigen Keramiksyste men, sei es Lithium-Disilikat oder Zirkonoxid, ist es nicht möglich eine Farbbestimmung unter Berücksichtigung des darunterliegenden Zahnstumpfes zu vollziehen.

Somit fehlt eine wichtige Information die zur Bestimmung eines passenden Press-Rohlings führt bevor man mit der Arbeit beginnt!

Wie allgemein bekannt ist, hat die Stumpffarbe einen massgeblichen Anteil an der endgültigen Farbwirkung einer Restauration und ist somit für den Erfolg oder Misserfolg zu einem gewissen Teil mitverantwortlich.

Hier kann man bei der Farbbestimmung schon frühzeitig einer dunklen Stumpffarbe entgegenwirken und ggf. ein helleres Pellet oder eine höhere Opazitätsstufe wählen. Einige der Mitbewerber zeigen Farbringmuster für Vollkeramik mit porösen Oberflächen und zu dicken Schichtstärken, die eine optimale Farbnahme nicht ermöglichen und eine Betrachtung unter Berücksichtigung der Stumpffarbe erst gar nicht erlauben.

LÖSUNG

...die Farbwirkung erkennen, bevor man den Fall beginnt.

Die Anatomie der Lingualfläche des APColor Key Shade Guides ist konkav geformt mit einer Schichtstärke von 0.9 mm an der inzisalen Kante, 1.1 mm im Zentrum sowie 1.3 mm im zervikalen Bereich. Diese Schichtstärken sind für den Techniker ein realistisches Maß um eine Krone oder ein Veneer herzustellen.

Zur Farbbestimmung wird nun die Stumpffarbe hinter der Farbfacette angebracht. Mittels angebrachter Magnete findet der Stumpfindikator und die Farbfacette ihre gewünschte Position. Nun gibt man etwas Vaseline oder Ultraschallgel auf den Stumpf um die Farbwirkung besser erkennen zu können. Der Techniker hat eine Auswahl verschiedener Opazitäten von HT, MT oder LT einer bestimmten Farbe, um zu dem gewünschten Resultat zu gelangen. Somit ist z.B. eine A2 in mehreren Varianten/Opazitäten möglich.

... und warum soll der Zahnarzt den APColor Key Shade Guide benutzen?

Die bisherigen Farbränge ermöglichen eine nur 2-dimensionale Farbauswahl, eingeteilt in der Farbgruppe und dann nach Helligkeit sortiert. In Bezug auf die Opazität gibt es keine Auswahlmöglichkeiten, denn hier ist eine Farbe VITA A2 nur 2-dimensional, egal ob es sich um einen 20-jährigen oder 60-jährigen Patienten handelt.

Die Grundfarbe des Dentinkörpers spielt sich wohl in diesem Spektrum ab, allerdings mit einer deutlich anderen Opazität oder Dichte, die mit den gewöhnlichen Farbringen nicht ermittelt werden kann.

Der APColor Key Shade Guide ermöglicht einen 4-dimensionalen Ansatz.

- Chroma Farbe in A, B, C und D -
Helligkeit in 1, 2, 3, 4 - Opazität in,
LT, MT, HT und HT + in
Kombination mit den Stumpff
arben

- Man bestimmt die Farbe mit einem
Indikator der eine realistische Schichtstärke
aufzeigt

- Stumpfffarben von 1-12 - Bei der Farbauswahl
bestimmt man die Farbe mit dem Material,
mit dem auch die Arbeit hergestellt wird

- Man wählt einen Farbindikator in
Verbindung mit einer Stumpff arbe, die der
Zahnfarbe des Patienten entspricht



APColor Key Shade Guide Indicators

Arbeitsvorgang in Bildern



VORTEILE:

Höhere Erfolgsrate und weniger Neuanfertigungen, durch Auswahl des passenden Pellets bevor man mit der Arbeit beginnt.

Traditionelle Farbringe ermöglichen eine Farbnahme in nur einer Opazitätsstufe und berücksichtigen somit wichtige Aspekte nicht. Zur Auswahl stehen LT, MT, HT und HT+

Der Farbring wurde aus dem Material hergestellt, welches dem Techniker zur Verfügung steht und somit die Farb- und Lichteffekte gleich sind. Techniker können sich bei der Auswahl der Pellet-Farbe auf ihre eigene Erfahrung und "Augen" verlassen, und sind nicht auf eine "App" angewiesen.

Deutlich verbesserte Kommunikation zwischen Zahnarzt, Patient und Techniker. Realistische und vorhersehbare Farbkommunikation ist nun möglich.

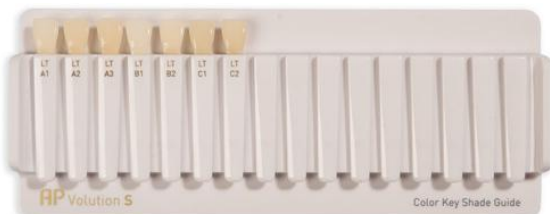
AUSWAHL DES RICHTIGEN FARBINDIKATORS

Der APVolution S Color Key Shade Guide hat eine Auswahl bestehend aus 4 verschiedenen Opazitäten. Der Techniker kann nun mittels der Stumpffarbe des Patienten das passende Pellet vor Arbeitsbeginn aussuchen, da der farbliche Effekt schon jetzt sichtbar ist.

1. Low Translucency oder LT Pellet

Dieses Material hat eine hohe Opazität mit der dunkel verfärbte Stümpfe abgedeckt werden können.

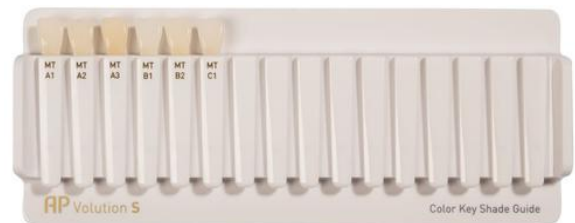
Indikation: Um eine natürlich aussehende Krone herzustellen, kann man die gepresste Krone oder Veneer, nach dem Zurückschleifen mit individueller Schichttechnik zu den gewünschten Effekten komplettieren. Das Chroma und die internen Effekte können noch mit einer entsprechenden Maltechnik verfeinert werden.



2. Medium Translucency oder MT

Das MT Pellet zeigt eine mittlere Transparenz, mit dem moderate Verfärbungen abgedeckt werden können.

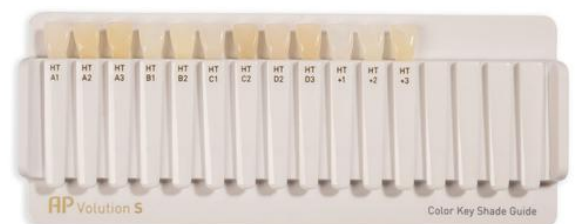
Indikation: Mit dem MT Pellet kann man nun wahlweise entweder direkt mit einer Maltechnik die Krone fertigstellen, oder wenn etwas mehr an Transparenz gewünscht wird, zunächst mit einer "cut back" Technik zurückschleifen und dem anschließenden Übersichten die gewünschten Farbeffekte erzielen.



3. High Translucency oder HT und HT+

Dieses Material hat einen hohen Transparenzgrad und eignet sich somit nur für nichtverfärbte Stümpfe.

Indikation: Die HT Pellets eignen sich für die Press- und Maltechnik. In seltenen Fällen kann man inzisal eine geringfügige Schicht zurückschleifen und dann mit verschiedenen Transpa Massen komplettieren. Die HT+ Pellets eignen sich ausschliesslich für die Press- und Maltechnik und sind eher für Veneer oder In/Onlay Restaurationen gedacht.



4. Bleach Farben

Ein umfangreiches Sortiment von 11 Bleach Farben sind ebenfalls in LT, MT und HT erhältlich.

Indikation: Die Bleach Farben können wahlweise für die Press- & Schichttechnik sowie für die Press- & Maltechnik angewandt werden. Möchte man die Helligkeit oder Opazität etwas erhöhen, kann man eine Schicht von Transpa Weiss mit Malfarbe weiss als Gemisch aufschichten. Das APVolution S&Z Pulver hat ein breites Spektrum an Schneide-, Transpa- und Opalmassen, die sich für das Schichten auf die APVolution S Pellets eignen.



5. Stumpffarben

Der Stumpffarbring unterstreicht die Neuentwicklung des APColor Key Shade Guides. Durch die anatomische Ausformung der Porzellanfacette palatinal, kann sich das Stumpffmaterial einpassen und die farbliche Auswirkung auf die Facette widerspiegeln. Um einen bestmöglichen Lichttransport zu erreichen, empfiehlt es sich entweder Vaseline oder ein Glycerin zwischen die Facette und dem Stumpfindikator zu applizieren.



INNOVATION:

Die Möglichkeit einer Farbbestimmung und zusätzlich der gewünschten Opazität ist (nur) durch die Kombination von Farbindikator und Stumpffarbe möglich. Die konkave Ausformung der Palatinalfläche und die optimal polierte mit natürlicher Struktur versehene Oberfläche, sind das Markenzeichen des APColor Key Shade Guides. Diese garantieren eine natürliche Licht Reflexion.

...UNLOCK THE MYSTERY OF
SHADE COMMUNICATION

APVOLUTION S

Silicate 400 MPa

APVOLUTION Z

Press to Zirconia

LAYERING AND CORRECTION POWDERS

YOU CAN LAYER ON BOTH!





S & Z Powders / S & Z Pulver

The APVolution S & Z powder can be layered onto zirconia frames and silicate / lithium silicate crowns

Die APVolution Z Pulver Keramik kann für die reguläre Schichttechnik sowie für Korrekturen auf Zirkon und Silikat verstärkt / Litium-Silikat eingesetzt werden.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z LIGHT	40S&ZL
APVOLUTION S & Z MEDIUM	40S&ZM
APVOLUTION S & Z DARK	40S&ZD
APVOLUTION S & Z DARK PLUS	40S&ZD+

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z BLEACH 1	40S&ZBL1
APVOLUTION S & Z BLEACH 2	40S&ZBL2
APVOLUTION S & Z BLEACH 3	40S&ZBL3
APVOLUTION S & Z CORRECTION	40LFS&ZCorr

S & Z Gingiva Powders / S & Z Gingiva Pulver

APVolution S & Z gingiva powders are offered in 8 different shades to match the natural gingiva. These powders can be applied to any zirconia frame and are compatible with the APVolution S & Z ingots and powders.

Die APVolution S & Z Gingiva Pulver gibt es in acht verschiedenen Farben. Somit können alle Nuancen des natürlichen Zahnfleisches nachgeahmt werden. Die APVolution Z Gingiva Pulver sind mit allen Zirkongerüsten kompatibel, sowie mit der APVolution Z Presskeramik.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z GINGIVA 1	40S&ZG1
APVOLUTION S & Z GINGIVA 2	40S&ZG2
APVOLUTION S & Z GINGIVA 3	40S&ZG3
APVOLUTION S & Z GINGIVA 4	40S&ZG4

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z GINGIVA 5	40S&ZG5
APVOLUTION S & Z GINGIVA 6	40S&ZG6
APVOLUTION S & Z GINGIVA 7	40S&ZG7
APVOLUTION S & Z GINGIVA 8	40S&ZG8



S & Z Powders / S & Z Pulver

The APVolution dentin and enamel powder can be used for both, the APVolution Z and APVolution S. There are 16 dentin powders, 3 transpa dentin, 14 enamel, transpa and opalescent powders available as well. The dentin powders can be used for regular build up as well as for correction purposes.

Die APVolution Dentin und Enamel Pulver können sowohl für APVolution Z als auch für APVolution S angewendet werden. Im Set sind 16 Dentine, 3 Transpa Dentine, 14 Schneide –Transpa und Opal Schichtpulver vorhanden. Die Pulvermassen können für die reguläre Schichttechnik, sowie das Korrigieren von Fehlstellen eingesetzt werden.



APVOLUTION S & Z POWDER / PULVER

Opaque Dentin Powders

Product Name/ Artikel

Size/Größe **40g**

APVOLUTION DENTIN S & Z A1 40S&ZA1

APVOLUTION DENTIN S & Z A2 40S&ZA2

APVOLUTION DENTIN S & Z A3 40S&ZA3

APVOLUTION DENTIN S & Z A3.5 40S&ZA3.5

APVOLUTION DENTIN S & Z A4 40S&ZA4

APVOLUTION DENTIN S & Z B1 40S&ZB1

APVOLUTION DENTIN S & Z B2 40S&ZB2

APVOLUTION DENTIN S & Z B3 40S&ZB3

APVOLUTION DENTIN S & Z B4 40S&ZB4

APVOLUTION DENTIN S & Z C1 40S&ZC1

APVOLUTION DENTIN S & Z C2 40S&ZC2

APVOLUTION DENTIN S & Z C3 40S&ZC3

APVOLUTION DENTIN S & Z C4 40S&ZC4

APVOLUTION DENTIN S & Z D2 40S&ZD2

APVOLUTION DENTIN S & Z D3 40S&ZD3

APVOLUTION DENTIN S & Z D4 40S&ZD4

Product Name/ Artikel

Size/Größe **40g**

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A0 40S&ZODA0

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A1 40S&ZODA1

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A2 40S&ZODA2

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A3 40S&ZODA3

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A3.5 40S&ZODA3.5

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A4 40S&ZODA4

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B1 40S&ZODB1

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B2 40S&ZODB2

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B3 40S&ZODB3

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B4 40S&ZODB4

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C1 40S&ZODC1

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C2 40S&ZODC2

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C3 40S&ZODC3

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C4 40S&ZODC4

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN D2 40S&ZODD2

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN D3 40S&ZODD3

APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN D4 40S&ZODD4



Enamel & Transpa Powders

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
	40g
APVOLUTION S & Z TRANSPA CLEAR	40S&ZTC
APVOLUTION S & Z TRANSPA WHITE	40S&ZTW
APVOLUTION S & Z TRANSPA YELLOW	40S&ZTY
APVOLUTION S & Z TRANSPA BLUE	40S&ZTB
APVOLUTION S & Z TRANSPA ORANGE	40S&ZTO
APVOLUTION S & Z TRANSPA AMBER	40S&ZTA
APVOLUTION S & Z TRANSPA PINK	40S&ZTP

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
	40g
APVOLUTION S & Z OPAL 1	40S&ZTOP1
APVOLUTION S & Z OPAL 2	40S&ZTOP2
APVOLUTION S & Z OPAL ENAMEL 1	40S&ZOPE1
APVOLUTION S & Z OPAL ENAMEL 2	40S&ZOPE2
APVOLUTION S & Z OPAL ENAMEL 3	40S&ZOPE3
APVOLUTION S & Z ENAMEL 1	40S&ZE1
APVOLUTION S & Z ENAMEL 2	40S&ZE2



APHALO
Structure Paste



Gingiva



23 Shades of Pink



APHalo Structure Paste

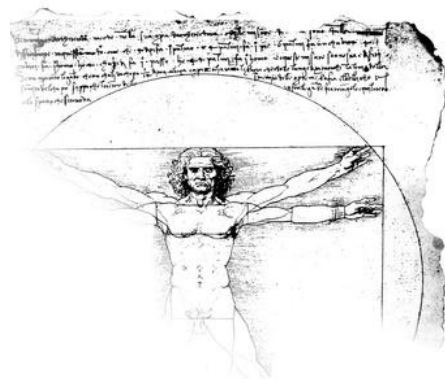
Product Name/ Artikel Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer 4g	Description/ Beschreibung
APHALO GINGIVA 1	APH-G1	Bright
APHALO GINGIVA 2	APH-G2	Middle
APHALO GINGIVA 3	APH-G3	Middle Intense
APHALO GINGIVA 4	APH-G4	Dark
APHALO GINGIVA 5	APH-G5	Dark Orange Violet
APHALO GINGIVA 6	APH-G6	Light Orange
APHALO GINGIVA 7	APH-G7	Middle Orange
APHALO GINGIVA 8	APH-G8	Orange
APHALO GINGIVA 9	APH-G9	Rose
APHALO GINGIVA 10	APH-G10	Bright Rose
APHALO GINGIVA 11	APH-G11	Dark Rose
APHALO GINGIVA 12	APH-G12	Dark Pink
APHALO GINGIVA 13	APH-G13	Brown
APHALO GINGIVA 14	APH-G14	Intense Violet
APHALO GINGIVA 15	APH-G15	Brown Pink
APHALO GINGIVA 16	APH-G16	Flamingo
APHALO GINGIVA 17	APH-G17	Rose Orange
APHALO GINGIVA 18	APH-G18	Dark Pink Opaque
APHALO GINGIVA 19	APH-G19	Violet Brown
APHALO GINGIVA 20	APH-G20	Neutral
APHALO GINGIVA 21	APH-G21	Pink Light
APHALO GINGIVA 22	APH-G22	Intensive Red
APHALO GINGIVA 23	APH-G23	



Where Form and Function Meet

Using the Aesthetic-Press system to create a full-arch zirconia bridge.

By Jörg Müller, MDT, CEO of Aesthetic-Press



Over the years, I have seen many restorations being modified and compromised due to poor planning from the start. Developing a plan, turning it into a protocol and then following every step precisely, will ensure a predictable and successful restoration. For aesthetic anterior restorations it is most important to start with a diagnostic wax up. This is a solid foundation for any case. All the critical points such as length, proportions and anatomical details will be determined. No technician wants to make changes – such as adding to the incisal edge – when it's time to deliver a case. We feel great pleasure, when the case just drops in and we meet the patient's expectations. To make this a standard rather than playing a lottery game, we need to follow a step-by-step approach. First Step – the Wax Up: Find the right functional elements, the right size, proportions, and horizontal and vertical dimensions, which are parameters that can be determined in the wax up.

OCCLUSAL CONCEPTS

For edentulous patients, it has been common practice to set up denture teeth because they are easy to place and quickly lead to a result. However, because those denture teeth are more generic rather than customized, it may lead to limits if the form or function needs to be modified.



Fig. A OccluMaster Premium wax patterns can help set the occlusion at the start of the case.



Fig. B The framework is milled from the zirconia block.

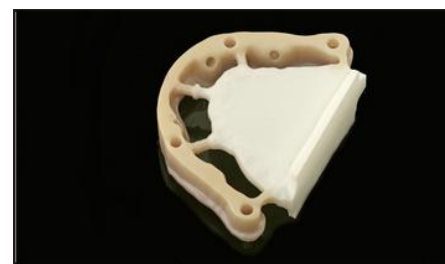


Fig. C The framework is colored and fired while still connected to a piece of the block.



Fig. D The polished zirconia bar seated on the model.



Fig. E Light cure material is applied to the frame before it is placed in the matrix created from the original wax up.



Fig. F For the “drop the pin” milling technique, the milling bur is dropped approximately 0.75mm...

A more suitable solution, and equally as efficient, is the OccluMaster wax patterns by Aesthetic-Press. Because of their flexibility, these fully contoured posterior crowns help find the right occlusal dimensions in a very short time, while adjustments or functional elements can be easily done. With the OccluMaster, a variety of occlusal concepts can be utilized and easily modified. The conventional P.K. Thomas anatomy can be found in our classic design, and the more advanced theories, like the Biomechanics taught by the renowned Michael Polz from Germany, can be found in the Premium morphology (**Fig. A**). **CREATING THE RESTORATION** Milling a bar in zirconia offers a variety of advantages compared to its counterpart, metal. The very minimal porosity level of zirconia is far more biocompatible than any metal construction, not to mention the implications of soldering connections. A passive fit of the bar is essential, which will be verified through a try in, in its frame stage. Any adjustments can be done chair-side with light cure materials. With a thorough milling procedure and controlled sintering process, the bar fits nicely to the implant.

01

The bar is designed and milling is started using a 16mm zirconia block. Four different burs are used to mill the bar on a Zirkonzahn Eco milling machine (zirkonzahn.com). The abutment areas need to be milled very carefully.

02

Once the bar is almost finished, the housing for the screws is drilled into the zirconia before sintering. The Eco milling machine provides the ability to mill the housing for the lateral screws, especially for the constructions like this complex restoration (Fig. B). In addition, the bar can be milled either parallel or at a 2° angle. This will ensure that the over structure will fit nicely, and the friction will keep both parts together. The set screws will lock the construction in its final position. The 4 lateral screws carry the metal housing, which will be inserted once sintering is completed.

03

After milling the bar, the color liquids are added and the bar is sintered while still connected to the block to retain the precise shape during the sintering process (Fig. C).

04

Cutting the connectors had to be done very carefully with water-cooling to avoid a fracturing of the bar.

After fitting the bar, the zirconia was polished with Oscar, AP Diamond Polishing Paste, which has a high diamond content and gives the bar a perfect surface shine (Fig. D).

05

To cover the bar of the overstructure, the Rigid light cure material the silicon matrix which was created from the original wax up (Fig. E).

06

Maintaining the occlusion is a very critical point when duplicating a precise wax up. A special mold maker is ideal for transferring the wax up into resin. This mold maker can also be used for a wax injector to re-inject the previous wax up.

07

After milling the over structure, the final details were milled after, utilizing the "drop the pin" technique. The milling bur is dropped approximately 0.75mm, whereas the tester will stay in its original position (Fig.F).

This technique will ensure the pressed porcelain has enough room for maximum stability and perfect light reflection (Fig. G).



Fig. G ... ensuring the milled zirconia leaves appropriate room for the pressed porcelain.

08

Using the translucent Aesthetic-Press Zircon ingot will give you the optimum porcelain support. As Figure H illustrates, the Eco milling machine can be set to different angles in order to mill every corner of the restoration. After opening the set screws of the hinge, the milling plate can be adjusted as needed. The rotation of the 5 axes allows the placement of the lateral screws.

09

The Gingiva, as well as the tooth color liquids are needed to support the final color with the right Chroma from within. For the experts, the slight color nuances can be applied with a micro brush. A variation from violet, grey as well as a mild orange can be applied to bring some life into the zirconia structure (Fig. I).



Fig. H The Eco milling machine can be set to different angles to mill every corner of the restoration.



10

The pink porcelain will be pressed first. To accomplish this, the original wax up is re-injected onto the framework. The AP injection wax, with its specific properties, allows the occlusion and crowns to be removed with a simple cut of a scalpel at the red/white junction allowing the wax to be peeled off.

11

The length of the sprues for pressing this porcelain were significantly longer than allowed in any textbook. In order for a successful press result, the restoration was supported by 4 sprues on the inside and 5 on the outside of this full arch zirconia framework (Figs J, K).

12

After investing the bridge for 15 minutes, bench set time was used before placing the ring into a cold burnout furnace. The program was set with a rising temperature of 17 degrees Celsius per minute. After reaching the final temperature of 850 degrees Celsius, a holding time of 90 min needs to be completed before placing the ring into the press furnace. Pressing a large restoration as described, the press temperature should be increased by 40° C to the general temperature listed in the firing chart.

13

The AP Feldspar ingots should not be preheated. Using 6 x 2.5g ingots, the length of the plunger had to be shortened by 50% in order for the oven to close. The gingiva part was pressed with the Aesthetic-Press gingiva ingots. The press time was 20 min and the distance travelled was 21mm. The press time describes the time used for the plunger to move the porcelain into the form. Working with such a large amount of zirconia requires a lot of attention to a very slow rising temperature and cooling time. An extended cooling time was needed before carefully de-vesting the massive zirconia overstructure. After checking the fit of the upper construction with the model, the wax injection completed the missing layer of the clinical crown.

Fig. I Gingival and tooth colors are applied to the framework to support the layered porcelain.

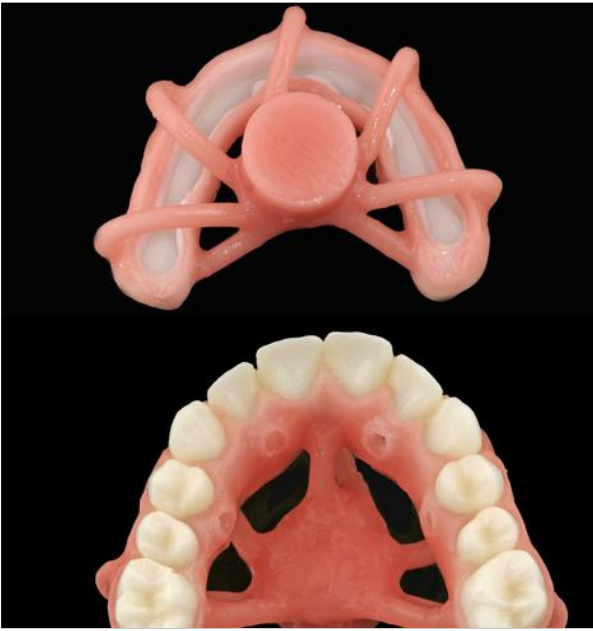


Fig. J & K Extra long sprues are used to properly press the pink porcelain layer.



Fig. L Each tooth is connected by its own sprue when the white porcelain layer is pressed.



Fig. M The complete an glazed restoration.



Figs. N & O The wax up is duplicated in the final result with the planned occlusion precisely fabricated.



Fig. P The complete restoration in two pieces.

14

Little adjustments were needed before the construction is ready to be re-invested for the second press cycle to press the white porcelain. Each tooth was connected with one sprue of gage 8 (**Fig. L**).

The reconstruction should be centered as much as possible to keep a balance of the porcelain during the cooling phase. This proves the point, that with AP ingots, the structures of any kind and size can be successfully pressed. The press temperature and thickness are the keys to success.

15

With a precise wax up, only minimal corrections are needed to complete and glaze the construction (**Fig. M**). The ability to finalize the occlusion in wax makes such a large and complex case much easier to plan and manufacture. All the functional elements can be designed at the right place, more easily and more precisely than with a conventional build up technique in porcelain (**Figs. N, O**).

CONCLUSION

At the time when I developed the Aesthetic-Press System, I was looking for a system, which would help every technician simplify their work and make it more predictable at the same time (**Fig. P**). Working in my laboratory with my clients and technicians, enabled me to develop this proven system and make it a success on a daily basis. This system is a great opportunity for every technician to bring high-end quality at an affordable price to their laboratory and even more importantly to make your work consistent for you and your technicians case by case.



Kombination von Aesthetic-Press und Zirkonoxid zur Lösung eines Implantatfalls im Oberkiefer

Effizienz durch Einfachheit

Ein Beitrag von Ztm. Jörg Müller, Düsseldorf/Deutschland

Ztm. Jörg Müller hat viele Jahre in den USA verbracht, dem Land der unbegrenzten Möglichkeiten, aber auch dem Land, in dem Effizienz und Einfachheit nicht nur geschätzt werden, sondern oft für den Erfolg einer Sache entscheidend sind. Zurück in Deutschland hat Jörg Müller einen effizienten Workflow entwickelt und für seine Mitarbeiter festgehalten. Folgt man nun diesem Protokoll Schritt für Schritt, ist man in der Lage eine vorhersagbare Restauration zu kreieren, die von Erfolg gekrönt sein wird.

In all meinen Jahren als Zahntechniker habe ich viele Restaurationen gesehen, die aufgrund einer fehlenden Planung nicht annähernd das halten konnten, was dem Patienten zu Beginn der Behandlung versprochen wurde. Für ästhetische Frontzahnrestaurationen ist es zum Beispiel unumgänglich, die Planung mit einem diagnostischen Wax-up oder Set-up zu starten. Wurde dieses besten Wissens und Gewissens erstellt, bildet es eine gute Basis zur Lösung des Falls. Der Grund hierfür ist leicht erklärt: Mit dem diagnostischen Wax-up wurden alle kritischen Punkte, wie etwa die Funktion, Proportionen und anatomischen Details abgearbeitet und letztlich berücksichtigt. Man will – und hier spreche ich sicherlich für alle – schließlich nach dem Abschluss eines Patientenfalls keine Korrekturen wie etwa eine Verlängerung der Inzisalkanten oder andere gravierende Änderungen vornehmen müssen. Im Gegenteil. Es fühlt sich gut an und bereitet große Freude, wenn sich die fertigen Kronen oder die Implantat Prothetik-Komponenten im Patientenmund wie „gewachsen“ einfügen und wir die Erwartungen des Patienten erfüllen konnten. Um sich dem Erfolg einer Restauration sicher sein zu können und nicht wie beim

Glücksspiel zwischen Bangen und Hoffen zu verharren, müssen wir Abläufe und Arbeitsschritte exakt einhalten.

Erster Schritt – das Wax-Up

Mit dem Wax-up erarbeiten wir bereits alle Parameter, die für die definitive Restauration wichtig sind. Wir legen die funktionalen Elemente fest, entwickeln die korrekten Proportionen sowie die vertikalen und horizontalen Dimensionen (Abb. 1). Das Wax-up definiert die äußere Begrenzung der späteren Versorgung. An ihr können wir uns bei der Dimensionierung aller darunter liegenden Elemente orientieren – in unserem Fall ein Steg, den wir aus einem Duplikat des Wax-ups fräsen. Mithilfe von Prothesenzähnen, und schnell zu einem vorzeigbaren Resultat führen, gehört es bei zahnlosen Patienten zur üblichen Praxis, adäquate Zähne auszusuchen und die Prothesenzähne aufzustellen. sind konfektioniert und daher nicht so individuell wie zum Beispiel aufgewachste. Der Nachteil der konfektionierten Prothesenzähne liegt darin, dass im Fall notwendiger Korrekturen der Form oder Funktion, die Möglichkeiten eher beschränkt sind.

Eine bessere Lösung, um etwa in der gleichen Zeit ein individuelleres Setup realisieren zu können, bieten die OccluMaster Wachsfacetten von Aesthetic-Press. Diese morphologisch voll ausgestatteten Seitenzahn-Wachskauflächen sind sehr vielseitig einsetzbar und helfen dem Techniker, in relativ kurzer Zeit die korrekte Okklusalfäche zu gestalten. Somit lassen sich auf Basis dieser Kauflächen die funktionellen Elemente schnell und einfach an die Situation anpassen.

Okklusale Konzepte

Da die OccluMaster Wachsfacetten in unterschiedlichen Okklusionskonzepten vorliegen, sind den Wünschen der Anwender keine Grenzen gesetzt. Ob man es eher konventionell mag und auf eine Anatomie à la P.K. Thomas † zurückgreifen oder lieber den fortgeschrittenen Theorien von M. H. Polz † folgen möchte – mit den Wachskauflächen-Sets Classic, Classic Plus, Natural und Premium findet jeder das adäquate Okklusionskonzept (Abb. 2 bis 5).



Abb. 1 Mit dem Wax-up erarbeiten wir zu Beginn einer Arbeit die funktionalen Elemente, die korrekten Proportionen sowie die vertikalen und horizontalen Dimensionen, also alle Parameter, die für die definitive Restauration wichtig sind

Fräsen des Stegs

Einen Steg manuell aus Zirkonoxid zu fräsen, bietet aus meiner Sicht gegenüber einem gegossenen Steg aus Metal eine Vielzahl an Vorteilen. Zum Beispiel der passive Sitz. Dieser kann bei dem von mir eingeschlagenen Weg bereits im „Proto- typen- Stadium“ im Patientenmund überprüft und somit sichergestellt werden. In diesem Fall erarbeitete ich auf einem exakten Modell den Steg und all seine Halteelemente komplett in Kunststoff (Abb. 6). Der Modellierkunststoff des verwendeten

Kopierfrässystem ist sehr präzise und auch sehr gut für Einproben geeignet. Jegliche Änderungen oder Anpassungen können chairside mit lichthärtenden Materialien direkt am Kunststoffsteg vorgenommen werden. Des Weiteren sichern eine gewissenhafte Fräsung und ein kontrollierter Sinterprozess eine exakte Übertragung der in Kunststoff erarbeiteten Präzision (Abb. 7 und 8). Der aus einem 16 mm Block gefräste Steg wurde nun entsprechend koloriert und gesintert (Abb. 9). Nach dem Abtrennen der Anstiftstellen ließ sich der Zirkonoxid-Steg perfekt auf

die Implantate setzen. Beim Abtrennen ist Vorsicht geboten. Hier sollte man nicht zu viel Druck aufbringen und unter Wasserkühlung arbeiten, um Mikrorisse oder gar Sprünge im Zirkonoxid zu verhindern. Nun habe ich mit Oscar, der AP Diamond Polish den Steg auf Hochglanz poliert. Diese Spezialpolierpaste hat einen hohen Anteil an Diamantpartikeln und ermöglicht es dem Anwender sehr schnell einen optionalen Hochglanz zu erzielen. Allerdings hatte ich die Gewinde für die horizontalen Verbolzungen noch vor dem Sintern in den Zirkonoxid-Steg eingedreht.

Abb. 2 bis 5 Zu dem in diesem Artikel beschriebenen System gehören Seitenzahn-Wachsfacetten in unterschiedlichen Okklusionskonzepten: Classic, Classic Plus, Natural und Premium (v.l.)





Abb. 6 Auf Basis des Wax-Ups wurde ein Steg mitsamt den Halteelementen aus Kunststoff gefertigt

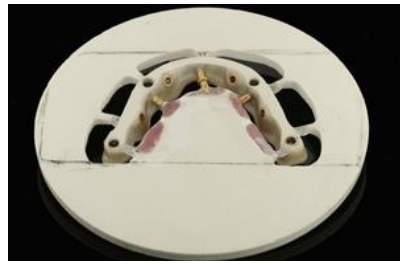


Abb. 7 und 8 Der verwendete Modellierkunststoff ist sehr präzise und auch für Einproben geeignet. Somit können Änderungen chairside vorgenommen werden. Mit einem Kopierfräsgesetz wurde die Stegkonstruktion exakt in Zirkonoxid übertragen

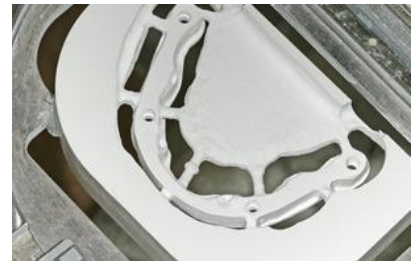


Abb. 9 Der aus einem 16 mm Block gefräste Steg wurde vor dem Durchsintern koloriert



Abb. 10 Die Gewinde für die Gewindehülsen wurden natürlich vor dem Dicht - sintern und Polieren in das Zirkonoxid geschnitten



Abb. 11 Der hochglanzpolierte Steg wurde mit einem lichthärtenden Kunststoff ummantelt und so für die Suprastruktur vorbereitet

Die Gewindehülsen wurden natürlich erst nach dem Finish des Stegs eingeschraubt (Abb. 10). Der Steg wurde mit vier verschiedenen Fräsern herausgearbeitet. Insbesondere die Implantat - schlussgeometrien erforderten meine ganze Aufmerksamkeit und mussten sehr vorsichtig gefräst werden. Einen weiteren Vorteil gegenüber gegossenen Strukturen sehe ich in der Homogenität von Zirkonoxid. Das Material weist so gut wie keine Porositäten auf. Insbesondere die Porenfreiheit ist ein Problem, das beim Dentalguss schwer zu gewährleisten war – ganz zu schweigen von den Problemen, die die Lötstellen hinsichtlich der Biokompatibilität mit sich gebracht haben. Der Steg kann übrigens in 0° oder 2° gefräst werden. Dadurch wird gewährleistet, dass die Überstruktur gut passt und eine ausreichende Friktion gegeben ist, um den Steg und den Stegreiter (in unserem Fall ja die gesamte Überkonstruktion) zusammen zu halten. Die horizontal angebrachten Schrauben fixieren letztlich die Konstruktion in ihrer finalen Position. Der Kopierfräser von Zirkonzahn ist mit einer speziell

len Konstruktion ausgestattet, die es einem erlaubt, die Gewinde für die Metallgewindehülsen in das noch weiche Zirkonoxid zu schneiden. Im Anschluss wurde der hochglanzpolierte Steg für die Suprastruktur vorbereitet. Hierfür habe ich den Steg mit in einer Schicht des zum Kopierfrässystem gehörenden, lichthärtenden Kunststoffs überzogen (Abb. 11). Dadurch wird gewährleistet, dass dieser sensible Übergangsbereich, der später für die exakte Passung zwischen Primär- und Sekundärstruktur verantwortlich ist, so exakt wie möglich wiedergegeben wird. Nun konnte mittels Dupliertechnik das Wax-up auf den Steg übertragen werden. Der Inbus der Schrauben für die horizontale Verbolzung musste natürlich vorher gut mit Vaseline is liert werden. Von Anaxdent gibt es ein Küvetten-system, mit dem sich die in Wachs erarbeitete Form sehr gut in Kunststoff auf die Unterstruktur übertragen ließ (Abb. 12 und 13). Natürlich kann anstelle von Kunststoff auch Wachs in die Küvette injiziert werden, sodass man ein Wachs duplikat erhält (zum Beispiel für die Überpresstechnik). So werden einmal vorgenommene Arbeitsschritte wiederhol- und übertragbar – das nenne ich Effizienz und Einfachheit.

Die „Drop the Pin“-Technik

Das Kunststoffduplikat des Wax- Ups konnte nun so wie zuvor der Steg in den Fräsrahmen eingeklebt und der manuelle Kopiervorgang begonnen werden. Die 5-Achstechnologie des Kopierfrässystems erlaubt es mir, alle Freiheitsgrade anzusteuern und somit selbst komplexe Geometrien zu übertragen. Daher war es mir auch möglich, die Kanäle für die horizontalen Verbolzungen anzubringen. Nachdem der eigentliche Kopierfräsprozess abgeschlossen war (Abb. 14), kam die so genannte „Drop the Pin“-Technik zum Einsatz. Bei dieser Technik wird der Fräser etwa 0,75 mm aus dem Schaft des Handstücks gezogen (Abb. 15 und 16) – der Taster des Kopierfräses verbleibt allerdings in seiner ursprünglichen Position. Indem wir nun das Duplikat an den gewünschten Stellen erneut abtasteten, gewährleisteten wir an dem vorgefrästen Zirkonoxid-Duplikat einen gleichmäßigen Abtrag um den durch die Fräserverlängerung hervorgerufenen Verkleinerungsfaktor (Abb. 17). Durch dieses Vorgehen schuf ich mir genügend und vor allem gleichmäßigen Platz für die Presskeramik (Abb. 18). Denn das

Abb. 12 und 13
Mit einem Du-

pliertkuvette system wurde die in Wachs erarbeitete Kontur präzise auf die tur präzise auf die reitete Unterstruktur übertragen



Abb. 14

Das Kunststoffduplikat des Wax-ups wurde wie der Kunststoff-Steg in einen Fräsräumen eingeklebt und mit dem Kopierfräser aus Zirkonoxid gefräst. Die Fünf Achstechnologie erlaubt alle Freiheitsgrade. So auch das Anstellen und Fräsen der fast horizontalen Kanäle für die Verbolzungen

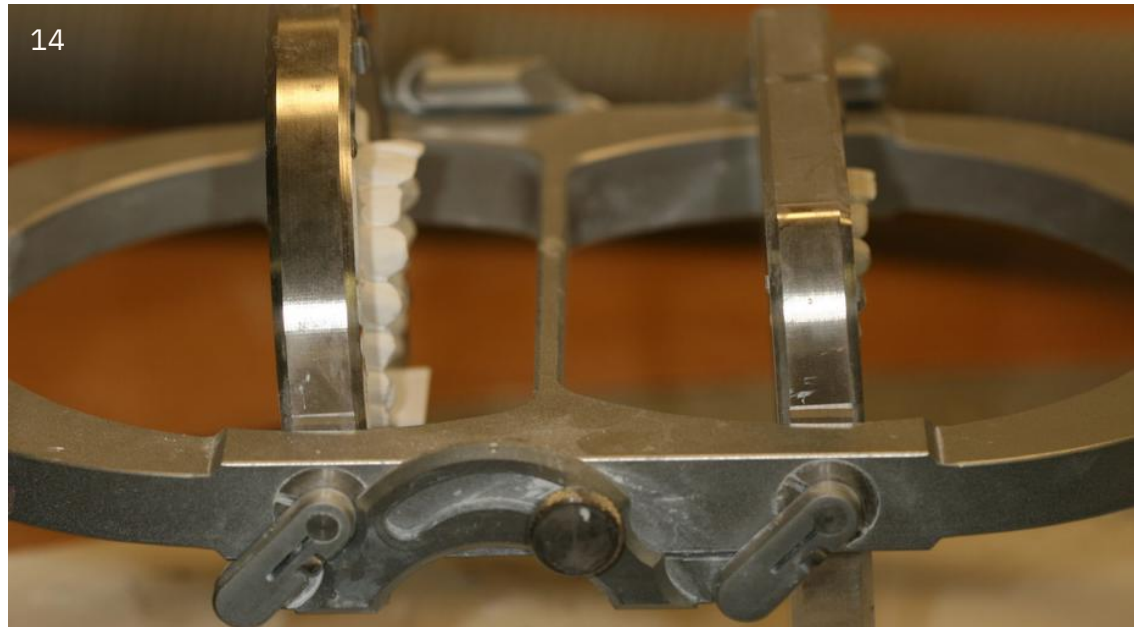
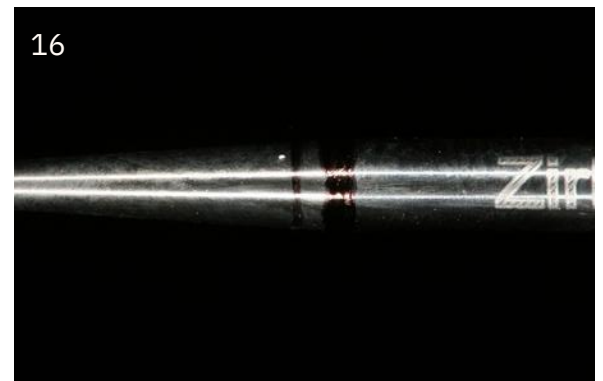


Abb. 15 und 16

Sobald der eigentliche Kopierprozess abgeschlossen ist, kommt die so genannte „Drop the Pin“-Technik zum Einsatz. Dabei wird der Fräser etwa 0,75 mm aus dem Schaft des Handstücks gezogen, der Taster verbleibt allerdings in seiner ursprünglichen Position



ästhetische und funktionelle Finish sollte bei dieser Restauration mit Presskeramik erfolgen. Meiner Meinung nach kann man nur mit der Presstechnologie die in Wachs erarbeitete Funktion wirklich exakt auf die Restauration übertragen. Zudem gewährleiste ich so, dass die aufgebraachte Presskeramik ideal unterstützt wird und die Gesamtfestigkeit der Presskeramik nicht durch ungleichmäßige Schichtstärken geschwächt wird. Zudem können die verwendeten Aesthetic Press Zircon Ingots so ihre perfekten lichteoptischen Eigenschaften entfalten. Nach dem partiellen Einfärben und Sintern der Suprakonstruktion, wurden der „Sinterfuß“ abgetrennt und die Anstiftstellen verschliffen. Durch das Einfärben des Zirkonoxids steuern wir das eigentliche Chroma der Versorgung. Die verwendete Presskeramik ist relativ transluzent. Daher ist ein Farbsupport aus dem Untergrund hilfreich. Die Struktur passte bereits in diesem Stadium sehr gut auf den Zirkonoxid-Steg (Abb. 19).



Abb. 17 und 18 Ändem wir das Duplikat an den gewünschten Stellen erneut abtasten, gewährleisten wir an dem vorgefrästen Zirkonoxid Duplikat einen gleichmäßigen Abtrag um den durch den „längeren“ Fräser hervorgerufenen Verkleinerungsfaktor. So schaffen wir gleichmäßige Schichtstärken für die Presskeramikgezogen, der Taster verbleibt allerdings in seiner ursprünglichen Position



Abb. 19 und 20 Nach dem Kolorieren, Durchsintern und Entfernen des Sinterfußes, stellt sich die Suprastruktur derart gezogen, dar. Der Taster verbleibt allerdings in seiner ursprünglichen Position



Abb. 21 bis 23 Zunächst wurde der- Gingivaanteil mit Zahnfleischkeramik überpresst. Die Press-temperatur und die Dicke der zu pressenden Keramikschicht entscheiden über den Erfolg einer Heißpressung

Übertragen des Wax-ups

Der Untergrund für die Gingiva wie auch die Zahnkörper wurden wie bereits erwähnt vor dem Sintern mit den zum System gehörenden Color Liquids bemalt (Abb. 20). Experten sind in der Lage, das noch nicht gesinterte Gerüst mit ultrafeinen Pinseln in den feinsten Farbnuancen zu bemalen und so die Farbwirkung von innen heraus subtil zu steuern. Hierzu stehen Color Liquids in elf unterschiedlichen Farbabstufungen zur Verfügung: von zum Beispiel Blau und Beige bis hin zu Orange. Das ursprüngliche Wax-Up wurde nun mit dem bereits erwähnten Küvettensystem eins zu eins auf die Zirkonoxid-Sekundärstruktur

übertragen. Hierzu ist das spezielle Aesthetic Press Injektionswachs sehr gut geeignet. Es lässt sich gut injizieren, modellieren und einfach entfernen. Nach der Re-Übertragung der Außenkontur, wurde mit einem Skalpell das Wachs an der Rot Weiß-Grenze eingeschnitten und der Zahnanteil entfernt. Nun konnte die ZrO₂-Struktur für das Pressen der Gingiva angestiftet und eingebettet werden. Nach dem Einbetten der Brücke wurde 15 Minuten gewartet, bis die Muffel in den kalten Vorwärmofen gestellt werden konnte. Der Ofen wurde mit einer Heizsteigrate von 17 °C/min programmiert. Nachdem mit 850 °C die Presstemperatur erreicht war, wurde diese für 60 min gehalten, bevor ich die Muffel in den

Pressofen einbrachte. Die Ingots sollten übrigens nicht vorgewärmt werden. Wenn man derartig voluminöse Zirkonoxid-Gerüste überpresst, ist es ungemein wichtig, die Temperatur sehr langsam zu erhöhen, beziehungsweise die überpresste Keramik sehr langsam abzukühlen. Die Gingiva wurde mit sechs Aesthetic-Press Gingiva Ingots à 2,5 g gepresst. Die Presszeit betrug 20 Minuten und der Pressstempel musste einen Weg von 21 mm zurücklegen. Die Presszeit markiert die Zeit, die die teigige Presskeramik benötigt, um die Form komplett zu füllen. Um den Pressofen überhaupt schließen zu können, musste der Presskolben um die Hälfte gekürzt werden. Nach dem Pressen ist eine lange Abkühlzeit

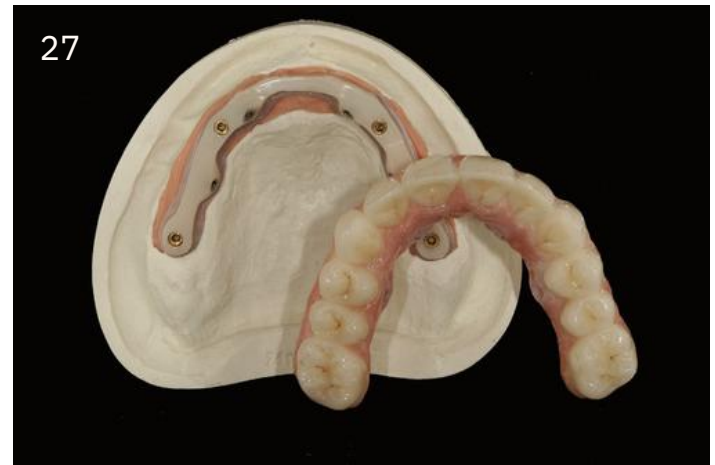


Abb. 24 bis 27

Für das Überpressen der weißen Keramik wurde jeder einzelne Zahn angestiftet. Die zu überpressende Rekonstruktion sollte möglichst zentral in der Muffel platziert werden, um die Konstruktion beim Abkühlen nicht zu sehr zu stressen

von Nöten, bevor man ein dementsprechend massives Gerüst vorsichtig ausbetten kann. Neben den genannten Modifikationen, wurden auch die Anstiftkanäle viel länger gewählt, als es in den Lehrbüchern geschrieben steht. Das beweist, dass man jegliche Form und Größe pressen kann. Meiner Meinung nach sind es die Presstemperatur und die Dicke der zu pressenden Keramikschicht, auf die es ankommt. Um ein erfolgreiches Pressergebnis gewährleisten zu können, wurde für den Zahnfleischanteil die Restauration innen mit fünf und außen mit fünf Zufuhrkanälen angestiftet (Abb. 21 und 23). Nach dem Abtrennen der Presskanäle setzte ich alles zurück in die Küvette und re-injizierte den zuvor entfernten Zahnanteil mit Wachs auf die Suprakonstruktion. Mit ein klein wenig Mühe, ließ sich so die Okklusion wieder auf die Gesamtrestauration übertragen, sodass die Suprastruktur für den zweiten Presszyklus ein gebettet werden konnte. Da man bei dem beschriebenen Workflow immer wieder in der Lage ist, die Okklusion in Wachs zu überprüfen und zu adaptieren, ist es möglich, einen derart großen und komplexen Fall relativ einfach zu planen und herzustellen. Alle funktionellen Elemente können in Wachs viel einfacher und exakter platziert werden, als dies mit Schichtkeramik der Fall wäre.

Die weiße Ästhetik Für die Reproduktion der weißen Ästhetik wurde jeder Zahn einzeln angestiftet (Abb. 24). Die zu überpressende Rekonstruktion sollte – wenn möglich – zentral in der Muffel platziert werden, um beim Abkühlen der Presskeramik ausgewogene Temperaturverhältnisse zu schaffen. Und nochmals: Wurde beim Wax-Up präzise gearbeitet, so sind am gepressten Objekt nur noch kleine Korrekturen notwendig, um die Restauration mit einem Glanzbrand und kleinen Malfarbenakzenten abzuschließen (Abb. 25 bis 35). Das Finish Bei der Entwicklung des Aesthetic-Press Systems war es mein Anliegen, ein Keramiksystem zu schaffen, das jedem Zahntechniker die Arbeit erleichtern würde und die Vorhersagbarkeit des Ergebnisses steigert. Die Arbeit in meinem Labor mit meinen Kunden und Technikern hat es mir ermöglicht, das System zu entwickeln. Es hat sich bewährt und bringt mir und meinem Team einen erfolgreichen Arbeitsalltag. Das Aesthetic-Press System bietet dem Anwender eine gute Gelegenheit, um Highend-Zahntechnik zum überschaubaren Preis anbieten zu können. Was aber noch viel wichtiger ist, ist die Tatsache, dass die Qualität der Arbeiten nicht mehr länger nur von der Tagesform eines einzelnen Technikers abhängt, sondern reproduzierbar wird. Und zwar unabhängig vom Techniker und unabhängig vom Fall.



Abb. 28 bis 33 Mit dem in diesem Artikel beschriebenen Vorgehen, ist es möglich, kontrolliert zu einem reproduzierbaren, ästhetischen Ergebnis zu kommen



Abb. 34 und 35 Das schöne an diesem Workflow ist: Aller Anfang ist Wachs. Die Presskeramik fixiert die in Wachs erarbeitete Form und Funktion auf ihre ästhetische Art und Weise



OSCAR Diamond Polish



"So good it deserves an Oscar!"
- Jürgen Auffarth, Salzburg



POLISHING PASTE / POLIERPASTE

Use this polishing paste for all your polishing needs. Ensure a quick, homogenous result without smearing.
 "This polishing paste deserves an Oscar!" - Jürgen Auffarth

Die „Oscar“ Diamantpolierpaste ist die ideale Lösung für jede Arbeit.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	
OSCAR DIAMOND POLISHING PASTE (30g)	9100
OSCAR DIAMOND POLISHING PASTE (10g)	9120



POLISHING BRUSH / POLIERBÜRSTE

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	
Standard Stiff	
AP OSCAR POLISHING BRUSH	9104



The ideal polishing paste for a perfect high shine!
 The high diamond content of the "Oscar" Diamond Polishing Paste ensures a quick result for all surfaces without smearing. Composite, metal, ceramic and even zirconia surfaces can be treated with this phenomenal product. Every technician will enjoy the ease of use and quickness of its result.

Die ideale Polierpaste für einen perfekten Hochglanz! Durch den hohen Diamantanteil der Polierpaste eignet sich die Oscar Polierpaste für Kunststoff-, Metall-, Keramik- und Zirkonoberflächen. Selbst auf rauen Oberflächen erzeugt "Oscar" überraschend schnell ein hervorragendes Ergebnis. "Die Paste ist so genial, die hat den Oscar verdient" Jürgen Auffarth, Salzburg

Effect Stains / Effekt-Malfarben

These stains are low fusing and fluorescent paste stains. This paste material can be applied in very thin layers to achieve the most difficult color effects.

Die niederschmelzend, fluoreszierende Pastenmalfarbe kann durch ihre geringe Korngröße hauchdünn aufgetragen werden, um besonders natürlich wirkende Resultate zu erzielen.

For pressable ceramics, paste stains are recommended. Depending on the effect, 1-2 glaze cycles are recommended. These Low Fusing paste stain enables a nice surface texture and shine at 760 Celsius (1400 Fahrenheit).

Für die Maltechnik bei Presskeramiken sind Pulverprodukte nicht besonders geeignet. Es empfiehlt sich daher das AP-Malfarben-Set zu verwenden, welches eine besondere Emulsion enthält, die in ihrer Konsistenz einzigartig ist. Je nach gewünschtem Effekt werden ein bis zwei Malfarbbrände empfohlen. Durch die niedrige Schmelztemperatur erfolgt der Glanzgrad schon bei 760°C.



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	4g
WHITE	8062
YELLOW	8067
BLUE	8064
ORANGE	8065
BROWN	8061
DARK BROWN	8069
BLACK	8066
GREY	8063
VIOLET	8068
INCISAL LIGHT	8080
INCISAL DARK	8081

CHROMA STAINS / CHROMA MALFARBEN

Chroma Stains / Chroma Malfarben



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	4g
CHROMA A	8010
CHROMA B	8020
CHROMA C	8030
CHROMA D	8040

With the Chroma Stain shades A,B,C,D the desired chroma shade can be achieved for the "Classic" or the "Zircon" ingot.

Mit Hilfe der Chroma Malfarben A, B, C und D können „Classic“- oder „Zirkonium“-Rohlinge mit der jeweiligen Grundfarbe versehen werden.



The Margin Stain is one of the most important colors within the stain kit. With the more opacous color, transparent porcelain margins can be covered by using the press on metal technique. For anterior restorations, the Margin Stain can very nicely mimic mamellon effects.

Die Margin Stain ist eine der wichtigsten Malfarben im System. Mit dieser opaquen Masse erfolgt die Abdeckung von zu transparent geratenen Stellen, wie etwa bei Keramikschulter n. Im Frontzahnbereich lassen sich mit der Margin Stain täuschend echt aussehende Mamellon-Effekte erzielen.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	4g
MARGIN STAIN	8060

GLAZE PASTE / GLASUR-MASSE



The glaze paste is a low fusing material used to glaze veneers or porcelain inlays. This glaze paste leads to great results applied in thin layers, a preheat temperature of 450 Celsius (842 Fahrenheit) and a 6 min dry time. At times, two glaze cycles are recommended.

Die Glasur-Masse wird als Low Fusing-Material für keramische Inlays und Veneers verwendet. Die Paste führt bei gezielt dünnem Auftragen und einer Vortrockentemperatur (etwa 450 °C bei 6 Min.) zu hervorragenden Ergebnissen. Gegebenenfalls sind zwei Brände nötig, um das gewünschte Resultat zu erzielen.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	5g
GLAZE PASTE	8050

STAIN LIQUID

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	20ML
STAIN LIQUID	8071



STAIN KIT/MALFARBEN SET

These stains are low fusing and fluorescent paste stains. This paste material can be applied in very thin layers to achieve the most difficult color effects.

Die niederschmelzend, fluoreszierende Pastenmalfarbe kann durch ihre geringe Korngröße hauchdünn aufgetragen werden um besonders natürlich wirkende Resultate zu erzielen.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	4g per jar
STAIN MASTER KIT	8070



52

STAINS / MALFARBEN



Contents

Product Name/ Artikel
Size/Größe
WHITE
YELLOW BLUE
ORANGE
BROWN DARK
BROWN
BLACK GREY
VIOLET
CHROMA A
CHROMA B
CHROMA C
CHROMA D
MARGIN STAIN
GLAZE PASTE



AP 3D

The first impression sells the case



3D Printers

AP Model and Casting Resin

AP3D Printer Resin Mixer & Heater

AP Phrozen Wash and Cure Kit

Our assortment of 3D printers meet the highest standards ensuring exceptional performance, precision and reliability. The AP seal of quality and our 'ULTRA' label confirm the validation process: you receive a tailored printing solution.



AP REVO 14K ULTRA



- Representing the latest advancement in 3D printing technology, where precision and user experience go hand in hand. With an impressive resolution up to 14K and a build volume of 165 x 89 x 170 mm, this printer offers:
- 14K LCD matrix for sharpness and detail
 - A user-friendly touchscreen interface
 - Custom calibration
 - UV-LED light system and an optimized cooling system
 - Customer service with installation and software integration
 - Unmatched customer support
 - Optimal material compatibility

The printer is perfectly tuned for use with the 10 colors for model creation, gingiva colors and casting resin of AP3D Liquids.

AP PHROZEN SONIC XL 4K PLUS ULTRA

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	
AP REVO 14K ULTRA	P3DPR
AP PHROZEN SONIC XL 4K PLUS ULTRA	AP3DS4K

Phrozen’s advanced DUV printer is combining speed, precision, and stability for dental applications. It features built-in space heating for consistent temperature and homogeneous printing results, along with a built-in air purifier to minimize liquid polymer odors. The upgraded mainboard supports long-lasting performance.

- Print up to 8 full-arch models in ±35 minutes
- Resolution: 0.050 mm
- Build Volume: 200 x 125 x 200 mm
- Layer Heights: 10 to 200 microns
- Installation Space: 200 x 125 x 200 mm
- Printing Speed: 200 mm/h in the Z axis
- Layer Thickness: 10-300 micrometers
- Printing Volume: 19.66 x 12.03 x 20 cm
- Structure Resolution (X&Y): 50 micrometers
- 9.3 inch 4K LCD with a resolution of 4096 x 2160
- Resin: Wide materials compatibility with validated resin settings
- Double Linear Rail with ball screw
- UV LED array with homogeneous illumination (ParaLED Matrix 3.0)
- LCD Specification: 9.3” 4K Mono-LCD
- Light Source: 405nm ParaLED® 3.0 Module
- Connectivity: USB | Ethernet | WiFi
- Compatible File Format: .PRZ
- Power Requirement: AC100-240V : 50-60HZ
- Power Supply: 180W

Notably, the printer now operates standalone with a touchscreen interface and is pre-adjusted to meet the specific requirements for any AP3D materials, ensuring the best possible print outcomes.



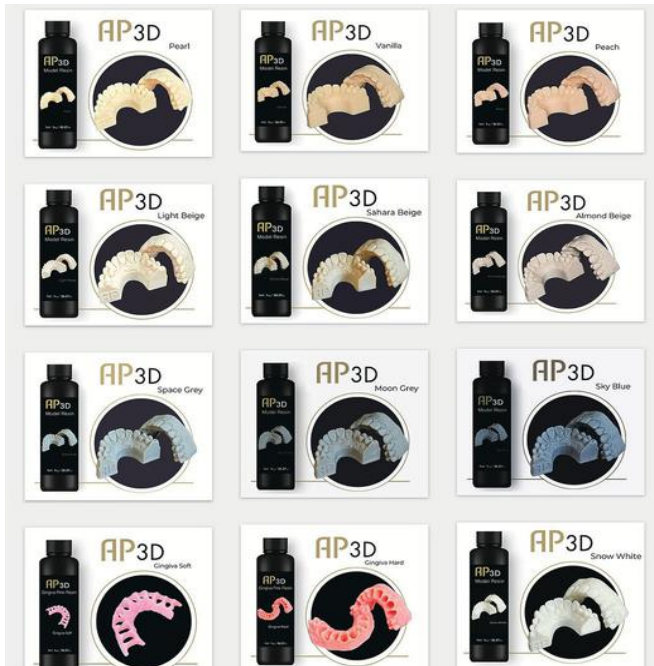


The go-to resin for flawless dental prints, AP3D Model Resin, is a game-changer in the world of dental 3D printing. With unsurpassed quality, this resin is tailor made for dental labs who want to make a quality statement with their choice of modelmaking. Here's why AP3D Model Resin stands out: It is developed by Dental Technicians for Dental Technicians

- Smooth creamy flow (low viscosity)
- High opacity revealing fine details
- Easy cleanup for both prints and printer tanks
- Quick curing saves precious time
- Minimal shrinkage, perfect for implant models
- 9 industry unique colors to suit your style
- Compatible with LCD and DLP printers (385nm - 405nm)
- Superior quality for a premium fee
- Easy on the VAT and separation film

Print effortlessly with AP3D Model Resin

When it comes to printing dental objects like aligner models, orthodontic models, implant models, or diagnostic models, the choice of resin is crucial. AP3D Model Resin offers significantly shorter exposure times, thanks to its high reactivity under UV light. This not only speeds up printing but also extends the life of your printer.



AP3D PRINT/PRESS & CAST RESIN

Compatibility with Press Ceramics: Ideal for crafting dentures from lithium disilicate, enhancing its practicality in dental applications. **Residue-Free Burnout:** This resin burns out without leaving residue, ensuring a clean casting process. **No Melting Expansion:** During the melting process, this resin does not expand, which helps in avoiding cracks in the investment ring. **Short Exposure Times & High Reactivity:** Short exposure times combined with high reactivity enable the creation of precise prints with defined edges, capturing the smallest details accurately. **Ice Blue Color:** The color is easy on the eyes and ideal for visibility of margin markers. **High Wax Content:** Facilitates the addition of any kind of carving waxes, enhancing the versatility of your casting work. This resin is an exceptional choice for professionals looking to enhance their casting capabilities with high-quality, reliable materials.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/ Größe	35.27 oz
AP3D MODEL RESIN PEARL	AP3DPearl
AP3D MODEL RESIN VANILLA	AP3DVL
AP3D MODEL RESIN PEACH	AP3DPeach
AP3D MODEL RESIN LIGHT BEIGE	AP3DLiBe
AP3D MODEL RESIN SAHARA BEIGE	AP3DSaB
AP3D MODEL RESIN ALMOND BEIGE	AP3DAB
AP3D MODEL RESIN SPACE GREY	AP3DSpG
AP3D MODEL RESIN MOON GREY	AP3DMoG
AP3D MODEL RESIN SKY BLUE	AP3DSkB
AP3D MODEL RESIN GINGIVA SOFT	AP3DGS
AP3D MODEL RESIN GINGIVA HARD	AP3DGH
AP3D MODEL RESIN SNOW WHITE	AP3DGH
AP3D PRINT / PRESS CAST RESIN ICE BLUE	AP3DPPC



AP3D ACCESSORIES / HM100 HEATED RESIN MIXER & HEATER

The AP 3D Printer Resin Heating Mixer ensures efficient mixing and active heating, improving the success rate of 3D printing while guaranteeing consistent quality across prints.

Efficient Mixing

Our mixer offers high-speed and low-speed settings, with forward and reverse two-ways shaking for thorough mixing. Auto steering for optimal performance.

Active Heating

3 heating modes for choices: no heating, 30°C & 40°C for pre-heating, or 50°C for optimal resin performance. The upper and lower surround heating design ensures efficient and uniform heating.

AP3D ACCESSORIES / AP PHROZEN WASH AND CURE KIT

AP Phrozen Wash and Cure Kit is the ultimate post-processing washing and curing station: an all-in-one solution for thorough cleaning, drying, and curing. The AP Phrozen Wash and Cure kit saves the user a significant amount of time in the post-processing workflow. Optimally designed for compatibility with 10" printers. Features a detachable rack for accommodating smaller build plates. Dimensions: Phrozen Wash: 277 x 207 x 467 mm / Phrozen Cure: 354 x 309 x 368 mm specifics: • carefree post-processing of printed models • Washing station with 8L capacity • Ideal for larger models • Designed with a fan drying mode, the Phrozen Curing Station dries and cures printed models in one go • the wash station accommodates different print beds • userfriendly touchscreen interface • The Phrozen Wash station is compatible with IPA alcohol or other authorized cleaning liquids. For optimal results, the cleaning solution should be replaced regularly • Dimensions: Phrozen Wash: 277 x 207 x 467 mm / Phrozen Cure: 354 x 309 x 368 mm



User-Friendly Design Simplified touch controls and clear running lights for effortless operation. Wide Compatibility LCD, DLP, SLA, UV-Curing Photopolymer Resin with 250g/500g/1kg bottles for different brands, such as Anycubic, ELEGOO, Phrozen, Flashforge, Creality, Siraya Tech, Esun, Polymaker etc. Why Mixing Resin is So Important? Ensuring your 3D printer resin is thoroughly mixed prevents particle settlement, crucial for avoiding print failures. This homogeneous consistency is key to achieving high-quality, stable, and uniform results with every print. Why heat resin before printing? It reduces viscosity, enhancing fluidity for smoother printing. Solid resins must be melted for use, and low temperatures can hinder quality. Heating ensures resin is in its ideal state for successful prints, especially with printers equipped with heaters for temperature stability. The device is suitable for 110 V. At 220V a power transformer is required

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	
HM100 HEATED RESIN MIXER & HEATER	3DMX
AP PHROZEN WASH AND CURE KIT	3DWCU





WAX INJECTOR / WACHSINJEKTOR

This wax injector is very user friendly. The air pressure inside the injector is built up using a simple hand pump. The pressure should be between 0.5 and 1 bar. The temperature should be set around 74 Celsius.

Der Wachsinjektor überzeugt durch seine Bedienerfreundlichkeit. Große Restaurationen können so einfach mittels Silikonvorwall reproduziert werden.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	
WAX INJECTOR EUROPE	9400
WAX INJECTOR USA	9401

With this easy to use technique, even large restorations can be duplicated and reproduced very easily. We can achieve a 1:1 translation of the wax up to the definite restoration, which makes every case plan and diagnostic wax up a successful case strategy! This technique saves a lot of time and effort to reproduce the diagnostic wax up done in the planning stage of a case. With this procedure we demonstrate efficiency and accuracy while guaranteeing a controlled outcome with each case.

Die Spritzgusstechnik dient nicht nur dem Herstellen von Fertigteilen, sondern auch der Übertragung eines diagnostischen Wachs-Ups auf die definitive Präparation. Somit ist die 1:1 Übertragung vom Wachs-Up zur Vorbereitung für die Presstechnik gewährleistet. Der Luftdruck wird über die Luftpumpe eingestellt und sollte im Bereich zwischen 0.5 und 1 bar liegen. Die Temperatur für das Spritzgusswachs liegt bei 74 Grad Celsius. Die Mechanik funktioniert sehr einfach über die Einspritzdüse in der Mitte des Gerätes. Es empfiehlt sich das Gerät auf eine Platte aufzuschrauben und einen Behälter unter die Spritzdüse zu positionieren.



SILICONE / SILIKON

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
AP SILICONE BLUE STANDARD PACK 2x800g	7100
AP SILICONE BLUE MEGA PACK 2x5Kg	7101
AP SILICONE BLUE ROCK STANDARD PACK 2x800g	7102

AP Silicone Blue Prod. Nr. 7100
Standard Pack base,
jar of 800 g catalyst,
jar of 800 g 2
measuring scoops A

AP Silicone Blue – 86 Shore A very high consistency, easily kneadable, precise detail reproduction, stable in shape and volume

AP Silicone Blue Prod. Nr. 7102
RockStandard Pack
base, jar of 800 g
catalyst, jar of 800
g 2 measuring
scoops

AP Silicone Blue – 86 Shore A sehr hohe Konsistenz, leicht knetbar, präzise Detailwiedergabe, form- und volumenstabil

Mega Pack Prod. Nr. 7101

AP Silicone Blue Rock – 96 Shore A high viscosity, smooth initial consistency, high definition, dimensionally stable

base, bucket of 5 kg
catalyst, bucket of 5 kg
2 measuring scoops

AP Silicone Blue Rock – 96 Shore A hohe Viskosität, weichgeschmeidige Ausgangskonsistenz, hohe Zeichnungsgenauigkeit, Dimensionstabil

This specially designed injector wax is very suitable for all pressable crowns and bridges. Its ash free content, burns out nicely to ensure beautiful vital results.

Das Injektorwachs verbrennt rückstandslos und ist die ideale Kombination für die Presstechnik.

Workflow: After establishing a diagnostic wax up and with the help of a silicon matrix, the wax injector will help reproduce this exact situation by injecting the wax onto any framework or prepped model.

Arbeitsablauf: Nach Erstellung des Wachs-Up wird mittels eines Vorwalls und des Injektors die Modellation auf das fertige Gerüst übertragen. Der Techniker spart sich somit die Zeit für ein erneutes Aufwachsen. In dieser Situation stehen Effizienz und Übertragbarkeit im Vordergrund.

The composition of this injector wax allows very thin areas to flow nicely and its carving capabilities are extremely easy. Use this wax to make perfect adjustments every time to any form you are working with. A diagnostic wax up can easily be transferred to the definite case using a matrix. By doing this, the technician saves a lot of time avoiding a re-wax. Also, any temporary that has been established in the patient's mouth, which reflects all aesthetic and functional requirements, can now be translated without any compromise into a beautiful long lasting restoration. The beige color is very pleasant to the eyes and the added vanilla scent makes this material a pleasure to work with. This wax is available in 500g.



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	500g
WAX FLAKES / INJECTOR WAX	9558

Durch die hervorragenden Eigenschaften und der besonders guten Fließfähigkeit des Waxes, sind auch dünne Stellen leicht übertragbar. Ein diagnostisches Wachs UP kann somit mühelos übertragen werden. Die Oberfläche des Waxes lässt sich leicht modellieren und schaben. Die gewohnten Eigenschaften eines Modellierwaxes sind hier sehr gut berücksichtigt worden. Die beige Farbe ist sehr angenehm für die Augen und zu dem kann man sich noch über den Vanilleduft erfreuen. Die Bestellmengen des Waxes sind 500g

CARVING WAX



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	35g
CARVING WAX	
WHITE LEMON	9550
	9549



With the OccluMaster, we have created a new dimension in dental restoration, ensuring a perfectly stabilized and balanced occlusion.

The properties of the OccluMaster are ideal for handling large and even small reconstructions. Available in 4 different styles.

Mit dem OccluMaster wurde eine neue Möglichkeit für den Zahntechniker geschaffen das Wichtige mit dem Praktischen zu kombinieren.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	16 Sizes (10 each) / 10 mal 16
OCCLUMASTER CLASSIC KIT	9502
OCCLUMASTER PREMIUM KIT	9503
OCCLUMASTER NATURAL KIT	9504
OCCLUMASTER CLASSIC PLUS KIT	9505

US / European

Size/Größe

2 / 17

3 / 16

4 / 15

5 / 14

12 / 24

13 / 25

14 / 26

15 / 27

18 / 37

19 / 36

20 / 35

21 / 34

28 / 44

29 / 45

30 / 46

31 / 47

OccluMaster Kit Contents

16 Sizes (10 each) / 10 mal 16

This wax can be carved like regular carving wax and contours can be modified very easily. By adding warm air from a hairdryer, the wax becomes elastic and works well for cases with even little reduction.

We combined all the functional elements that lead to a physiological restoration according to the Bioaesthetic and Biomechanical principle.

Since the OccluMaster is a standardized form for each posterior tooth, each and every tooth will be the same and guarantee a maximum in consistency.

With one OccluMaster you buy more than two decades of accumulated knowledge in form and function.

Mit dem OccluMaster ist ein Standard geschaffen worden, der einem hohen Qualitätsanspruch standhält und bei jedem Fall zu einem konstanten und kontrollierten Arbeitsergebnis führt. In der OccluMaster Kauffläche stecken mehr als 2 Jahrzehnte an Erfahrung in Punkto Form und Funktion.

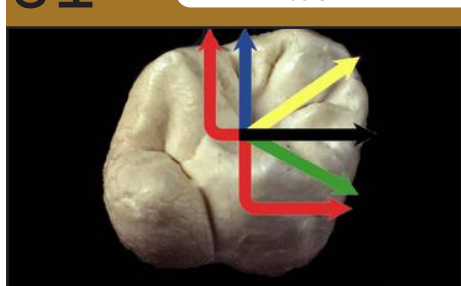
OccluMaster Refills

The wax properties allow the technician to place the prefabricated full anatomic wax crown into occlusion without breaking of the wax pattern.

Die funktionellen Elemente die zu einer physiologischen Kaufläche gehören und dem bioästhetischen und biomechanischem Konzept entsprechen, finden sich in der Gestaltung der verschiedenen OccluMaster Kauflächen wieder.



US / European	Product Code/ Artikelnummer			
Size/Größe	Natural	Classic	Premium	Classic Plus
2 / 17	9514-N-2/17	9514-C-2/17	9514-P-2/17	9514-CP-2/17
3 / 16	9514-N-3/16	9514-C-3/16	9514-P-3/16	9514-CP-3/16
4 / 15	9514-N-4/15	9514-C-4/15	9514-P-4/15	9514-CP-4/15
5 / 14	9514-N-5/14	9514-C-5/14	9514-P-5/14	9514-CP-5/14
12 / 24	9514-N-12/24	9514-C-12/24	9514-P-12/24	9514-CP-12/24
13 / 25	9514-N-13/25	9514-C-13/25	9514-P-13/25	9514-CP-13/25
14 / 26	9514-N-14/26	9514-C-14/26	9514-P-14/26	9514-CP-14/26
15 / 27	9514-N-15/27	9514-C-15/27	9514-P-15/27	9514-CP-15/27
18 / 37	9514-N-18/37	9514-C-18/37	9514-P-18/37	9514-CP-18/37
19 / 36	9514-N-19/36	9514-C-19/36	9514-P-19/36	9514-CP-19/36
20 / 35	9514-N-20/35	9514-C-20/35	9514-P-20/35	9514-CP-20/35
21 / 34	9514-N-21/34	9514-C-21/34	9514-P-21/34	9514-CP-21/34
28 / 44	9514-N-28/44	9514-C-28/44	9514-P-28/44	9514-CP-28/44
29 / 45	9514-N-29/45	9514-C-29/45	9514-P-29/45	9514-CP-29/45
30 / 46	9514-N-30/46	9514-C-30/46	9514-P-30/46	9514-CP-30/46
31 / 47	9514-N-31/47	9514-C-31/47	9514-P-31/47	9514-CP-31/47



OccluMaster Classic



OCCLUMASTER PATTERN GUIDE

OccluMaster Premium



OCCLUMASTER PATTERN GUIDE

OccluMaster Natural



OCCLUMASTER PATTERN GUIDE

OccluMaster Classic Plus



Working Time

Using the OccluMaster	
Wax up	10 min
Invest and deinvest per unit	3 min
Fit check, finish & glaze	15 min
Working time on porcelain margin:	0 min
Total 28min	

...Compare

Working Time

Regular Build Up	
Working time on build up technique	50 min
Working time on porcelain margin 2 additional firings plus finishing and fitting:	
Total 70 min	20 min

Gain of 150% in time
from start to finish

Workflow: After establishing a diagnostic wax up and with the help of a silicon matrix, the wax injector will help reproduce this exact situation by injecting the wax onto any framework or prepped model

Arbeitsablauf: Nach Erstellung des Wachs-Up wird mittels eines Vorwalls und des Injektors die Modellation auf das fertige Gerüst übertragen. Der Techniker spart sich somit die Zeit für ein erneutes Aufwachsen. In dieser Situation stehen Effizienz und Übertragbarkeit im Vordergrund.



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	8 upper & 2 lower forms (no wax patterns)	2 forms of choice & 12 wax patterns 10 ea
ANTERIOR MASTER KIT 10 FORMS	9509	
ANTERIOR MASTER KIT 2 FORMS PLUS WAX PATTERNS	9511	



Anterior Master Kit 10 Forms

8 upper & 2 lower forms (no wax patterns)

ANTERIOR MASTER KITS

US / European
Size/Größe
V1
V2
V3
V5
V8
O2
O4
H6
L1
L3

Anterior Master Kit 2 Forms + Patterns

2 forms of choice and the corresponding wax patterns (and example is shown below)

US / European
Size/Größe
V1 FORM
V1 PATTERN 22 / 33
V1 PATTERN 23 / 32
V1 PATTERN 24 / 31
V1 PATTERN 25 / 41
V1 PATTERN 26 / 42
V1 PATTERN 27 / 43

US / European
Size/Größe
V2 FORM
V2 PATTERN 22 / 33
V2 PATTERN 23 / 32
V2 PATTERN 24 / 31
V2 PATTERN 25 / 41
V2 PATTERN 26 / 42
V2 PATTERN 27 / 43



Anterior Master Refills

US / European	Product Code/ Artikelnummer					
Size/Größe	V1	V2	V3	V4	V5	V8
22 / 33	9511-V1-22/33	9511-V2-22/33	9511-V3-22/33	9511-V5-22/33	9511-V5-22/33	9511-V8-22/33
23 / 32	9511-V1-23/32	9511-V2-23/32	9511-V3-23/32	9511-V5-23/32	9511-V5-23/32	9511-V8-23/32
24 / 31	9511-V1-24/31	9511-V2-24/31	9511-V3-24/31	9511-V5-24/31	9511-V5-24/31	9511-V8-24/31
25 / 41	9511-V1-25/41	9511-V2-25/41	9511-V3-25/41	9511-V5-25/41	9511-V5-25/41	9511-V8-25/41
26 / 42	9511-V1-26/42	9511-V2-26/42	9511-V3-26/42	9511-V5-26/42	9511-V5-26/42	9511-V8-26/42
27 / 43	9511-V1-27/43	9511-V2-27/43	9511-V3-27/43	9511-V5-27/43	9511-V5-27/43	9511-V8-27/43

US / European	Product Code/ Artikelnummer				
Size/Größe	O2	O4	H6	L1	L3
22 / 33	9511-O2-22/33	9511-O4-22/33	9511-H6-6/13	9511-L1-22/33	9511-L3-22/33
23 / 32	9511-O2-23/32	9511-O4-23/32	9511-H6-7/12	9511-L1-23/32	9511-L3-23/32
24 / 31	9511-O2-24/31	9511-O4-24/31	9511-H6-8/11	9511-L1-24/31	9511-L3-24/31
25 / 41	9511-O2-25/41	9511-O4-25/41	9511-H6-9/21	9511-L1-25/41	9511-L3-25/41
26 / 42	9511-O2-26/42	9511-O4-26/42	9511-H6-10/22	9511-L1-26/42	9511-L3-26/42
27 / 43	9511-O2-27/43	9511-O4-27/43	9511-H6-11/23	9511-L1-27/43	9511-L3-27/43

ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master V1



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master V2



Anterior Master V3



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master V5



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master V8



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master O2



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master O4



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master H6



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master L1



Anterior Master L3



APCAD /CAM

APCAD S



PMMA

APWax Blanks



When digital meets artistry

Using the Aesthetic Press Vanilla Wax in a multi-quadrant case.

by Jörg Müller, MDT

For dental technicians, the move to all digital has not always been very easy. The skill to work with a model, with wax or porcelain, or any number of manual skills that were earned over a long period of time are certainly than planning and designing at a computer screen. Trying to see and work in three dimensions even though there are only two dimensions on a screen can be a challenge.

PLANNING DEPARTMENT

A thoroughly planned case always starts with a wax up. Comprehensive cases such as multiple quadrants or a full mouth reconstruction need precise planning. But we don't even have to go that far. Any anterior restoration with more than two units at least should be waxed up in order to find the right length and position of the teeth. This wax up should be translated into a temporary for the patient to review and get comfortable with the new esthetic smile designed by the team effort of the technician and dentist. We can achieve this workflow either manually or digitally. However, not every software library produces teeth in a "nature"-like design. Oftentimes, the milled units coming out of the milling machine need some touch-ups. Either it is the marginal area that might need some attention, using a coping for casting metal, or using a full contoured crown for press a porcelain crown. Next to the marginal areas, details like occlusal anatomy or functional element might need some reshaping.

A MULTI-PURPOSE WAX

Most wax blanks have a higher content of resin filled particles, which means the "wax puck" will be very rigid and harder to make any adjustments, not to mention a sealed margin. A crown, which is milled out of a material that handles like conventional carving is ideal to modify. Aesthetic Press Vanilla Wax is specially designed to serve multiple purposes. One can use it as wax flakes for a wax injector, as regular carving wax and also as a wax blank for most CAD/CAM systems on the market. This level of multitasking in a wax is unique in the industry. Another aspect which is pleasant for every technician—besides the vanilla scent, of course!—the color of the wax is easy on the eyes and as a technician I can finally "see the anatomy." This wax is even able to be used for an esthetic try in, or for functional control movement for posterior restorations.

PRACTICAL CASE

1. After scanning and designing the multi quadrant case digitally, the case is milled out of the 98mm AP Vanilla wax blank.
2. The anatomy is fine; however, certain details are missing. These details are not always easy to design at a computer screen and the given tools of the current software available. With the help of an appropriate carving instrument—e.g. the PTC Wax Carver No. 1—the anatomy can be refined to its desired functional design.
3. Certain functional elements are more easily checked and designed in a physical articulator. The split file technique is today's frequently used workflow to effectively and precisely plan and fabricate a porcelain restoration.
4. The right framework design is essential for the durability of any restoration. Designing the full contour crown and being able to reduce the design by approximately 0.8 mm serves enough space for a nice esthetic result but also for a stable occlusion, minimizing the risk of chipping. Press to zirconia
5. After pressing the units with the AP Zircon for Staining ingots, very little refinements are necessary.
6. The feldspathic porcelain allows easy repair or adjustment if necessary. The main advantage here is that the glaze cycle is done without the use of a glaze paste. The self-glazing properties save most technicians a lot of time to stain the right shades to the porcelain crowns.

CONCLUSION

In my experience, combining the best of both worlds is a perfect connection of the dots. Being able to manually modify a CAD CAM supported restoration with a material that enables the properties a technician is used to maintains the joy and fun factor at work. A seamless integration of material and workflow is the most important guarantee and success for each case, but also maintains the happiness of each technician!

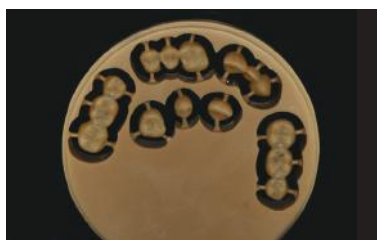


Figure 1

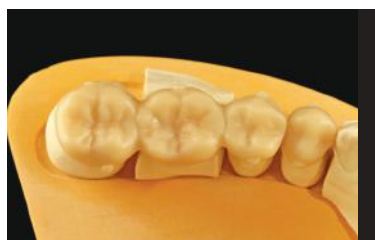


Figure 2



Figure 3



Figure 4



Figure 5



Figure 6

Von Aesthetic Press gibt es nun 98 mm Wachs-Ronden, die die Lücke zwischen CAD/CAM-gefräst und händisch modelliert schließen. Das verwendete Wachs ist mit den Spritzguss- und Modellierwachsen des Aesthetic Press Systems identisch und lässt sich problemlos additiv und subtraktiv bearbeiten. Der Autor beschreibt in diesem Beitrag den Work flow, der sich mit den Aesthetic Press Fräswachs-Ronden bietet.

„Zu jeder vernünftig geplanten zahntechnischen Arbeit gehört ein Wachs-Up. Um die Dimensionen einer Restauration wie etwa die Länge der Frontzähne, Position der Mittellinie und die horizontale Ausrichtung festlegen zu können, ist in der Zahntechnik eine minutiöse Planung notwendig. Ein, oder gar das adäquate Instrument hierfür ist das diagnostische Wachs-Up. [1]

Die Übertragung dieses Wachs-Ups in die definitive Restauration kann entweder manuell, zum Beispiel über einen Wachsinjektor, oder digital gestützt, durch das Fräsen der Überkonstruktion aus einem Wachsrohling bewerkstelligt werden. Wählte man die zweite Variante, stieß man bei den am Markt befindlichen Wachsen an seine Grenzen. Denn bis dato gab es keine Wachs-Blanks für die CAD/CAM-Technik, die einem Modellierwachs ebenbürtig waren. Korrekturen konnten bisher aufgrund des hohen Kunststoffanteils in den erhältlichen Wachsen nicht so einfach durchgeführt werden. Der AP Wachsblank schließt nun diese Lücke zwischen CAD/CAM- und manueller Aufwachstechnik. Der Grund:

die Systemkomponenten der Aesthetic Press Wachse sind alle aufeinander abgestimmt und grundsätzlich identisch: Spritzgusswachs, Modellierwachs, Occlu-Master Wachsfacetten und nun auch die zum Fräsen geeigneten 98 mm Wachsblanks. Nach dem Einscannen der Modell- und Stumpfsituation wird die Arbeit wie gewohnt mit einer CAD-Software geplant und konstruiert. In die virtuelle Konstruktion sollten alle funktionellen und ästhetischen Ansprüche einfließen. Ist dies geschehen, kann die Konstruktion aus dem AP Wachsblank heraus gefräst werden. (Abb. 1).

Da sich oft zeigt, dass die Konstruktionsdaten nach Abschluss des CAD/CAM-Prozesses nicht 100%ig den ästhetischen und vor allem funktionellen Ansprüchen des Zahntechnikers entsprechen (Abb. 2 und 3), muss die gefräste Struktur hier und da noch nachgebessert werden. Der Aesthetic Press Wachsblank ist hierfür aufgrund seiner Materialeigenschaften bestens geeignet. Die Kauflächenreliefs lassen sich, so wie man es von der Pike auf gelernt hat, einfach aus den gefrästen Wachsteilen heraus arbeiten und funktionelle Kontaktbereiche im Artikulator perfekt erarbeiten (Abb. 4 und 5).

Nun können die derart gefertigten Prototypen angestiftet und mit den „Zircon for Staining“ Pellets in Presskeramik überführt werden – alles im System. Die entsprechende Farbgebung nimmt man mit den AP Malfarben vor. Hierbei ist besonders zu bemerken, dass für homogene Oberflächen wie in den Abbildungen 6 und 7 keine Glasurmasse benötigt wird.

Ein weiteres Einsatzgebiet ist die Überpresstechnik. So kann zum Beispiel mit dem Aesthetic Press Modellierwachs das Wax-Up der gewünschten Restauration modelliert, diese Modellation in der Doppelscantechnik digitalisiert, mithilfe der Software um einen definierten Betrag gleichmäßig reduziert (zirka 0,7 bis 1mm) und die so entstandene Gerüststruktur aus Zirkonoxid gefräst werden. In einem nächsten Schritt wird auf Basis der zuvor generierten Split-Files (es wurde eine Gerüst- und eine Außenkontur generiert) die äußere Krone aus Wachs gefräst. Schließlich werden beide Strukturen in der Überpresstechnik zusammen geführt.

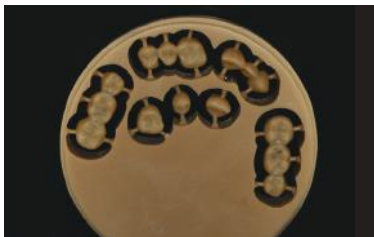


Figure 1

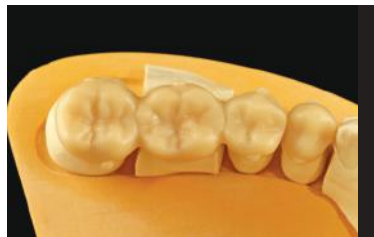


Figure 2



Figure 3



Figure 4



Figure 5

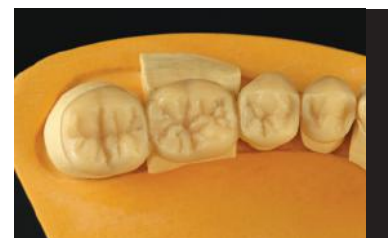


Figure 6

Fazit

Das Arbeiten am PC ermöglicht dem Techniker eine zweidimensionale Ansicht dreidimensionaler Konstruktionen am Bildschirm. Leider ist diese Arbeitsweise dem „3D Arbeiten“ im physischen Artikulator noch nicht ganz ebenbürtig. Funktionelle und ästhetische Aspekte können am Bildschirm nur schwer eingeschätzt oder interpretiert werden. Dank den Aesthetic Press Wachsblanks können die gefrästen Teile im physischen Artikulator überprüft und korrigiert werden.

VANILLA WAX BLANKS

98mm for Open Systems

This true wax blank is the ideal material to mill wax. With its unique properties the milled crowns can be easily adjusted.

Diese Wachs Blanks sind ideal für die Überpresstechnik. Frei von Kunststoffanteilen, lässt sich dieses Wachs problemlos fräsen und eröffnet dem Techniker somit ein leichtes und angenehmes Arbeiten.



Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
98 x 12mm	9566
98 x 14mm	9555
98 x 16mm	9556
98 x 18mm	9553
98 x 20mm	9552
98 x 25mm	9557
98 x 30mm	9554

**Important
Information**
**Wichtige
Information**

VANILLA WAX BLANKS

110mm for Dental Mill Machines



Important Parameters:
Drill Speed – 6000-9000 RPM
Feed Rate - 9mm/sec
Burs – PMMA or Zirconia burs no more than 2 flutes

TIP! Refrigerate blanks for extra firmness.

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
110 x 12mm	9567
110 x 14mm	9559
110 x 16mm	9560
110 x 18mm	9561
110 x 20mm	9562
110 x 25mm	9563
110 x 30mm	9564

VANILLA WAX BLANKS

Wax Blank Milled for Jet Blank

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
Milled for Jet Blank	9565



AP VANILLA SPEED WAX BLANKS

Vanilla SPEED 98mm for Open Systems (NEW FORMULA)

This new formula of wax has easy modification similar to our original Vanilla Blank with fast, accurate milling capability. It's the perfect blend of wax and resin material with the same pleasant scent.

For a fast mill you can work with, try our new Vanilla SPEED!

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APVanilla SPEED 98 x 12mm	9580
APVanilla SPEED 98 x 14mm	9581
APVanilla SPEED 98 x 16mm	9582
APVanilla SPEED 98 x 18mm	9583
APVanilla SPEED 98 x 20mm	9584
APVanilla SPEED 98 x 25mm	9585
APVanilla SPEED 98 x 30mm	9586

Diese neue Wachsmischung lässt sich im Vergleich leichter modifizieren als das Original, der APVanilla Blank und ist gleichzeitig sehr gut geeignet für schnelles und passgenaues Fräsen. Die optimal eingestellte Wachshärte enthält einen angenehmen Vanille Duft.

Für schnelles Fräsen mit hohen Drehzahlen- APVanilla SPEED.

APWHITE LEMON WAX BLANKS

White Lemon 98mm for Open Systems (For Diagnostic)

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APWhite Lemon 98 x 12mm	9568
APWhite Lemon 98 x 14mm	9569
APWhite Lemon 98 x 16mm	9570
APWhite Lemon 98 x 18mm	9571
APWhite Lemon 98 x 20mm	9572
APWhite Lemon 98 x 25mm	9590
APWhite Lemon 98 x 30mm	9591

A beautiful white wax blank perfect for diagnostic wax ups. Fresh lemon scent and easy to work with.

Ein idealer Wachs Blank, der sich besonders für Diagnostische Wachs Ups und Patienten Anproben eignet. Der Blank ist einfach zu bearbeiten zudem gibt der frische Zitronen Duft dem Produkt eine angenehme Note.



Monolayer

70

CAD/CAM



Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 12mm	A1	PM0-A1-12
98 x 12mm	A2	PM0-A2-12
98 x 12mm	A3	PM0-A3-12
98 x 12mm	A3.5	PM0-A3.5-12
98 x 12mm	B1	PM0-B1-12
98 x 12mm	B2	PM0-B2-12
98 x 12mm	B3	PM0-B3-12
98 x 12mm	B4	PM0-B4-12
98 x 12mm	C1	PM0-C1-12
98 x 12mm	C2	PM0-C2-12
98 x 12mm	C3	PM0-C3-12
98 x 12mm	C4	PM0-C4-12
98 x 12mm	D2	PM0-D2-12
98 x 12mm	D3	PM0-D3-12
98 x 12mm	D4	PM0-D4-12
98 x 12mm	Bleach	PM0-BL-12

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 16mm	A1	PM0-A1-16
98 x 16mm	A2	PM0-A2-16
98 x 16mm	A3	PM0-A3-16
98 x 16mm	A3.5	PM0-A3.5-16
98 x 16mm	B1	PM0-B1-16
98 x 16mm	B2	PM0-B2-16
98 x 16mm	B3	PM0-B3-16
98 x 16mm	B4	PM0-B4-16
98 x 16mm	C1	PM0-C1-16
98 x 16mm	C2	PM0-C2-16
98 x 16mm	C3	PM0-C3-16
98 x 16mm	C4	PM0-C4-16
98 x 16mm	D2	PM0-D2-16
98 x 16mm	D3	PM0-D3-16
98 x 16mm	D4	PM0-D4-16
98 x 16mm	Bleach	PM0-BL-16



Size/Größe	Shade/Farbe	Product Code/ Artikelnummer
98 x 25mm	A1	PM0-A1-25
98 x 25mm	A2	PM0-A2-25
98 x 25mm	A3	PM0-A3-25
98 x 25mm	A3.5	PM0-A3.5-25
98 x 25mm	B1	PM0-B1-25
98 x 25mm	B2	PM0-B2-25
98 x 25mm	B3	PM0-B3-25
98 x 25mm	B4	PM0-B4-25
98 x 25mm	C1	PM0-C1-25
98 x 25mm	C2	PM0-C2-25
98 x 25mm	C3	PM0-C3-25
98 x 25mm	C4	PM0-C4-25
98 x 25mm	D2	PM0-D2-25
98 x 25mm	D3	PM0-D3-25
98 x 25mm	D4	PM0-D4-25
98 x 25mm	Bleach	PM0-BL-25

APPROVI PMMA BLANKS

Monolayer

Size/Größe	Shade/Farbe	Product Code/ Artikelnummer
98 x 20mm	A1	PM0-A1-20
98 x 20mm	A2	PM0-A2-20
98 x 20mm	A3	PM0-A3-20
98 x 20mm	A3.5	PM0-A3.5-20
98 x 20mm	B1	PM0-B1-20
98 x 20mm	B2	PM0-B2-20
98 x 20mm	B3	PM0-B3-20
98 x 20mm	B4	PM0-B4-20
98 x 20mm	C1	PM0-C1-20
98 x 20mm	C2	PM0-C2-20
98 x 20mm	C3	PM0-C3-20
98 x 20mm	C4	PM0-C4-20
98 x 20mm	D2	PM0-D2-20
98 x 20mm	D3	PM0-D3-20
98 x 20mm	D4	PM0-D4-20
98 x 20mm	Bleach	PM0-BL-20

Multilayer



Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 16mm	A1	PM5-A1-16
98 x 16mm	A2	PM5-A2-16
98 x 16mm	A3	PM5-A3-16
98 x 16mm	A3.5	PM5-A3.5-16
98 x 16mm	B1	PM5-B1-16
98 x 16mm	B2	PM5-B2-16
98 x 16mm	B3	PM5-B3-16
98 x 16mm	B4	PM5-B4-16
98 x 16mm	C1	PM5-C1-16
98 x 16mm	C2	PM5-C2-16
98 x 16mm	C3	PM5-C3-16
98 x 16mm	C4	PM5-C4-16
98 x 16mm	D2	PM5-D2-16
98 x 16mm	D3	PM5-D3-16
98 x 16mm	D4	PM5-D4-16
98 x 16mm	Bleach 1	PM5-BL1-16
98 x 16mm	Bleach 2	PM5-BL2-16
98 x 16mm	Bleach 3	PM5-BL3-16
98 x 16mm	Bleach 4	PM5-BL4-16

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 20mm	A1	PM5-A1-20
98 x 20mm	A2	PM5-A2-20
98 x 20mm	A3	PM5-A3-20
98 x 20mm	A3.5	PM5-A3.5-20
98 x 20mm	B1	PM5-B1-20
98 x 20mm	B2	PM5-B2-20
98 x 20mm	B3	PM5-B3-20
98 x 20mm	B4	PM5-B4-20
98 x 20mm	C1	PM5-C1-20
98 x 20mm	C2	PM5-C2-20
98 x 20mm	C3	PM5-C3-20
98 x 20mm	C4	PM5-C4-20
98 x 20mm	D2	PM5-D2-20
98 x 20mm	D3	PM5-D3-20
98 x 20mm	D4	PM5-D4-20
98 x 20mm	Bleach 1	PM5-BL1-20
98 x 20mm	Bleach 2	PM5-BL2-20
98 x 20mm	Bleach 3	PM5-BL3-20
98 x 20mm	Bleach 4	PM5-BL4-20

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 25mm	A1	PM5-A1-25
98 x 25mm	A2	PM5-A2-25
98 x 25mm	A3	PM5-A3-25
98 x 25mm	A3.5	PM5-A3.5-25
98 x 25mm	B1	PM5-B1-25
98 x 25mm	B2	PM5-B2-25
98 x 25mm	B3	PM5-B3-25
98 x 25mm	B4	PM5-B4-25
98 x 25mm	C1	PM5-C1-25
98 x 25mm	C2	PM5-C2-25

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 25mm	C3	PM5-A1-25
98 x 25mm	C4	PM5-A2-25
98 x 25mm	D2	PM5-A3-25
98 x 25mm	D3	PM5-A3.5-25
98 x 25mm	D4	PM5-B1-25
98 x 25mm	Bleach 1	PM5-B2-25
98 x 25mm	Bleach 2	PM5-B3-25
98 x 25mm	Bleach 3	PM5-B4-25
98 x 25mm	Bleach 4	PM5-C1-25



APPROVI PMMA BLANKS

Splints

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 16mm	Green	PMS-G-16
98 x 16mm	Red	PMS-R-16
98 x 16mm	Blue	PMS-B-16
98 x 16mm	Clear	PMS-C-16
98 x 16mm	Violet	PMS-V-16

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 20mm	Green	PMS-G-20
98 x 20mm	Red	PMS-R-20
98 x 20mm	Blue	PMS-B-20
98 x 20mm	Clear	PMS-C-20
98 x 20mm	Violet	PMS-V-20

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 25mm	Green	PMS-G-25
98 x 25mm	Red	PMS-R-25
98 x 25mm	Blue	PMS-B-25
98 x 25mm	Clear	PMS-C-25
98 x 25mm	Violet	PMS-V-25

APPROVI PMMA BLANKS

Base

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 16mm	Pink	PMPK-PK-16
98 x 16mm	Light	PMPK-L-16
98 x 16mm	Marbled	PMPK-G-16

CAD/CAM



Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 20mm	Pink	PMPK-PK-20
98 x 20mm	Light	PMPK-L-20
98 x 20mm	Marbled	PMPK-G-20

Size/Größe	Shade/Farber	Product Code/ Artikelnummer
98 x 25mm	Pink	PMPK-PK-25
98 x 25mm	Light	PMPK-L-25
98 x 25mm	Marbled	PMPK-G-25

APCAD S

MILLING BLOCKS

Lithium Disilicate 400±60 MPa





APCAD S MILLING BLOCKS

High Translucent

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APCAD S HT A1 18-15-13	SHTA1-18-15-13
APCAD S HT A1 40-15-15	SHTA1-40-15-15
APCAD S HT A2 18-15-13	SHTA2-18-15-13
APCAD S HT A2 40-15-15	SHTA2-40-15-15
APCAD S HT A3 18-15-13	SHTA3-18-15-13
APCAD S HT A3 40-15-15	SHTA3-40-15-15
APCAD S HT A3.5 18-15-13	SHTA3.5-18-15-13

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APCAD S HT B1 18-15-13	SHTB1-18-15-13
APCAD S HT B1 40-15-15	SHTB1-40-15-15
APCAD S HT B2 18-15-13	SHTB2-18-15-13
APCAD S HT BL1 18-15-13	SHTBL1-18-15-13
APCAD S HT BL2 18-15-13	SHTBL2-18-15-13
APCAD S HT BL3 18-15-13	SHTBL3-18-15-13
APCAD S HT BL4 18-15-13	SHTBL4-18-15-13

APCAD Blue Blocks- Lithium Disilicate milling blocks. The high strength performance and amazing aesthetics of this material make it our no.1 choice for restorative dentistry.

The APVolution Color Key Shade Guide makes this product unique:

- Choose a shade with the material the technician is working with
- Choose a shade with a realistic indicator thickness
- Choose the right kind of indicator in conjunction with the stump shade that comes closest to the patients shade
- modify the indicator while taking the shade with your stains

Shade guide available in 1mm and 0.5 mm thickness for crowns, veneers and minimal invasive cases

Helligkeit in 1, 2, 3, 4 Opazität in, LT, MT, HT und HT + in Kombination mit den Stumpffarben Stumpffarben von 1-12
Vorteile gegenüber anderen System: Zur Farbauswahl steht dem Techniker ein Farbring zur Verfügung der aus dem gleichen Material gefertigt wurde, mit dem der Techniker die Arbeit anfertigen kann. Man hat einen Farbring mit einer vergleichbaren Materialstärke zum Veneer, oder der herzustellenden Krone. Mittels zusammenfügens des Stumpfindikators und des Farbindikators kann man den treffenden Farbtönen, Helligkeit und Opazität auswählen. Auf der handpolierten Oberfläche des Indikators kann man mittels der AP Pastenmalfarbe den Indikator modifizieren und eine Fertigung im Labor simulieren. Die Farbring sind erhältlich mit einer Stärke von 0.5mm und 1.0 mm, von minimalinvasiv bis zur Wandstärke von Kronen.

APCAD S MILLING BLOCKS

Medium Translucent

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APCAD S MT A1 18-15-13	SMTA1-18-15-13
APCAD S MT A1 40-15-15	SMTA1-40-15-15
APCAD S MT A2 18-15-13	SMTA2-18-15-13
APCAD S MT A2 40-15-15	SMTA2-40-15-15
APCAD S MT A3 18-15-13	SMTA3-18-15-13
APCAD S MT A3 40-15-15	SMTA3-40-15-15
APCAD S MT A3.5 18-15-13	SMTA3.5-18-15-13
APCAD S MT B1 18-15-13	SMTB1-18-15-13
APCAD S MT B1 40-15-15	SMTB1-40-15-15

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APCAD S MT B2 18-15-13	SMTB2-18-15-13
APCAD S MT BL1 18-15-13	SMTBL1-18-15-13
APCAD S MT BL2 18-15-13	SMTBL2-18-15-13
APCAD S MT BL3 18-15-13	SMTBL3-18-15-13
APCAD S MT BL4 18-15-13	SMTBL4-18-15-13
APCAD S MT C1 18-15-13	SMTC1-18-15-13
APCAD S MT C2 18-15-13	SMTC2-18-15-13
APCAD S MT D2 18-15-13	SMTD2-18-15-13

Low Translucent



Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APCAD S LT A1 18-15-13	SLTA1-18-15-13
APCAD S LT A1 40-15-15	SLTA1-40-15-15
APCAD S LT A2 18-15-13	SLTA2-18-15-13
APCAD S LT A2 40-15-15	SLTA2-40-15-15
APCAD S LT A3 18-15-13	SLTA3-18-15-13
APCAD S LT A3 40-15-15	SLTA3-40-15-15
APCAD S LT A3.5 18-15-13	SLTA3.5-18-15-13
APCAD S LT B1 18-15-13	SLTB1-18-15-13
APCAD S LT B1 40-15-15	SLTB1-40-15-15

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
APCAD S LT B2 18-15-13	SLTB2-18-15-13
APCAD S LT BL1 18-15-13	SLTBL1-18-15-13
APCAD S LT BL2 18-15-13	SLTBL2-18-15-13
APCAD S LT BL3 18-15-13	SLTBL3-18-15-13
APCAD S LT BL4 18-15-13	SLTBL4-18-15-13
APCAD S LT C1 18-15-13	SLTC1-18-15-13
APCAD S LT C2 18-15-13	SLTC2-18-15-13
APCAD S LT D2 18-15-13	SLTD2-18-15-13

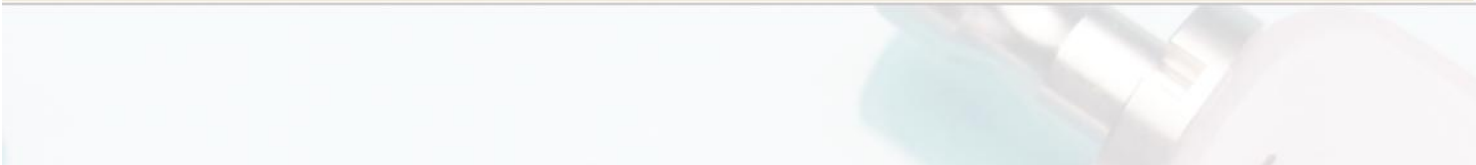
APCAD S

FIRING CHART / BRENNTABELLE

FIRING CHART

CRYSTALLIZATION PROGRAM - APCAD S MILLING BLOCKS

	Idle Temp Bereitschaft	Dry Time Vortrocknen	Rising °C/min Steigrate °C/min	End Temp Endtemperatur	Holding Time Haltezeit	Vac Start	Vac End
Phase 1	400	6 min	90° C	820° C	0:10	550	820
Phase 2	—	—	30° C	840° C	7:00	550	840





EASY VEST

Easy-Vest is a high quality, high-speed investment for crown and bridge work, as well as for all pressable systems.

Geignet für: Inlay/Onlays, Kronen Brücken, Pressen auf Metall und Zirkon.

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
EASY VEST 5kg INCLUDING LIQUID	9010
EASY VEST LIQUID 1 LITER	9012
EASY VEST POWDER ONLY	9011

The unique ability to use this material for all purposes enables laboratories to reduce inventory and overhead.

Easy-Vest is an all-in-one carbon free phosphate bonded investment:

- Casting alloys
- Pressable porcelains
- Suitable for all types of dental alloys and pressable porcelains
- Ringless techniques for high speed and slow speed techniques possible
- Optimal expansion can be controlled with the Easy Vest Liquid
- Compatible with non precious and Implant substructures

Die Easy-Vest Einbettmasse ist eine High-Speed Einbettmasse die höchsten Ansprüchen im Laboralltag standhält.

Durch die kurze Abbindezeit und Vorwärmezeit ist die Easy-Vest hervorragend für hohe Produktionsleistungen geeignet. Sie ist gleichermaßen einsetzbar für alle Edelmetallgüsse sowie alle Pressvorgänge. Somit erleichtert man sich die Lagerhaltung und reduziert unnötige Investitionskosten.

Eine für alles!

- Metallgüsse
- Alle Pressvorgänge

EASY VEST PREMIUM

The Easy Vest Speed Premium is primarily made for press ceramics to offer a perfectly smooth surface without any reaction layer especially for Lithium Disilicate materials. Fine grain, easy to divest.



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
EASY VEST PREMIUM 5kg INCLUDING LIQUID	9010P
EASY VEST PREMIUM LIQUID 1 LITER	9012P
EASY VEST PREMIUM POWDER ONLY	9011P

NEW!!

No Reaction Layer!



Specifically for Lithium Disilicate



PLUNGER MAKER / PRESS STEMPEL FORMER

With the tear free silicon material, individual press plungers can be poured with the leftover Easy Vest investment. Using the AP plunger maker will lower the cost of investment by 50%.

Each time a ring is invested it can produce up to 3 plungers. After 60 min the excess material can be trimmed with the model trimmer. Push the plungers out from the bottom and use compressed air to blow them out of the form. Preheat plungers to eliminate excess moisture.

Mit Hilfe des reißfesten Silikons und der Easy-Vest können bei jedem Einbettvorgang Pressstempel unter Verwendung der überschüssigen Einbettmasse hergestellt werden.

Nach dem Füllen der Mulden muss die Masse ca. 60 Min. aushärten, bevor man die Silikonform zum Abtrimmen des Überschusses erhält. Dies führt dazu, dass die obere Seite parallel zum Boden des Stempels getrimmt wird. Durch leichtes Drücken am Boden und mit Hilfe der Luftpistole ist der Pressstempel leicht entformbar.



Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

PLUNGER MAKER 200 / PRESSSTEMPLE FORMER 200	9030
PLUNGER MAKER 300 / PRESSSTEMPLE FORMER 300	9031
PLUNGER MAKER 400 / PRESSSTEMPLE FORMER 400	9032

...MAKE YOUR OWN PLUNGERS AND SAVE \$\$

DISPOSABLE INVESTMENT PLUNGER / PRESS STEMPEL



Product Name/ Artikel

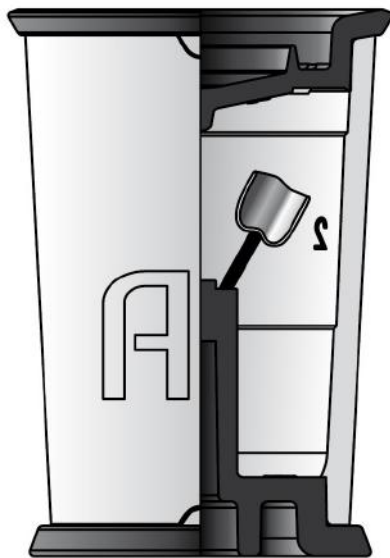
Product Code/ Artikelnummer

PLUNGER 12MM / PRESSSTEMPLE 12MM	PL-12
PLUNGER 13MM / PRESSSTEMPLE 13MM	PL-13
PLUNGER 16MM / PRESSSTEMPLE 16MM	PL-16

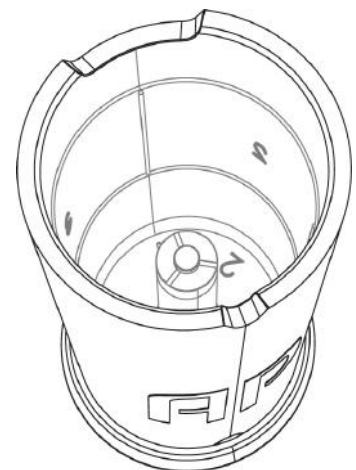
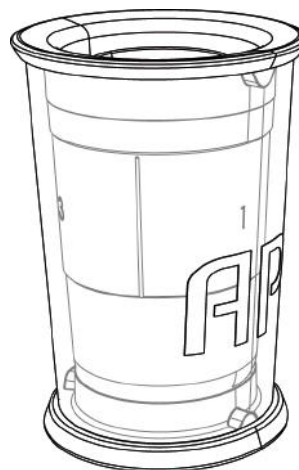
INVESTMENT RING / MUFFEL

The AP 200, 300 and 400 are designed with many special features. The tapered form makes it easy to release the investment out of the rubber mold, which reduces the risk of micro fractures that lead to ring failure.

Die Muffel des Aesthetic-Press Systems ist mit vielen „Extras“ ausgestattet. Die konische Bauart ermöglicht eine leichte Entformung der Masse nach dem Abbinden. Dadurch wird die Einbettmasse geschont und Mikrorisse verhindert.



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
INVESTMENT RING 200 / MUFFEL 200	9020
INVESTMENT RING 300 / MUFFEL 300	9021
INVESTMENT RING 400 / MUFFEL 400	9022



The AP 200, 300 and now the new 400 are the only investment rings on the market with a number system on the inside. The numbers show the exact position of the crowns after the press cycle and enables a quick de-vesting process. The lines show precisely, where to cut the ring in order to break off the excess investment parts. The numbers can be found on the bottom of the molds as well as the inside of the silicon ring and on the inside of the lid. The ring can only be closed (or put together) in a precise position due to the individual locks. The piston of the AP 200 is built higher than conventional rings, which allows pressing 3, 2g ingots.

Die AP 200, 300 und 400 hat als einzige Muffel ein Nummerierungssystem, welches auf die Position der Kronen innerhalb der Muffel hinweist. Somit kann die Muffel sehr präzise und zeitsparend ausgebetet werden. Die Nummern der Segmente befinden sich auf dem Muffelboden, der Innenwand und auf der Unterseite des Muffeldeckels. Durch einen eindeutigen Verriegelungsschutz kann die Muffel nur in einer Position geschlossen werden. Durch den erhöhten Anstiftkanal, kann man bei der AP 200 bis zu 3 x 2g Pellets verpressen.



AQUALINE SMART

In a compact design, the Aqualine Smart offers everything a perfect ceramic workplace needs. The moisture of the materials is constantly kept at the perfect level via cellulose strips, without producing any unpleasant odors.

There is no chance of materials drying out. It saves on cost and materials. The overall ergonomic design allows efficient working processes in the smallest of spaces - simply smart, isn't it?

Das Aqualine Smart bietet in kompakter Bauweise alles, was ein perfekter Keramik-Arbeitsplatz haben muss: Der Feuchtigkeitsgrad der Massen wird über Zellstoffstreifen permanent auf optimalem Niveau gehalten, ohne das dabei unangenehme Gerüche entstehen. Austrocknen ist ausgeschlossen. Das spart Material und Kosten. Die ergonomische Gesamt-Konzeption ermöglicht effiziente Arbeitsabläufe auf kleinstem Raum - einfach smart, oder... ?

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
AQUALINE SMART	9017
AQUALINE SMART CELLULOSE STRIPS (30 pcs) / zellulosestreifen 30 Stück	9018
AQUALINE SMART POOL SET	9006
AQUALINE SMART STAIN TRAY	9005

Aqualine Smart tray
Color: Anthracite rubber touch
Dimension: 260 x 170 x 32 mm
Components: tray with glass plate
and hinged cover, self adhesive write
on labels, cellulose strips

*Aqualine Smart tray
Farbe: anthracite, rubber touch
Größe: 260 x 170 x 32 mm
Einzelteile: Tablett mit Glasplatte
und Klappdeckel, selbstklebende
Beschriftungsetiketten,
Zellulosestreifen*

AQUALINE SMART POOL SET

Aqualine Pool Set
Dimension:
105 x 65 x 48 mm
Components:
250 ml rinsing cup, sponge
and sponge holder



*Farbe: transparent
Größe: 105 x 65 x 48 mm
Einzelteile:
Spülbecher 250ml,
Schwamm und Schwammauflage*

AQUALINE SMART STAIN TRAYS



Aqualine Stain Tray
Color:
White porcelain
2 Piece Design:
1 stain tray, 1 mixing
tray

*Aqualine Stain Tray
Version: weiß, Porzellan
Anzahl: 2 Stück
Ausführung: 1 Maltablett, 1 Mischta-
blett*

AQUALINE MINI

The Aqualine Mini is specially developed for smaller working and ceramic repairs. The very compact tray subdivided into three segments enables dental technicians to perform efficient layering and keep ceramics perfectly moist. Fits in the smallest of places. (13.3 x 7.1 x 2.3 cm)

Aqualine Mini wurde speziell für kleinere Arbeiten und Reparaturen an Keramiken entwickelt. Die sehr kompakte Palette ist in drei Segmente unterteilt und ermöglicht es Zahntechnikern, effizient zu Schichten und Keramiken feucht zu halten. Geeignet für die schmalsten Plätze. (13.3 x 7.1 x 2.3 cm)



Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
AQUALINE MINI	9015
AQUALINE MINI CELLULOSE STRIPS	9016
AQUALINE MINI STAIN TRAY	9004

AQUALINE MINI STAIN TRAY

Aqualine Mini Stain Tray provides professional ceramists with two modern mixing bases in miniature format, which constantly guarantees the best modeling and material properties as well as brilliant firing results - without the need to constantly rewet and spatulate the mixed ceramics and without the risk of drying out or contamination.



Aqualine Mini Stain Tray versorgt professionelle Keramiker mit zwei modernen Grundmischungen im Miniaturformat, welche konstant beste Modellier- und Materialeigenschaften, sowie brillante Brennergebnisse garantieren. Kein ständiges Wiederbefeuchten und Spateln der gemischten Keramik und kein Risiko, dass etwas austrocknet oder verunreinigt wird.

Why customers chose US!

- 20 years experience
- Competitive prices
- Unmatched service



AUSTROMAT 624 by DEKEMA



AUSTROMAT 654 press-i-dent by DEKEMA

Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

AUSTROMAT 624 by DEKEMA	9134
AUSTROMAT 654 press-i-dent by DEKEMA	9102
AUSTROMAT 664 by DEKEMA	9135
AUSTROMAT 674 by DEKEMA	9136
AUSTROMAT μ SIC by DEKEMA	9137
AUSTROMAT 624 i by DEKEMA	9130
AUSTROMAT 664 i by DEKEMA	9132
AUSTROMAT 674 i by DEKEMA	9133

See website for more information



AUSTROMAT 664 by DEKEMA



AUSTROMAT μ SIC by DEKEMA



AUSTROMAT 624 i by DEKEMA



AUSTROMAT 674 by DEKEMA



AUSTROMAT 664 i by DEKEMA



AUSTROMAT 674 i by DEKEMA

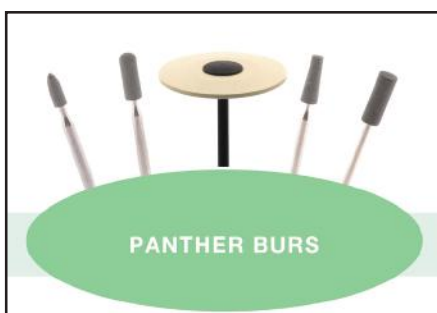
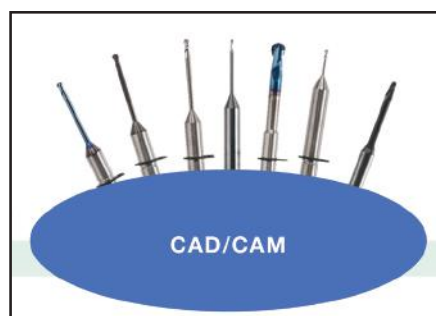
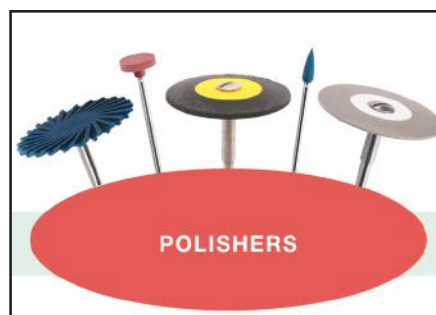
The AP Rotary Systems have been hand selected and tested by Master Dental Technician, Jörg Müller and a variety of other labs for specific needs and results.

Das AP Rotary System wurde von Zahntechnikermeister Jörg Müller persönlich getestet. Die Qualität und Langlebigkeit der Schleifkörper wurden im Alltag bestätigt und erhalten somit ihr Prädikat!



FOR A COMPREHENSIVE BUR LIST AND PRICES, PLEASE GO TO OUR WEBSHOP
WWW.APDENTAL.NET

Eine detaillierte Übersicht unserer Bohrer sowie Preise finden Sie auf unserem Webshop





AESTHETIC PRESS SEMINARS / WORKSHOPS



LECTURER / INSTRUCTOR BIOGRAPHY



Jörg Muller
MDT, President of Aesthetic-Press

Before receiving his degree as a master technician in 1993, Jörg was trained in Jan Langner's Dental Laboratory in Schwäbisch-Gmünd, where he specialized in tooth morphology function and aesthetics.

In 1993, working closely with Claude Sieber for several years on anterior aesthetics and photography, Jörg opened his first dental laboratory in Düsseldorf. Since then, he has been teaching courses on posterior wax-up, the function of the TMJ, and ceramics for dental technicians, worldwide.

In 1999 Jörg moved to San Francisco, California and established his dental laboratory in downtown San Francisco. While working closely with his dentists and patients, he developed the Aesthetic Press System. In 2005, Jörg founded Aesthetic-Press LLC with which he developed a system to standardize a workflow for consistent and reproducible high-end restorations for technicians to use on a day-to-day basis.

Today, Aesthetic Press is based in Düsseldorf, Germany and Palm Harbor, FL.

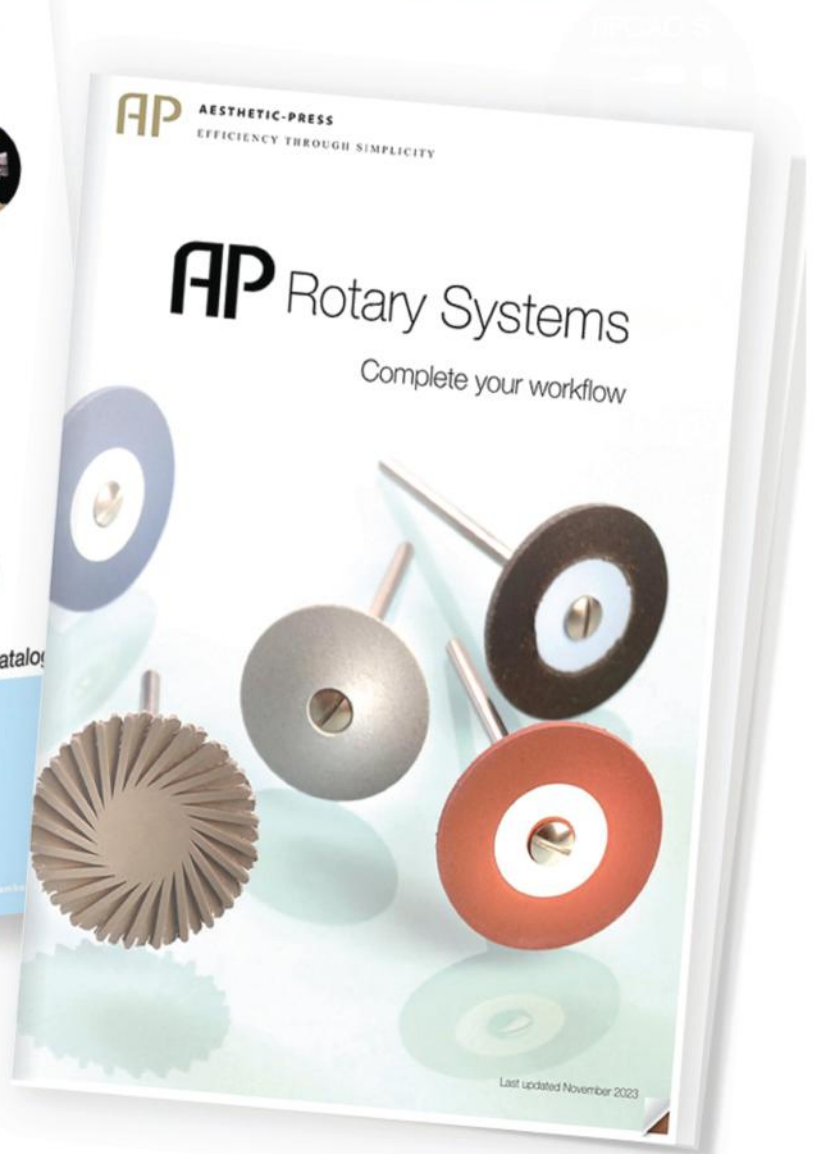
Seminars and workshops are available for continuing education credits.

Available courses:

- Introduction to AP and Pressing (5 CE credit hours)
- Aesthetic-Press Workshop: Mastering the Press Technique (15 CE credit hours)

Contact us for an updated list of available seminars and workshops

In-depth
information just one
click away!



Product Catalog / Produktkatalog

Our online catalog is now interactive with
engaging videos, and direct product shopping
with a just click!

