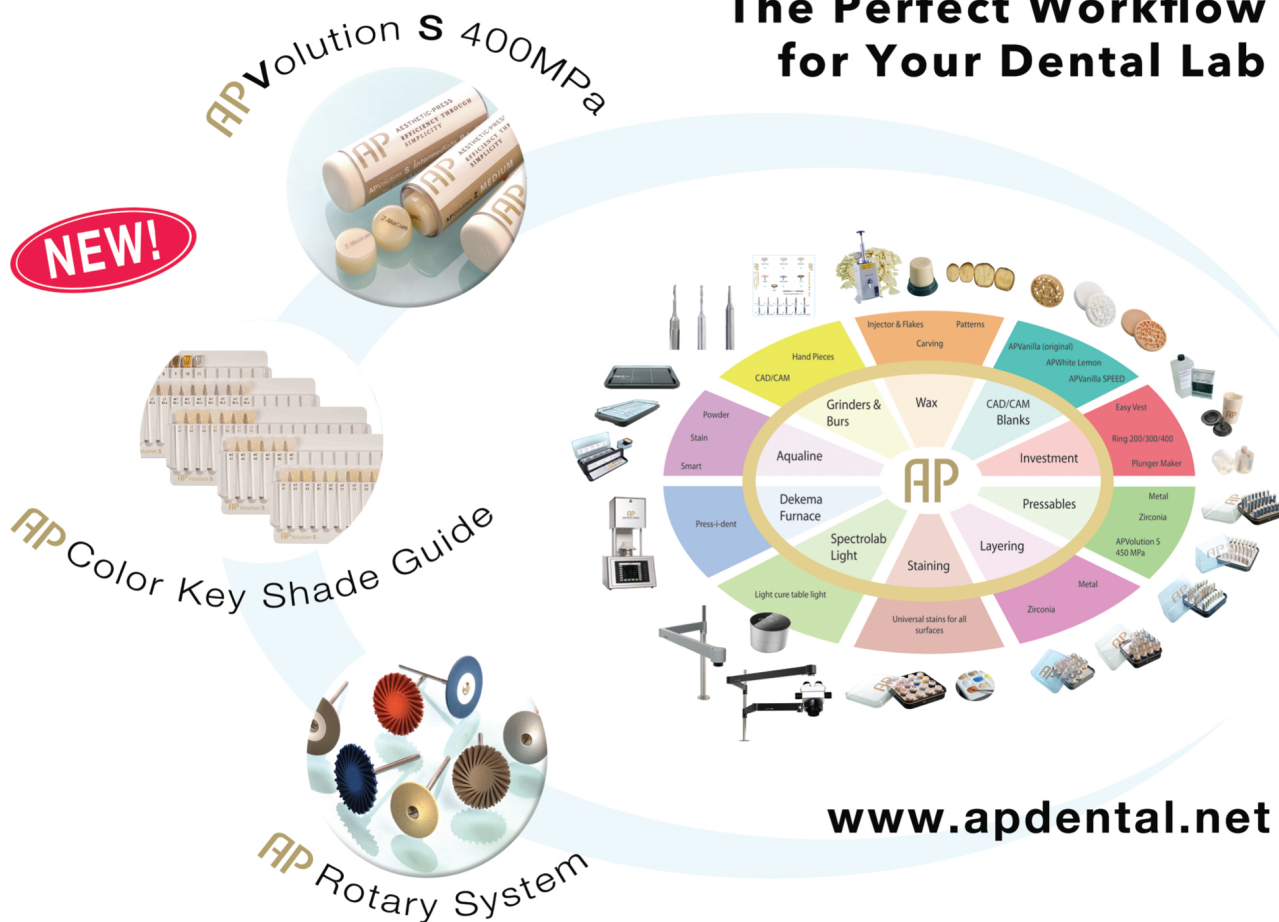


The Perfect Workflow for Your Dental Lab



4-12

APVOLUTION **M**ETAL CERAMICS**APVOLUTION M**

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

13-17

APVOLUTION **Z**IRCONIA CERAMICS**APVOLUTION Z**

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

18-28

APVOLUTION **S**ILICATE 400 MPa**APVOLUTION S**

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

29-42

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

43-44

OSCAR POLISHING PASTE

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

45-48

STAINS / *MALFARBEN*

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

49-64

WAX / *Wachs*

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

65-70

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)

71-74

INVESTMENT / *EINBETTEN*

Easy Vest Investment
 Easy Vest Investment PREMIUM (NEW)
 Plunger Maker / *Pressstempelformer*
 Investment Ring / *Muffel*

75-76

AQUALINE

Aqualine Smart
 Aqualine Mini
 Aqualine Stain Tray

77-81

DEKEMA OVENS

AUSTROMAT 624
 AUSTROMAT 654 press-i-dent
 AUSTROMAT 664
 AUSTROMAT 674
 AUSTROMAT μ SIC
 AUSTROMAT 624 i
 AUSTROMAT 654 i
 AUSTROMAT 664 i
 AUSTROMAT 674 i



Simplicity is the ultimate sophistication!

Leonardo DaVinci

From Technician to Technician!

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

EFFICIENCY THROUGH SIMPLICITY



APVolution

PORCELAIN LINE

APVOLUTION **M**

Press to Metal

APVOLUTION **Z**

Press to Zirconia

APVOLUTION **S**

Silicate 400 MPa

General Overview

Our press to metal APVolution M line is a feldspar-based porcelain which ensures a homogenous, natural glaze without glaze paste.

The AP System was created to save money and time in the dental lab by cutting down on unnecessary inventory and providing a high quality reproducible result.

Along-side our value-based ingots (Light, Medium, Dark, Dark Plus) which can be stained to any desired shade, we offer the full VITA 16 color spectrum of dentin shades to accommodate every dental lab and technician.

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 Pink to the Framework

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

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION M LIGHT	3029	3030
APVOLUTION M MEDIUM	3050	3051
APVOLUTION M DARK	3031	3032
APVOLUTION M DARK PLUS	3033	3034

[illegible]



PRESS OVER METAL INGOTS

Press & Stain / Press & Maltechnik

The APVolution M Transpa Dentin ingots are designed for the shade specific Press & Stain technique. The technician can choose between the 16 main VITA color categories A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4. With the transpa dentin ingots, the technician is able to achieve the highest aesthetic results, comparable to the conventional layering technique.

Die APVolution M Transpa Dentin Ingots sind für die farbspezifische Press & Maltechnik konzipiert. Der Techniker kann zwischen den 16 VITA-Farbkategorien A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 wählen. Mit den Transpa Dentin Ingots erzielt der Techniker die höchsten ästhetischen Ergebnisse, vergleichbar mit der konventionellen Schichttechnik.

APVolution M Transpa Dentin Ingots

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN A1	2MTDA1	3MTDA1
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN A2	2MTDA2	3MTDA2
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN A3	2MTDA3	3MTDA3
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN A3.5	2MTDA3.5	3MTDA3.5
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN A4	2MTDA4	3MTDA4
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN B1	2MTDB1	3MTDB1
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN B2	2MTDB2	3MTDB2
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN B3	2MTDB3	3MTDB3
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN B4	2MTDB4	3MTDB4
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN C1	2MTDC1	3MTDC1
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN C2	2MTDC2	3MTDC2
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN C3	2MTDC3	3MTDC3
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN C4	2MTDC4	3MTDC4
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN D2	2MTDD2	3MTDD2
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN D3	2MTDD3	3MTDD3
APVOLUTION M TRANSPA DENTIN D4	2MTDD4	3MTDD4

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 einer zusätzlichen Bleach-Farbe 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/ Artikelnummer	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	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	2MDA3.5	3MDA3.5
APVOLUTION M DENTIN A4	2MDA4	3MDA4
APVOLUTION M DENTIN B1	2MDB1	3MDB1
APVOLUTION M DENTIN B2	2MDB2	3MDB2
APVOLUTION M DENTIN B3	2MDB3	3MDB3
APVOLUTION M DENTIN B4	2MDB4	3MDB4
APVOLUTION M DENTIN C1	2MDC1	3MDC1
APVOLUTION M DENTIN C2	2MDC2	3MDC2
APVOLUTION M DENTIN C3	2MDC3	3MDC3
APVOLUTION M DENTIN C4	2MDC4	3MDC4
APVOLUTION M DENTIN D2	2MDD2	3MDD2
APVOLUTION M DENTIN D3	2MDD3	3MDD3
APVOLUTION M DENTIN D4	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	2MG1	3MG1
APVOLUTION M GINGIVA 2	2MG2	3MG2
APVOLUTION M GINGIVA 3	2MG3	3MG3
APVOLUTION M GINGIVA 4	2MG4	3MG4
APVOLUTION M GINGIVA 5	2MG5	3MG5
APVOLUTION M GINGIVA 6	2MG6	3MG6
APVOLUTION M GINGIVA 7	2MG7	3MG7
APVOLUTION M GINGIVA 8	2MG8	3MG8

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.

High Fusing

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



APVolution M Powders

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION M GINGIVA 1	HFMG1
APVOLUTION M GINGIVA 2	HFMG2
APVOLUTION M GINGIVA 3	HFMG3
APVOLUTION M GINGIVA 4	HFMG4
APVOLUTION M GINGIVA 5	HFMG5
APVOLUTION M GINGIVA 6	HFMG6
APVOLUTION M GINGIVA 7	HFMG7
APVOLUTION M GINGIVA 8	HFMG8
APVOLUTION M TRANSPA BLUE	HFMTB
APVOLUTION M TRANSPA CLEAR	HFMTC
APVOLUTION M TRANSPA GREY	HFMTG
APVOLUTION M TRANSPA WHITE	HFMTW
APVOLUTION M TRANSPA YELLOW	HFMTY



APVolution M Low Fusing Powders

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.

METAL POWDER/ PULVER

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

Low Fusing

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION M CLASSIC LIGHT	LFML
APVOLUTION M CLASSIC DARK	LFMD
APVOLUTION M CLASSIC MEDIUM	LFMM
APVOLUTION M CLASSIC DARK PLUS	LFMDP
APVOLUTION M DENTIN ENAMEL DARK	LFMDED
APVOLUTION M DENTIN ENAMEL LIGHT	LFMDEL
APVOLUTION M TRANSPA BLUE	LFMTB
APVOLUTION M TRANSPA CLEAR	LFMTC
APVOLUTION M TRANSPA GREY	LFMTG
APVOLUTION M TRANSPA WHITE	LFMTW
APVOLUTION M TRANSPA YELLOW	LFMTY

...CONSISTANT QUALITY STANDARD

For covering the 16 VITA shades, we recommend two kinds of paste opaque:

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

Zum Abdecken der 16 VITA Farben empfehlen wir 2 Pasten Opaker.

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 Malfarben

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	7g per jar	3g per jar
PASTE OPAQUE LIGHT	6001	
PASTE OPAQUE DARK	6002	
PASTE OPAQUE BLEACH		6003
PASTE OPAQUE A1	4040	
PASTE OPAQUE A2	4041	
PASTE OPAQUE A3	4042	
PASTE OPAQUE A3.5	4043	
PASTE OPAQUE A4	4044	
PASTE OPAQUE B1	4045	
PASTE OPAQUE B2	4046	
PASTE OPAQUE B3	4047	
PASTE OPAQUE B4	4048	
PASTE OPAQUE C1	4049	
PASTE OPAQUE C2	4050	
PASTE OPAQUE C3	4051	
PASTE OPAQUE C4	4052	
PASTE OPAQUE D2	4053	
PASTE OPAQUE D3	4054	
PASTE OPAQUE D4	4055	



Paste Opaque

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						
Ring Size	Idle	Rising °C/min	End Temp	Hold Time	Vac on	Vac off
200	700	65	930	20	700	930
300	700	65	930	20	700	930
400	700	65	970	40	700	970

Build Up Powder	Idle Temp	Rising °C/min	End Temp	Preheat	Hold Time	Vac on	Vac off
Build Up Powder HF	400	55	920	6	1	450	920
Bild Up Powder LF	400	55	780	6	1	450	780
Glaze Bake LF	400	55	760	6	1	-	-
Glaze Bake HF	400	55	880	6	1	-	-

	Idle Temp	Dry Time	Rising °C/min	Final Temp	Hold Time	Vac on	Vac off
Opaque	400	6	80	950	1	450	950
Bonder (one firing only)	400	6	80	980	6	450	980
Internal Staining	450	6	55		1	-	-

CONVERSIONS

Celsius	55	60	450	550	700	760	780	790	795	880	900	905	930	950
Fahrenheit	131	140	752	1022	1292	1400	1436	1454	1463	1616	1652	1661	1706	1742

... controlled and reproducible

... kontrollierbar und reproduzierbar

General Overview

The APVolution Z is a silicate reinforced glass ceramics to press over zirconia frames. The exceptional strength of > 130 MPa leads to improved durability and stability.

Technicians have the choice to press and stain or press, cut back and layer with the four AP value based ingots, dentin ingots and three bleach shades. For each of these ingot shades the equivalent layering powder is available.

Ingots for Press & Stain / Press & Maltechnik

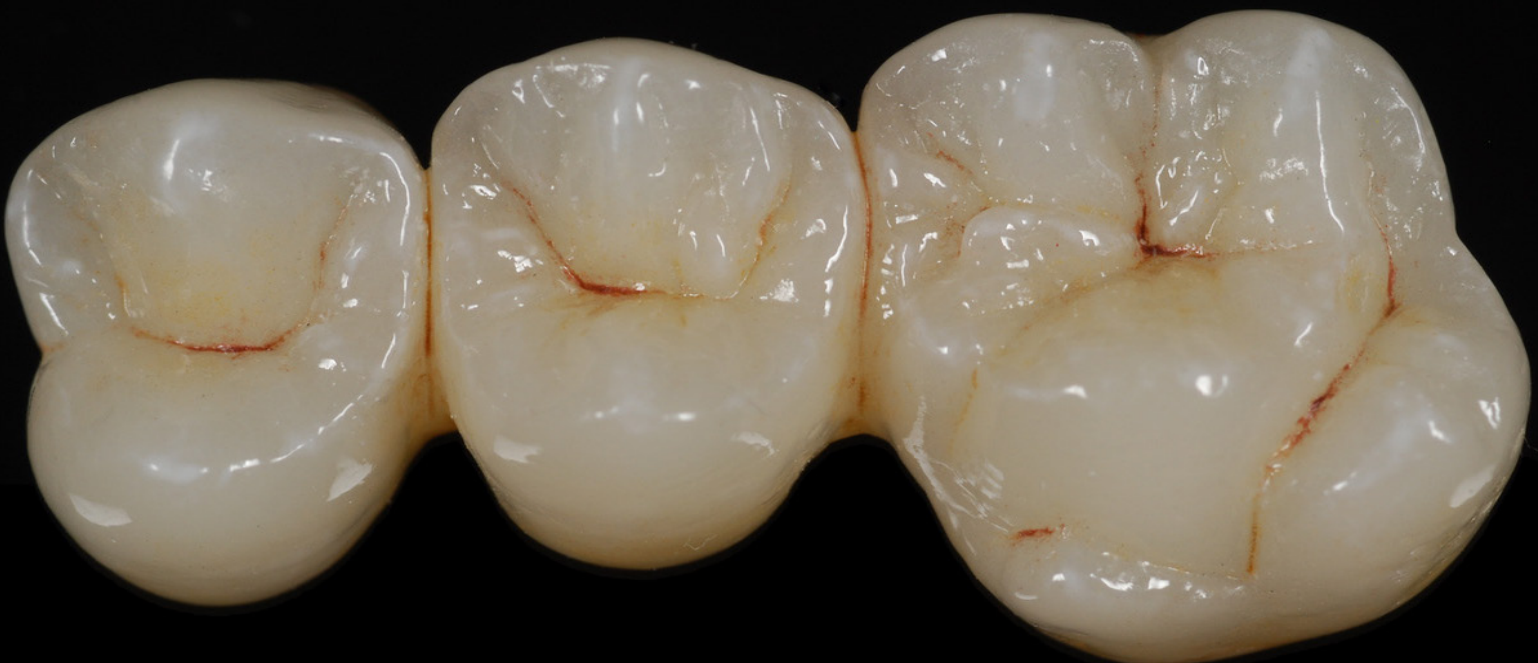
Value Based Ingots, - Universal Press & Stain
Bleach Ingots

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

Dentin Ingots & Bleach

Gingiva

Press Pink to the Framework



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 60) 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.

APVolution Z
Value Based Ingots



**Please see page 30
for layering powders

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION Z LIGHT	9829	9835
APVOLUTION Z MEDIUM	9909	9836
APVOLUTION Z DARK	9831	9908
APVOLUTION Z DARK PLUS	9832	9837



Press & Layer / Press & Maltechnik



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	9840	9815
APVOLUTION Z DENTIN A2	2216	3ZDA2
APVOLUTION Z DENTIN A3	9841	9852
APVOLUTION Z DENTIN A3.5	2ZDA3.5	3ZDA3.5
APVOLUTION Z DENTIN A4	9843	9853
APVOLUTION Z DENTIN B1	9844	9854
APVOLUTION Z DENTIN B2	2ZDB2	3ZDB2
APVOLUTION Z DENTIN B3	9845	9855
APVOLUTION Z DENTIN B4	2ZDB4	3ZDB4
APVOLUTION Z DENTIN C1	9846	9856
APVOLUTION Z DENTIN C2	2ZDC2	3ZDC2
APVOLUTION Z DENTIN C3	9847	9857
APVOLUTION Z DENTIN C4	2ZDC4	3ZDC4
APVOLUTION Z DENTIN D2	9848	9858
APVOLUTION Z DENTIN D3	2ZDD3	3ZDD3
APVOLUTION Z DENTIN D4	9849	9859

APVolution Z
Transpa Dentin Ingots

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN A1	9121	9922
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN A2	9918	9920
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN A3	9923	9924
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN A3.5	9917	9919
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN A4	9955	9956
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN B1	9925	9926
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN B2	9915	9961
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN B3	9927	9928
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN B4	9962	9957
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN C1	9929	9930
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN C2	9963	9958
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN C3	9931	9932
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN C4	9964	9959
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN D2	9933	9934
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN D3	9935	9936
APVOLUTION Z TRANSPA DENTIN D4	9965	9960



**Please see page 30
for layering powders



APVolution Z Bleach Ingots



**Please see page 30 for layering powders

APVolution Z Gingiva Ingots



PRESS OVER ZIRCONIA INGOTS AND POWDERS

Press & Layer / Press & Maltechnik

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
	2g Ingots/Pellets	3g Ingots/Pellets
APVOLUTION Z BLEACH 1	3022	3023
APVOLUTION Z BLEACH 2	9834	9839
APVOLUTION Z BLEACH 3	3024	3025

PRESS OVER ZIRCONIA INGOTS AND POWDERS

Gingiva

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer	
	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



APVolution Zirconia

FIRING CHART / BRENNTABELLE

PRESS -PROGRAM APVolution Z					
Ring Size	Idle Temp	Rising °C/min	End Temp	Hold Time	Vac on
200	700	65	820	20	700
300	700	65	830	20	700
400	700	65	860	40	700

Porcelain Powder	Preheat	Idle Temp	1st Bake	2nd Bake	Rising °C/min	Vac on	Hold Time	Cooling
Dentin / Incisal	4	400	780	770	45	450	1	500
Glaze, Stains, Shades	4	400	750	750	45	-	1	500
Correction Powder	4	400	720	-	45	450	1	500

...Control, Color, Aesthetics

LOW TRANSLUCENCY (LT)

MEDIUM TRANSLUCENCY (MT)

HIGH TRANSLUCENCY (HT)

HIGH TRANSLUCENCY PLUS (HT+)

BLEACH (BL)



The APVolution S is a silicate reinforced, high strength porcelain. This material is ideal for single crowns, veneers and inlays/onlays up to 3 unit bridges.

AP Volution S ist ein mit Silikat verstärktes, hochwiderstandsfähiges Porzellan. Dieses Material ist ideal für einzelne Kronen, Veneers und Inlays/Onlays bis zu 3 gliedrige Brücken.

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 B1	SLTB1
APVOLUTION S LT B2	SLTB2
APVOLUTION S LT C1	SLTC1
APVOLUTION S LT C2	SLTC2
APVOLUTION S LT D2	SLTD2
APVOLUTION S LT D3	SLTD3

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
APVOLUTION S MT C2	SMTC2
APVOLUTION S MT D2	SMTD2
APVOLUTION S MT D3	SMTD3



APVolution S
Low Translucent Ingots

APVolution S
Medium Translucent Ingots



Press & Stain / Press & Maltechnik

The APVolution S is a silicate reinforced, high strength porcelain. This material is ideal for single crowns, veneers and inlays/onlays up to 3 unit bridges.

AP Volution S ist ein mit Silikat verstärktes, hochwiderstandsfähiges Porzellan. Dieses Material ist ideal für einzelne Kronen, Veneers und Inlays/Onlays bis zu 3 gliedrigen Brücken.

APVolution S
High Translucent Ingots

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
High Translucent PLUS Ingots

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

Bleach



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

Indication: 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 techniques.

APVolution S
Bleach 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

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 S

Transpa



APVOLUTION S HT +1



APVOLUTION S HT +2



APVOLUTION S HT +3



APVOLUTION S HT A3



APVOLUTION S HT A1

APVolution **S**ilicate

Silicate 400 MPa



FIRING CHART / BRENNTABELLE

PRESS PROGRAM							
Ring Size	Idle	Rising °C/min	End Temp	Hold Time	Van on	Vac off	Dekema
200	900	MAX	915	18	700	915	Press level 5

Please note that press temperatures may vary in different furnaces.
Observe the visual result and contact customer support in case of questions.

Porcelain Powder	Preheat	Idle Temp	1st Bake	2nd Bake	Rising °C/min	Vac on	Hold Time	Cooling
Dentin/Incisal	4	400	780	770	45	450	1	500
Glaze Paste	4	400	760	-	45	450	1	500
Correction Powder	4	400	720	-	45	450	1	500



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
- unsatisfying or 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 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. Thus, 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 according to the stump shade of the patient, which ingot is most suitable to match the patients 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 layering technique, or press and stain technique. It depends on the visual evaluation of the technician, which technique will be applied.

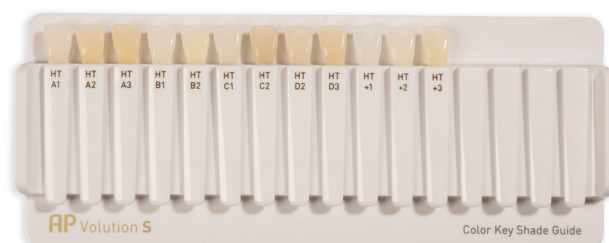


3. High Translucency or HT and HT+

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 a maximum of translucency.



4. Bleach Shades

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.



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

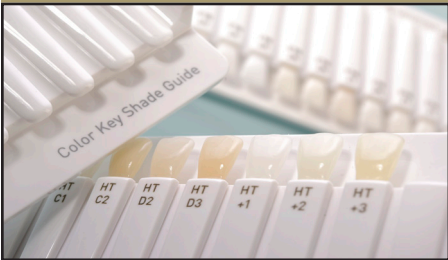
INNOVATION:

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.





SHADE GUIDE

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	
APVOLUTION S LT	9082
APVOLUTION S MT	9081
APVOLUTION S HT & HT +	9080
APVOLUTION S BLEACH	9083
APVOLUTION S STUMP	9084



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	9910
APVOLUTION S & Z MEDIUM	9914
APVOLUTION S & Z DARK	9911
APVOLUTION S & Z DARK PLUS	9912

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z BLEACH 1	3026
APVOLUTION S & Z BLEACH 2	9913
APVOLUTION S & Z BLEACH 3	3027
APVOLUTION S & Z CORRECTION	3035

APVOLUTION **S & Z** POWDER / PULVER

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	3038
APVOLUTION S & Z GINGIVA 2	3039
APVOLUTION S & Z GINGIVA 3	3040
APVOLUTION S & Z GINGIVA 4	3041

Product Name/ Artikel	Product Code/ Artikelnummer
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z GINGIVA 5	3042
APVOLUTION S & Z GINGIVA 6	3043
APVOLUTION S & Z GINGIVA 7	3044
APVOLUTION S & Z GINGIVA 8	3045



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.

Product Name/ Artikel	
Size/Größe	40g
APVOLUTION DENTIN S & Z A1	9890
APVOLUTION DENTIN S & Z A2	9802
APVOLUTION DENTIN S & Z A3	9891
APVOLUTION DENTIN S & Z A3.5	9830
APVOLUTION DENTIN S & Z A4	9892
APVOLUTION DENTIN S & Z B1	9893
APVOLUTION DENTIN S & Z B2	9842
APVOLUTION DENTIN S & Z B3	9894
APVOLUTION DENTIN S & Z B4	9888
APVOLUTION DENTIN S & Z C1	9895
APVOLUTION DENTIN S & Z C2	9905
APVOLUTION DENTIN S & Z C3	9896
APVOLUTION DENTIN S & Z C4	9906
APVOLUTION DENTIN S & Z D2	9897
APVOLUTION DENTIN S & Z D3	9907
APVOLUTION DENTIN S & Z D4	SZD4

APVOLUTION S & Z POWDER / PULVER

Opaque Dentin Powders

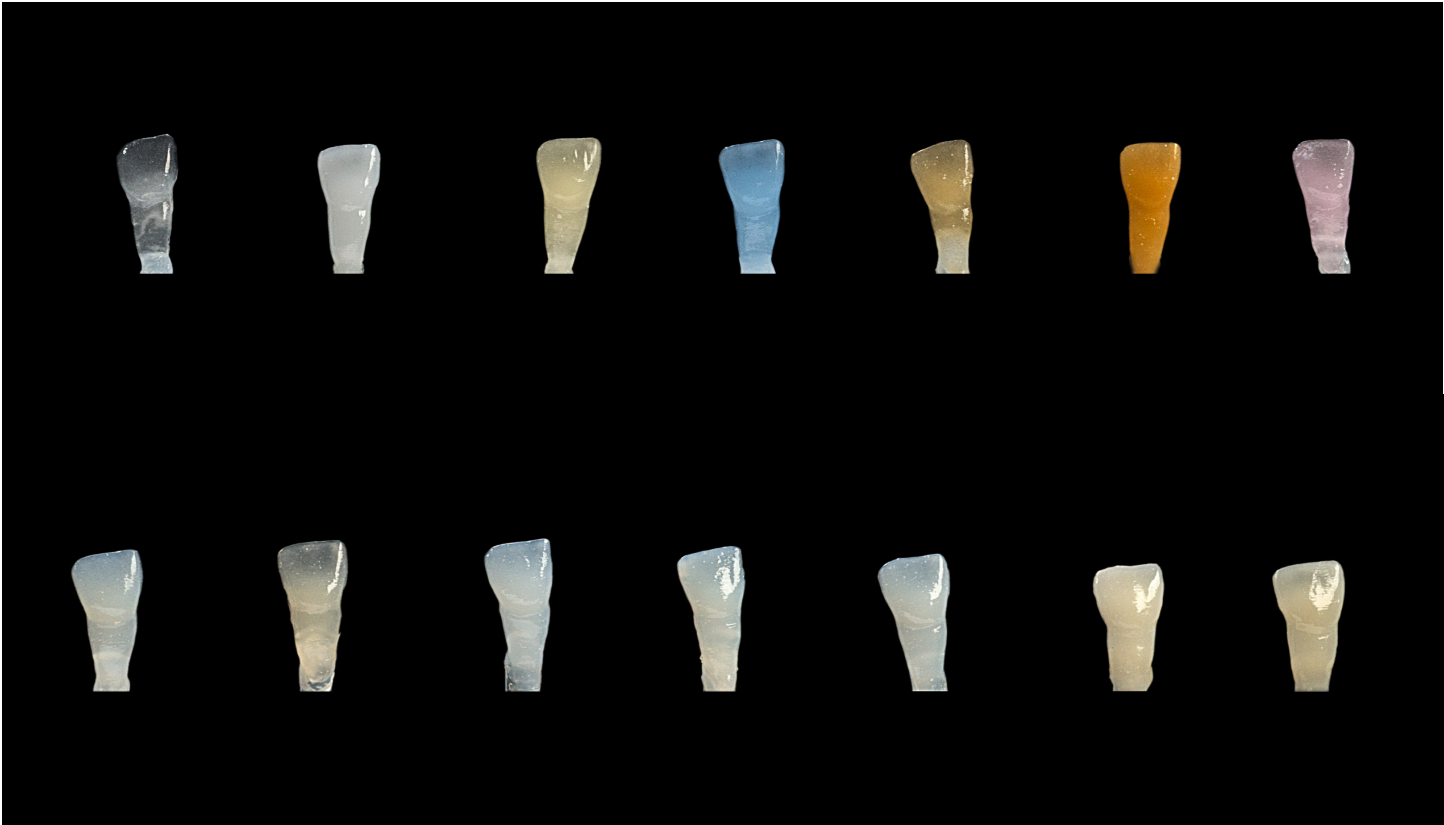
Product Name/ Artikel	
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A0	3011
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A1	3000
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A2	3015
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A3	3001
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A3.5	3010
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN A4	3012
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B1	3002
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B2	3017
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B3	3004
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN B4	3018
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C1	3005
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C2	3019
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C3	3006
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN C4	3020
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN D2	3007
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN D3	3021
APVOLUTION S & Z OPAQUE DENTIN D4	3008



Enamel & Transpa Powders

Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z TRANSPA CLEAR	9863
APVOLUTION S & Z TRANSPA WHITE	9864
APVOLUTION S & Z TRANSPA YELLOW	9865
APVOLUTION S & Z TRANSPA BLUE	9866
APVOLUTION S & Z TRANSPA ORANGE	9867
APVOLUTION S & Z TRANSPA AMBER	9868
APVOLUTION S & Z TRANSPA PINK	9869

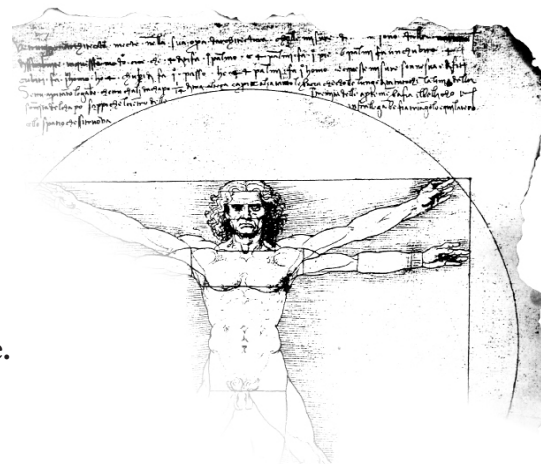
Product Code/ Artikelnummer	
Size/Größe	40g
APVOLUTION S & Z OPAL 1	9870
APVOLUTION S & Z OPAL 2	9871
APVOLUTION S & Z OPAL ENAMEL 1	9872
APVOLUTION S & Z OPAL ENAMEL 2	9873
APVOLUTION S & Z OPAL ENAMEL 3	9874
APVOLUTION S & Z ENAMEL 1	9875
APVOLUTION S & Z ENAMEL 2	9876



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.

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.



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.

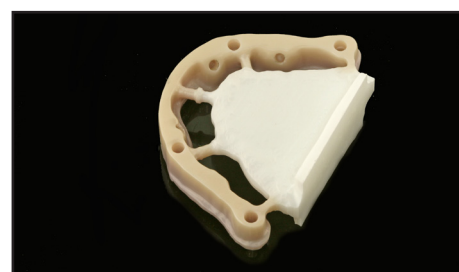


Fig. C The framework is colored and fired while still connected to a piece of the block.



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...

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 arias 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 was applied before the frame was put into 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 colors, are applied carefully with a brush before the sintering process. The 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.

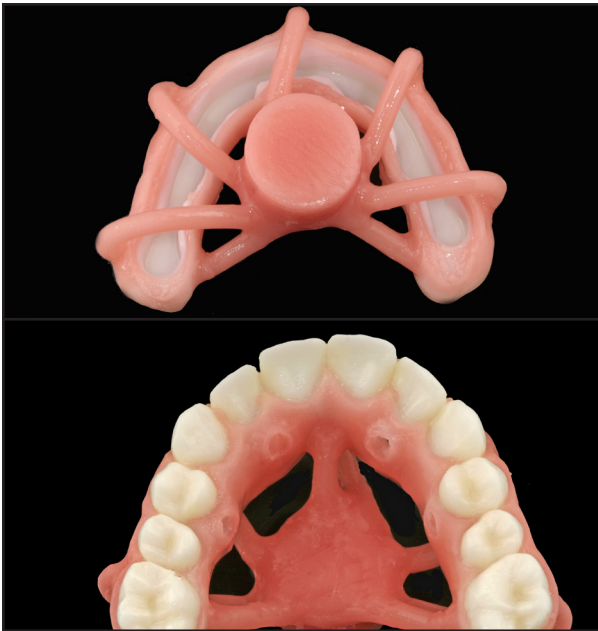


Fig. J & K Extra long sprues are used to properly press the pink porcelain layer.



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- 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, die einfach aufzustellen sind und schnell zu einem vorzeigbaren Resultat führen, gehört es bei zahnlosen Patienten zur üblichen Praxis, adäquate Zähne auszusuchen und aufzustellen. Derartige Prothesenzähne 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 Set-up 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 „Prototypen- 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. Die Gewindehülsen

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

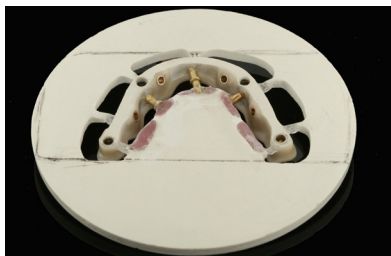


Abb. 7 und 8 Der verwendete Modellierkunststoff ist sehr präzise und auch für Einproben geeignet. Somit können Änderungen chairside vorgenommen werden. Mit einem Kopierfräsgesät wurde die Stegkonstruktion exakt in Zirkonoxid übertragen

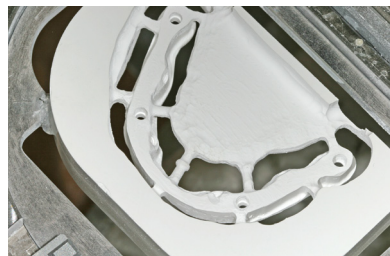


Abb. 9 Der aus einem 16 mm Block gefräste Steg wurde vor dem Durchsintern koloriert



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

Zirkonoxid-Steg eingedreht. 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 Vaselineisoliert werden. Von Anaxdent gibt es ein Küvettensystem, 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 Wachsduplikat 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 Kopierfräasers 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 ästhe-

Abb. 12 und 13
Mit einem Dupliküvettesystem wurde die in Wachs erarbeitete Kontur präzise auf die entsprechend vorbereitete Unterstruktur übertragen



Abb. 14
Das Kunststoffduplikat des Wax-ups wurde wie der Kunststoff-Steg in einen Fräsräumen eingeklebt und mit dem Kopierfräser aus Zirkonoxid ge-
fräst. Die Fünf-Achs-Technologie erlaubt alle Freiheitsgrade. So auch das Anstellen und Fräsen der fast horizontalen Kanäle für die Verbolzungen

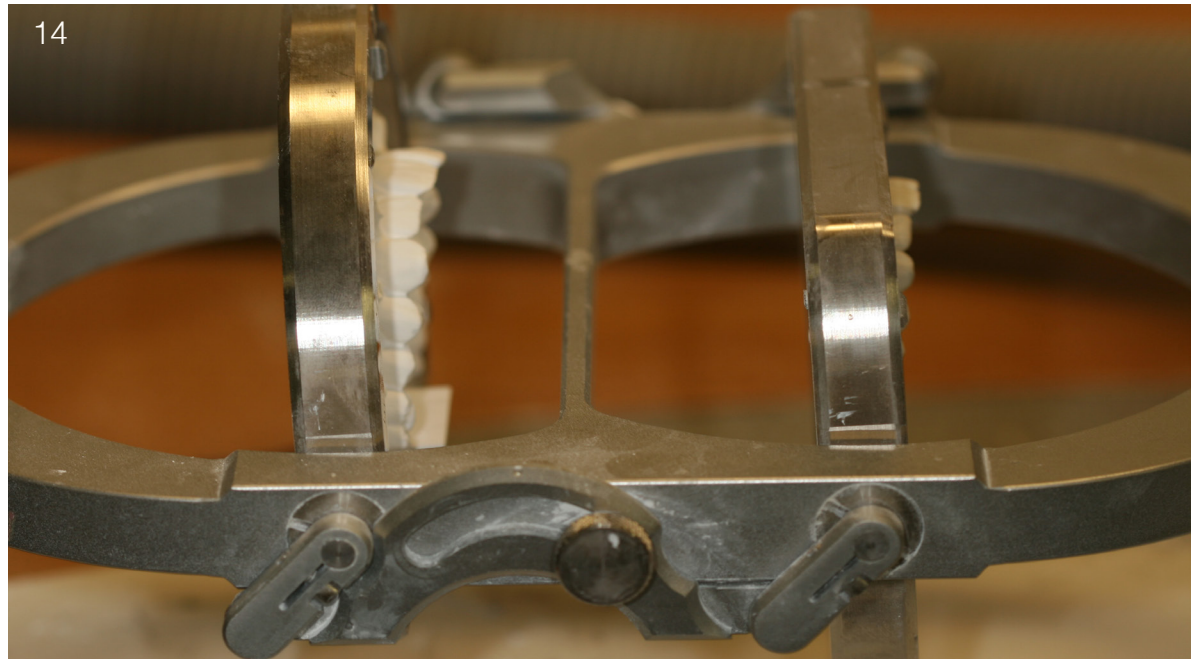
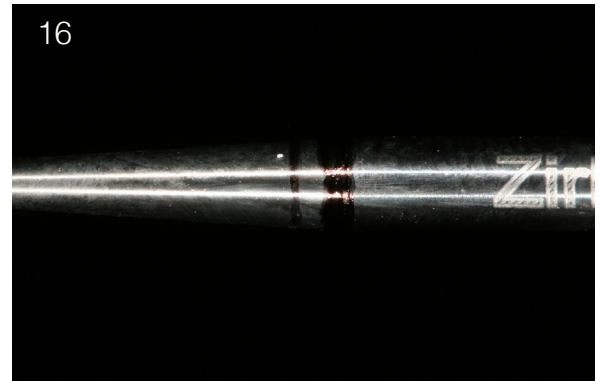


Abb. 15 und 16
Sobald der eigentliche Kopierprozess abgeschlossen ist, kommt die so genannte „Drop the Pin“-Technik zum Einsatz. Dabei wird der Fräser etwa 0,75 mm aus dem Schaft des Handstücks gezogen, der Taster verbleibt allerdings in seiner ursprünglichen Position



tische 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 aufgebrachte Presskeramik ideal unterstützt wird und die Gesamtfestigkeit der Presskeramik nicht durch un-

gleichmäßige 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).

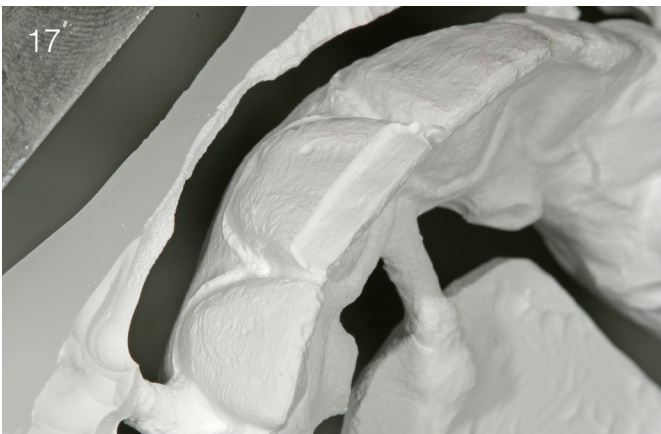


Abb. 17 und 18

Ändern wir das Duplikat an den gewünschten Stellen erneut abtasten, gewährleisten wir an dem vorgfrästen 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 Farbnancen 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-Sekundär-Struktur

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 Heizsteigrade 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 Press-temperatur 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 Kuvette 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 eingebettet 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

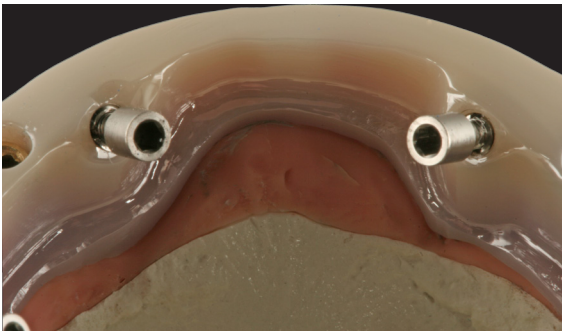
POLISHING PASTE / POLIERPASTE

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.

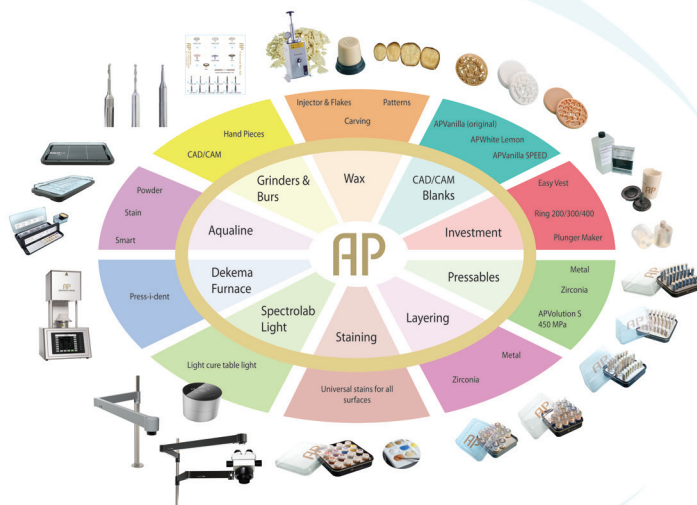
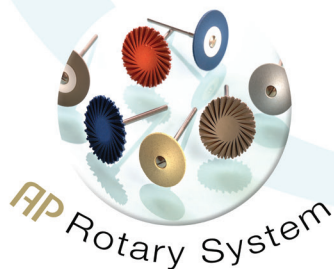
Die ideale Polierpaste für einen perfekten Hochglanz!

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

The Perfect Workflow for Your Dental Lab



www.apdental.net





EFFECT STAINS / EFFEKT MALFARBEN

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

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 Keramikschultern.

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.

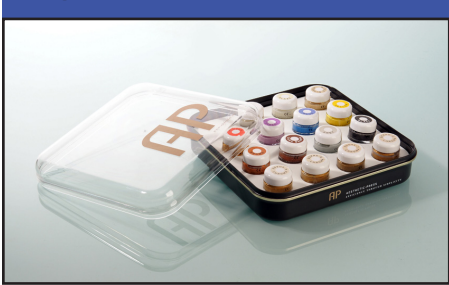
Die Glasur-Masse wird als Low Fusing-Material für keramische Inlays und Veneers verwendet. Die Paste führt bei gezielt dünnem Auftragen und einer Vortrockentemperatur (etwa 450 °C bei 6 Min.) zu hervorragenden Ergebnissen. Gegebenenfalls sind zwei Brände nötig, um das gewünschte Resultat zu erzielen.

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

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

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.

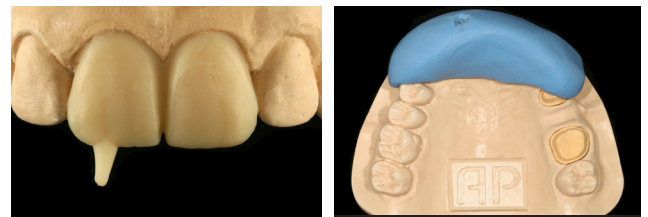
Die Spritzgusstechnik dient nicht nur dem Herstellen von Fertigteilen, sondern auch der Übertragung eines diagnostischen Wachs-Up auf die definitive Präparation.

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
Standard Pack** Prod. Nr. 7100
base, jar of 800 g
catalyst, jar of 800 g
2 measuring scoops

Mega Pack Prod. Nr. 7101
base, bucket of 5 kg
catalyst, bucket of 5 kg
2 measuring scoops

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

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

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

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

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



WAX FLAKES / WACHS FLAKES

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 Wachses, sind auch dünne Stellen leicht übertragbar. Ein diagnostisches Wachs UP kann somit mühelos übertragen werden.

Die Oberfläche des Wachses lässt sich leicht modellieren und schaben. Die gewohnten Eigenschaften eines Modellierwachses 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 Wachses sind 500g

CARVING WAX



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

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

OccluMaster Classic 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.

OCCLUMASTER REFILLS

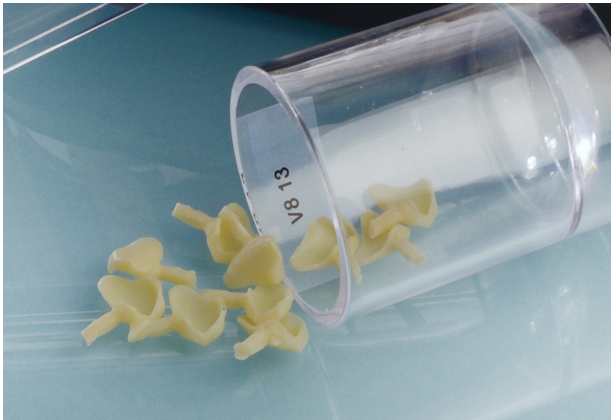
OccluMaster Natural Refills

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

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

OccluMaster Classic Plus Refills

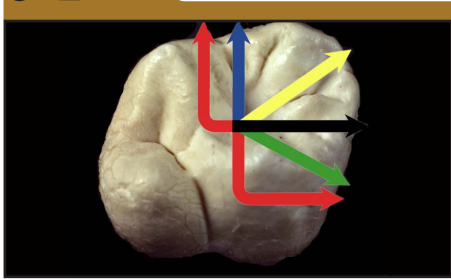
US / European	
Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
2 / 17	9514-CP-2/17
3 / 16	9514-CP-3/16
4 / 15	9514-CP-4/15
5 / 14	9514-CP-5/14
12 / 24	9514-CP-12/24
13 / 25	9514-CP-13/25
14 / 26	9514-CP-14/26
15 / 27	9514-CP-15/27
18 / 37	9514-CP-18/37
19 / 36	9514-CP-19/36
20 / 35	9514-CP-20/35
21 / 34	9514-CP-21/34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



OCCLUMASTER REFILLS

OccluMaster Premium Refills

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



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:	20 min
Total	70 min

Gain of 150% in time
from start to finish

OCCLUMASTER PATTERN GUIDE

OccluMaster Classic



OCCLUMASTER PATTERN GUIDE

OccluMaster Premium



OCCLUMASTER PATTERN GUIDE

OccluMaster Natural



OCCLUMASTER PATTERN GUIDE

OccluMaster Classic Plus



ANTERIOR MASTER KITS

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 KITS

Anterior Master Kit 10 Forms

8 upper & 2 lower forms (no wax patterns)

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

ANTERIOR MASTER KITS

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

Anterior Master V1 Refills

US / European

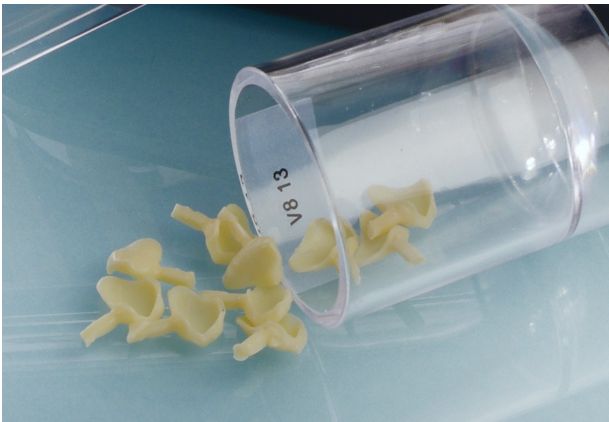
Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-V1-22/33
23 / 32	9511-V1-23/32
24 / 31	9511-V1-24/31
25 / 41	9511-V1-25/41
26 / 42	9511-V1-26/42
27 / 43	9511-V1-27/43

ANTERIOR MASTER REFILLS

Anterior Master V2 Refills

US / European

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-V2-22/33
23 / 32	9511-V2-23/32
24 / 31	9511-V2-24/31
25 / 41	9511-V2-25/41
26 / 42	9511-V2-26/42
27 / 43	9511-V2-27/43





Anterior Master V3 Refills

US / European

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-V3-22/33
23 / 32	9511-V3-23/32
24 / 31	9511-V3-24/31
25 / 41	9511-V3-25/41
26 / 42	9511-V3-26/42
27 / 43	9511-V3-27/43

ANTERIOR MASTER REFILLS

Anterior Master V5 Refills

US / European

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-V5-22/33
23 / 32	9511-V5-23/32
24 / 31	9511-V5-24/31
25 / 41	9511-V5-25/41
26 / 42	9511-V5-26/42
27 / 43	9511-V5-27/43

ANTERIOR MASTER REFILLS

Anterior Master V8 Refills

US / European

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-V8-22/33
23 / 32	9511-V8-23/32
24 / 31	9511-V8-24/31
25 / 41	9511-V8-25/41
26 / 42	9511-V8-26/42
27 / 43	9511-V8-27/43



ANTERIOR MASTER REFILLS

Anterior Master O2 Refills

US / European

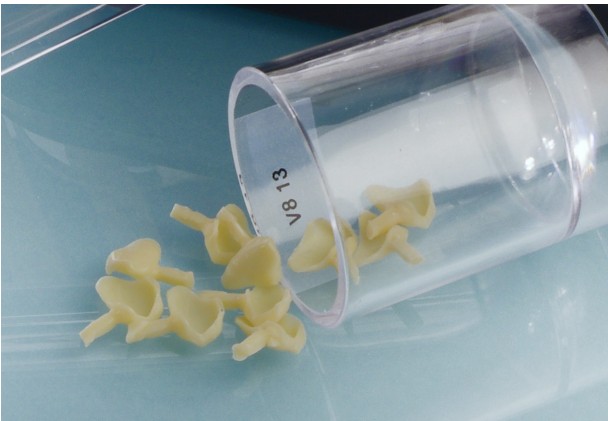
Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-O2-22/33
23 / 32	9511-O2-23/32
24 / 31	9511-O2-24/31
25 / 41	9511-O2-25/41
26 / 42	9511-O2-26/42
27 / 43	9511-O2-27/43

ANTERIOR MASTER REFILLS

Anterior Master O4 Refills

US / European

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-O4-22/33
23 / 32	9511-O4-23/32
24 / 31	9511-O4-24/31
25 / 41	9511-O4-25/41
26 / 42	9511-O4-26/42
27 / 43	9511-O4-27/43





Anterior Master H6 Refills

US / European

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
6 / 13	9511-H6-6/13
7 / 12	9511-H6-7/12
8 / 11	9511-H6-8/11
9 / 21	9511-H6-9/21
10 / 22	9511-H6-10/22
11 / 23	9511-H6-11/23

ANTERIOR MASTER REFILLS

Anterior Master L1 Refills

US / European

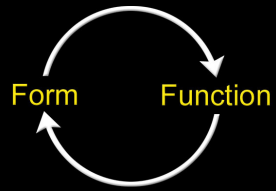
Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-L1-22/33
23 / 32	9511-L1-23/32
24 / 31	9511-L1-24/31
25 / 41	9511-L1-25/41
26 / 42	9511-L1-26/42
27 / 43	9511-L1-27/43

ANTERIOR MASTER REFILLS

Anterior Master L3 Refills

US / European

Size/Größe	Product Code/ Artikelnummer
22 / 33	9511-L3-22/33
23 / 32	9511-L3-23/32
24 / 31	9511-L3-24/31
25 / 41	9511-L3-25/41
26 / 42	9511-L3-26/42
27 / 43	9511-L3-27/43



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master V1

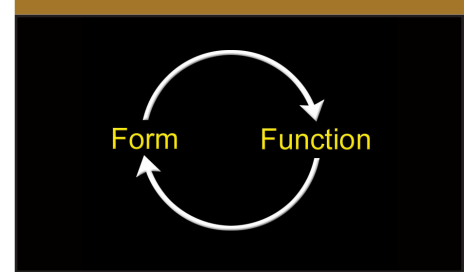


ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master V2

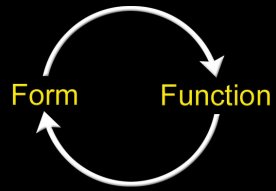


Anterior Master V3



Anterior Master V5





Anterior Master V8

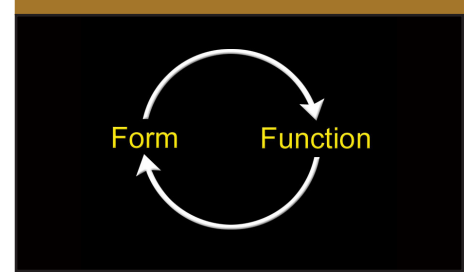


ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master O2

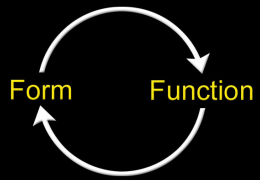


Anterior Master O4



Anterior Master H6





Anterior Master L1



ANTERIOR MASTER FORM GUIDE

Anterior Master L3



AP VANILLA WAX BLANKS

EASY TO CARVE - NO RESIN - NO WASTE



Chosen as Game Changing Product of the Year 2013
- Inside Dental Technology

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 wax 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!

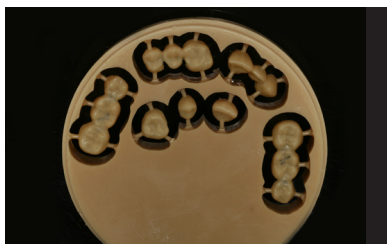


Figure 1



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 Pieke 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.

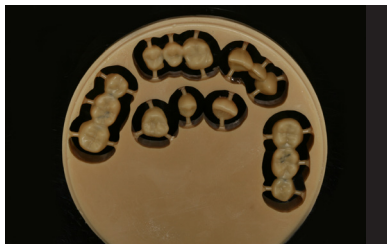


Figure 1



Figure 2



Figure 3

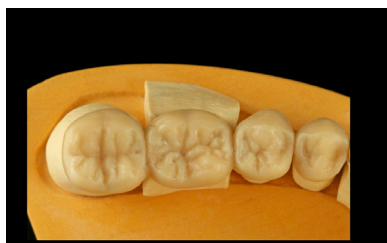


Figure 4



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.



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.



VANILLA WAX BLANKS

110mm for Dental Mill Machines



VANILLA WAX BLANKS

Wax Blank Milled for Jet Blank

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

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.

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 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

Now
Introducing

APVanilla
SPEED

For Faster Milling



APWhite Lemon

For Diagnostics





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.

AP VANILLA SPEED 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.



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

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 timmer. 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



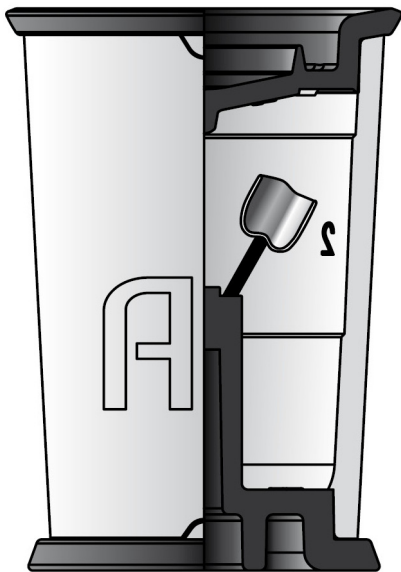
...MAKE YOUR OWN PLUNGERS AND
SAVE \$\$



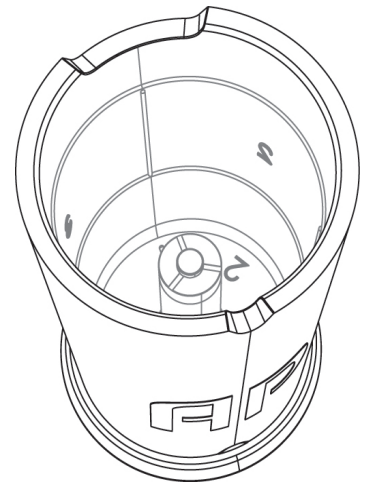
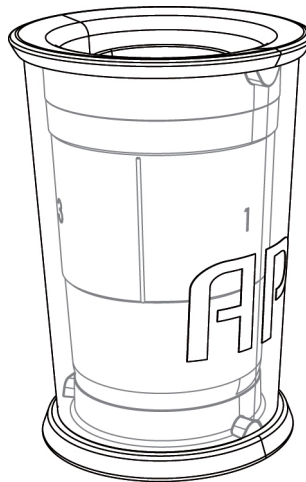
INVESTMENT RING / MUFFEL

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 ausgebettet 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.

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?



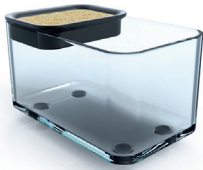
Das Aqualine Smart bietet in kompakter Bauweise alles, was ein perfekter Keramik-Arbeitsplatz haben muss: Der Feuchtigkeitsgrad der Massen wird über Zellstoffstreifen permanent auf optimalem Niveau gehalten, ohne dass dabei unangenehme Gerüche entstehen. Austrocknen ist ausgeschlossen. Das spart Material 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 Mischtablett*



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.

*Affordable and
easy to use*


DEKEMA



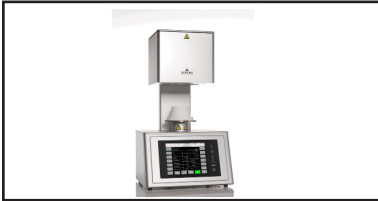
AP

AESTHETIC-PRESS

EFFICIENCY THROUGH SIMPLICITY

A piece of Art

Enjoy your AUSTROMAT



Combi-furnace for pressing and firing porcelain under vacuum.

Kombiofen zum Pressen und Brennen von Zahnkeramik unter Vakuum

Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

AUSTROMAT 624 by DEKEMA

9134

The proven firing chamber concept assures excellent firing results within all temperature ranges. The combination of the intuitive user interface and internet capable electronics ideally adapts to the practical needs of the modern dental technician. The focus is readjusted on the dental technician's daily work.

Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

AUSTROMAT 654 press-i-dent by DEKEMA

9102

Combi-furnace for pressing and firing porcelain under vacuum.

- Extraordinary pressing and firing results
- Electromechanic pressing system allows for the pressing with up to 5 plungers and up to 5 different colors at the same time
- Easy-to-use program manager with 200 programs
- Intuitive operator-oriented user interface
- Large scratchproof glass touchscreen
- USB interfaces for easy data transfer, software update or operation using a mouse or keyboard
- Autodry - for targeted drying and precise cooling

Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

AUSTROMAT 664 by DEKEMA

9135

Merging user-oriented operation, short sintering cycles, low energy consumption and a very small footprint. Materialized through the AUSTROMAT 664, the DEKEMA specific SiC heating technology makes it possible. Approximately forty copings or restorations with up to six units can be reliably sintered in one cycle with up to 1.530 °C. FURNACE FOR SINTERING COPINGS UP TO 1.530 °C

The high temperature furnace AUSTROMAT 664 is equipped with two silicon carbide heating elements to safely and consistently operate at temperatures up to 1.530 °C. All components of the AUSTROMAT 664 sintering chamber are made of the highest purity, durable materials to ensure very homogeneous heat distribution in a clean atmosphere.

A patent pending, DEKEMA specific Platinum/Platinum Rhodium thermocouple monitors the temperature inside the sintering chamber. Approximately 20 copings with a maximum diameter of 65 mm might be simultaneously sintered on top of the patented insulation table, optionally in two levels doubling capacity. Our time tested AUTODRY system has been further improved, providing both, precise drying steps, as well as quick and direct heating and cooling steps, for extremely short sintering cycles.

Combi-furnace for pressing and firing porcelain under vacuum.

Kombiofen zum Pressen und Brennen von Zahnkeramik unter Vakuum



Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

AUSTROMAT 674 by DEKEMA

9136

The SiC-heating concept for every kind of milled dental prosthesis sintered under atmosphere for as many as approximately forty parts per level. Three heating elements realize a homogeneous temperature distribution up to as high as 1.530 °C. Remote control and quality management are optionally integrated and provide a reliable partner of your milling or grinding machine.

The AUSTROMAT 674 is equipped with three silicon carbide heating elements, perfectly fitting for sintering at temperatures up to 1.530 °C. These heating elements feature robustness and durability and won't discolor copings.

The firing chamber is closed through the vibration free lift system. The AUSTROMAT 674 also uses our unique, well-established system, to realize safely the shortest sintering durations with the highest heating and cooling rates. This so-called AutoDry system controls temperature gradients through lift movement, dependent on chamber temperature. On each sintering level approximately forty sintering units can be placed. Equip the furnace with two levels to reach the highest throughput. Diameters of sintering goods may reach up to 100mm.

Sintering programs are already factory preset, loaded through a thumb drive or optionally downloaded from the huge DEKEMA sintering program internet database. Optionally these cycles might even be programmed by one click QR scanning. The furnace is operated through its large 7.5" touch panel. It also shows the state of the furnace and all relevant data.



Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

AUSTROMAT μSiC by DEKEMA

9137

FURNACE FOR SINTERING ZIRCONIA UP TO 1.600 °C

The sintering flagship, specially designed for sintering huge amounts of milled dental restorations. Three SiC heating elements ensure an even temperature distribution inside the sintering chamber. Process safety and traceability are already integrated through quality management modules and internet connectivity for remote access.

Large milling centers all over the world cherish the efficiency of the AUSTROMAT μSiC; efficiency in throughput, efficiency in energy consumption, efficiency through reliability.

Several levels of diameters up to 100 mm can be placed on top of the multilayered insulation table, up to a height of 150 mm; thus, sintering of more than 120 units is possible at a time. Discoloration can be neglected through the use of clean SiC heating technology. Energy saving heating and cooling processes extremely reduce sintering times. Depending on the material, typically around 70 % shorter cycles can be realized as with conventional heating techniques in standard high temperature ovens. This is future-oriented, eco-sensitive state-of-the-art technology for the process safety of tomorrow's digital dental laboratory.

Editing and programming functions allow the generation of incredible sintering cycles. The network compatible AUSTROMAT μSiC can remotely be operated. Use your mobile device or let us diagnose the unit remotely. Use a QR reader to optionally one button program or safely start a cycle. Even during a program run you remotely may adapt data. Comprehensive backup and recovery functions and power failure features round up this furnace.



PRESS OVEN

Combi-furnace for pressing and firing porcelain under vacuum.

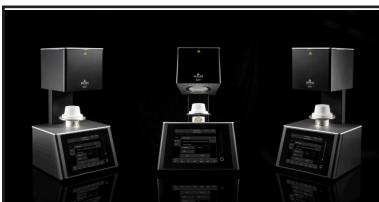
Kombiofen zum Pressen und Brennen von Zahnkeramik unter Vakuum

**Product Name/ Artikel****Product Code/ Artikelnummer**

AUSTROMAT 624 i by DEKEMA

9130

- Firing Furnace up to 1.200°C
- Fire & Glaze with and without vacuum
- Crystallize & Infiltrate with and without vacuum
- Capacitive multi-touch Panel
- 10,4" high resolution display
- Revolutionary, easy to use pad operation
- Soft touch lift movement
- Remote control via network Integrated teleservice
- Quality management
- Software update & backup via Internet
- Aluminum housing in black or silver

**Product Name/ Artikel****Product Code/ Artikelnummer**

AUSTROMAT 664 i by DEKEMA

9132

- Firing Furnace up to 1.200°C
- Fire & Glaze with and without vacuum
- Crystallize & Infiltrate with and without vacuum
- Capacitive multi-touch Panel
- 10,4" high resolution display
- Revolutionary, easy to use pad operation
- Soft touch lift movement
- Remote control via network Integrated teleservice
- Quality management
- Software update & backup via Internet
- Aluminum housing in black or silver

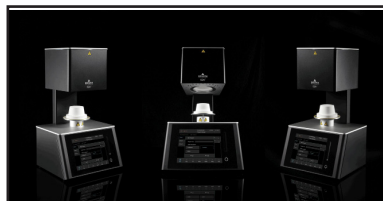
PRESS OVEN

Combi-furnace for pressing and firing porcelain under vacuum.

Kombiofen zum Pressen und Brennen von Zahnkeramik unter Vakuum

81

DEKEMA OVENS



Product Name/ Artikel

Product Code/ Artikelnummer

AUSTROMAT 674 i by DEKEMA

9133

- High-Temperature Furnace up to 1560°C
- Sinter, Glaze & Crystallize under Atmosphere
- Chairside Speed Mode
- Space for all common bridge sizes or up to 40 units in one level (Ø 100mm)
- Optional Accessories to sinter in two levels
- Capacitive multi-touch Panel
- 10,4" high resolution display
- Revolutionary, easy to use pad operation
- Soft touch lift movement
- Remote control via network
- Integrated teleservice
- Quality management
- Software update & backup via Internet
- Aluminum housing in black or silver



A piece of Art



AESTHETIC-PRESS

EFFICIENCY THROUGH SIMPLICITY



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