

# Revestimiento HS (high speed)

## REVESTIMIENTO FOSFATADO RÁPIDO PARA TODO TIPO DE ALEACIONES PARA PRÓTESIS FIJA.

### Tipo 1 – Clase 2

Revestimiento HS High Speed es un revestimiento universal, sin carbono, apto para toda la gama de aleaciones utilizadas en prótesis fija

#### 1. MEZCLA

Poner primero el líquido en la taza y añadir luego lentamente el polvo de manera que se vaya mojando uniformemente. Si se realiza la mezcla manualmente, es aconsejable hacerlo sobre un vibrador.

#### 2. PROPORCIÓN Y TIEMPO DE MEZCLA

Relación polvo / líquido: 100 g/ 24-26 ml.  
-Mezclar manualmente durante 30 segundos.  
-Mezclar 1 minuto bajo vacío  
-Mantener el vacío durante 30 segundos más.

#### 3. TIEMPO DE TRABAJO

Aproximadamente 5 minutos, cuando la temperatura ambiente, el polvo y el líquido estén a una temperatura entre 19 y 23 °C. Con el líquido caliente se acorta el tiempo de trabajo y con el líquido frío se prolonga.

#### 4. REVISTIDO

Aplicar un rebajador de tensión superficial a la cera y luego llenar lentamente vertiendo el revestimiento sobre una pared lateral del cilindro.

Si se emplean cilindros de acero, se debe revestir la pared interior del mismo con una cinta ignífuga (sustituta del amianto), de la siguiente manera:

- Cilindros Nº 1 ó 3: Una vuelta de cinta.
- Cilindros Nº 6 ó 9: Dos vueltas de cinta.

Para el caso que no se utilicen cilindros de acero, se pueden emplear cilindros de plástico u otros materiales, que tengan su pared interior lisa. Para los casos donde los bordes se solapan, por ejemplo en los cilindros magnéticos, se los debe untar con vaselina.

Para el tamaño grande Nº 9 X, es siempre necesario trabajar con cilindro metálico.

#### 5. TIEMPO ANTES DEL PRECALENTAMIENTO

Unos 30 minutos después de preparar la mezcla, el cilindro se puede colocar en el horno ya precalentado a una temperatura entre 700 y 800 °C para las aleaciones preciosas convencionales, entre 850 y 900 °C para las aleaciones preciosas para cerámica y entre 900 y 950 °C para las aleaciones no preciosas.

#### 6. TIEMPOS DE PRECALENTAMIENTO

Según el tamaño del cilindro, los tiempos de permanencia a la temperatura final deben ser:

- Cilindro Nº 1X : 25 minutos.
- Cilindro Nº 6X : 45 minutos.
- Cilindro Nº 3X : 35 minutos.
- Cilindro Nº 9X : 60 minutos

#### 7. TEMPERATURAS FINALES

Si bien el revestimiento se puede llevar a una temperatura máxima de 1050 °C, la temperatura final de precalentamiento del cilindro depende de la aleación que vamos a colar, y es la que se indicó antes en el apartado "5. TIEMPOS DE PRECALENTAMIENTO".

#### 8. CONTROL DIMENSIONAL

Aunque depende del tipo de aleación a colar, damos a continuación algunos valores de referencia para la dilución del líquido especial con agua destilada:

Liq. Especial	Trabajos
50%	Onlays, inlays y coronas cónicas.
65%	Coronas y puentes en aleaciones preciosas y semi-preciosas convencionales.
75%	Aleaciones de alto contenido de paladio en la técnica metalo-cerámica.
100%	Aleaciones no preciosas.

#### 9. DESMOLDE

Dejar enfriar el cilindro a temperatura ambiente.

#### 10. RECOMENDACIONES

- Almacenar el polvo HS High Speed en un lugar seco y fresco.
- No almacenar el líquido especial a temperaturas inferiores a +6 °C.
- Limpiar bien las tazas de mezcla y los dosificadores, evitando que entren en contacto con yesos.

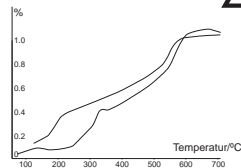
#### 11. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

- Este material contiene silice y su inhalación puede provocar lesiones pulmonares (silicosis o cáncer).
- Evítese la inhalación de polvo y úsese una mascarilla adecuada contra el polvo.
- No abrir el horno durante la etapa de calentamiento del cilindro, pues los vapores de la cera pueden inflamarse en contacto con el aire.



#### 12. PROPIEDADES

- Fluidez: 45 - 65 dPa.
- Tiempo de fraguado inicial: 6 minutos.
- Resistencia a la compresión: 10 - 15 MPa.
- Variación dimensional lineal térmica: 1,2%



#### 13. INFORMACIÓN DE INTERÉS PARA TRABAJAR CON REVESTIMIENTO RÁPIDO

A partir del llenado del cilindro con el material de revestimiento, hay que esperar los siguientes tiempos (según el tamaño del cilindro), antes de colocarlos en el horno ya precalentado a 850 - 900 °C

- 1 X : 20 minutos.
- 3 X : 20-23 minutos.
- 6 X : 23-28/30 minutos.

No es recomendable trabajar en la versión rápida cuando han pasado más de 30 minutos desde que se llenó el cilindro con revestimiento. Si esto ocurriera, se debe trabajar con el método tradicional.

Cuando se utiliza un cilindro de silicón, se debe tener mucho cuidado durante el tiempo de fraguado, evitando durante este tiempo el presionar o empujar el cilindro con la mano o con pinzas.

#### 14. INSTRUCCIONES ADICIONALES PARA TRABAJAR CON CERAMICAS INYECTADAS:

Concentración del líquido expansor

- Para inlays - onlays (50 - 55%)
- Para carillas: 60%
- Para coronas simples: 60 - 65%
- Para puentes pequeños (máximo 3 elementos): máx. 70%

Los cilindros para cerámica inyectada deben permanecer en el horno como mínimo los siguientes tiempos:

- Cilindros pequeños: 1 X : 50 minutos.
- Cilindros medianos: 3 X : 60 minutos.

Por cada cilindro adicional se debe incrementar en 10 minutos el tiempo de permanencia en el horno.

Para el desmolde de la cerámica inyectada, esperar que se enfríe hasta temperatura ambiente y respetar las instrucciones de uso del fabricante de la cerámica.

El Revestimiento HS High Speed puede ser utilizado con las siguientes cerámicas: Empress I\* (Ivoclar)\*, Empress II\* (Ivoclar)\*, Authentic\* (Ceramay)\*, Generic\* (Pentron)\*, Finesse\* (Dentsply)\*.

Empress I\*, Empress II\*, Ivoclar\*, Authentic\*, Ceramay\*, Generic\*, Pentron\*, Finesse\*, Dentsply\* no son marcas registradas por Madespa, S.A.

*Garantizamos la óptima calidad de nuestros productos, pero no podemos responsabilizarnos por los resultados de la ulterior elaboración.*

## RAPID PHOSPHATED INVESTMENT FOR ALL KIND OF ALLOYS FOR CROWNS AND BRIDGES.

### Type 1 – Class 2

Revestimiento HS High Speed is a universal carbon-free investment material, suitable for all the range of alloys used in fixed prostheses

#### 1. MIXING

Place the liquid in the cup first and then slowly add the powder so that it is uniformly wetted. If it is mixed manually, it is recommended to do so over a vibrator.

#### 2. MIXING RATIO AND TIME

Powder/liquid ratio: 100 g/ 24-26 ml.  
-Mix manually for 30 seconds.  
-Mix 1 minute under vacuum.  
-Keep under vacuum for a further 30 seconds.

#### 3. WORKING TIME

Approximately 5 minutes when the ambient temperature, the powder and the liquid are at a temperature between 19 and 23 °C. With the liquid hotter the working time is less and prolonged when it is cold.

#### 4. CASTING

Apply a surface tension reducer to the wax and then pour slowly the investment material on one side of the ring wall.

If steel rings are used, their inner wall must be covered with a fire-proof tape (asbestos substitute) in the following way:

- Rings No. 1 or 3: one turn of the tape
- Rings No. 6 or 9: two turns of the tape

When steel rings are not used, rings of plastic or other materials may be used that have their inner wall smooth. For those cases where the edges overlap, e.g., magnetic rings, vaseline should be applied.

For the large size No. 9 X, it is always necessary to work with metal rings.

#### 5. TIME BEFORE PREHEATING

Some 30 minutes after preparing the mixture, the ring can be placed in the already preheated furnace at a temperature of between 700 and 800 °C for conventional precious metal alloys, between 850 and 900 °C for precious metal alloys for ceramic and between 900 and 950 °C for non-precious metal alloys.

#### 6. PREHEATING TIMES

Depending on the ring size, the time left at the final temperature must be:  
-Ring No. 1X: 25 minutes.  
-Ring No. 6X: 45 minutes.  
-Ring No. 3X: 35 minutes.  
-Ring No. 9X: 60 minutes

#### 7. FINAL TEMPERATURES

Although the investment material can be heated to a maximum temperature of 1050 °C, the final pre-heating temperature of the ring depends on the alloy to be cast and is that indicated in the previous section 5 "PREHEATING TEMPERATURES".

#### 8. DIMENSIONAL CONTROL

Although it depends on the alloy type to be cast, there follow some reference values for diluting the special liquid with distilled water:

Special Liquid	Works
50%	Onlays, inlays y conical crowns.
65%	Crowns and bridges in conventional precious and semi-precious alloys.
75%	High palladium content alloys in the metal-ceramic technique.
100%	Non-precious metal alloys.

#### 9. MOULD RELEASE

Let the ring cool to ambient temperature.

#### 10. RECOMMENDATIONS

- Store the HS High Speed powder in a cool dry place.
- Do not store the special liquid at temperatures below +6 °C.
- Clean the mixing pumps and dosers well, avoiding their coming into contact with gypsum.

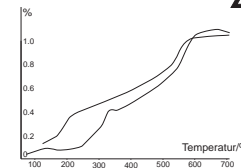
#### 11. SAFETY INSTRUCTIONS

- This material contains silicon and inhaling it may cause lung damage (silicosis or cancer)
- Avoid inhaling the dust and use a suitable face mask for dust protection.
- Do not open the furnace in the ring preheating phase, as the wax vapours may ignite in contact with the air.



#### 12. PROPERTIES

- Fluidity: 45 - 65 dPa.
- Initial setting time: 6 minutes.
- Compression resistance: 10 - 15 MPa.
- Linear thermal dimensional variance: 1.2%



#### 13. INFORMATION OF INTEREST FOR WORKING WITH RAPID INVESTMENT

From filling the ring with investment material, the flowing times must elapse (depending on ring size) before placing them in the oven already preheated to 850 - 900 °C

- 1 X: 20 minutes.
- 3 X: 20-23 minutes.
- 6 X: 23-28/30 minutes.

It is not recommended to work with the rapid version when more than 30 minutes have elapsed from filling the ring with investment material. In this case, the traditional method must be used.

When a silicone ring is used, great care must be taken during the setting time, avoiding pressing or pushing the ring during this time with the hands or pincers.

#### 14. ADDITIONAL INSTRUCTIONS FOR WORKING WITH INJECTED CERAMICS

Expansion liquid concentration

- For inlays - onlays (50 - 55%)
- For veneers: 60%
- For simple crowns: 60 - 65%
- For small bridges (maximum 3 elements): máx. 70%

Rings for injected ceramic must remain in the furnace at least the following times:

- Small rings: 1 X: 50 minutes
- Medium rings: 3 X: 60 minutes

For each additional ring, the time in the furnace must be increased by ten minutes.

For mould release of the injected ceramic, allow to cool to ambient temperature and observe the ceramic manufacturer's instructions for use.

Revestimiento HS High Speed material can be used with the following ceramics: Empress I\* (Ivoclar)\*, Empress II\* (Ivoclar)\*, Authentic\* (Ceramay)\*, Generic\* (Pentron)\*, Finesse\* (Dentsply)\*. Empress I\*, Empress II\*, Ivoclar\*, Authentic\*, Ceramay\*, Generic\*, Pentron\*, Finesse\*, Dentsply\* are not registered trade marks of Madespa, S.A.

*We guarantee the optimum quality of our products, but cannot be held liable for their subsequent production.*

## REVÊTEMENT PHOSPHATÉ RAPIDE POUR TOUT TYPE D'ALLIAGES POUR PROTHÈSES FIXES.

### Type 1 – Classe 2

Revestimiento HS High Speed est un revêtement universel, sans carbone, adapté à toute la gamme d'alliages utilisés sur prothèse fixe.

#### 1. MÉLANGE

Verser tout d'abord le liquide dans le bol puis ajouter lentement la poudre afin qu'elle s'imbebe uniformément. Si le mélange est effectué manuellement, il est recommandé de le faire sur un vibreur.

#### 2. PROPORTION ET TEMPS DE MÉLANGE

Proportion poudre / liquide : 100 g / 24 - 26 ml.  
- Mélanger manuellement pendant 30 secondes.  
- Mélanger 1 minute sous vide.  
- Maintenir le vide pendant 30 secondes de plus.

#### 3. TEMPS DE TRAVAIL

Environ 5 minutes quand la température ambiante, la poudre et le liquide sont à une température comprise entre 19 et 23 °C. Avec le liquide chaud, le temps de travail est raccourci tandis que le liquide froid le rallonge.

#### 4. POSE DU REVÊTEMENT

Appliquer un réducteur de tension superficielle à la cire et remplir ensuite lentement en versant le revêtement sur une paroi latérale du cylindre.

En cas d'utilisation de cylindres en acier, recouvrir leur paroi intérieure avec une bande ignifuge (substitué de l'amiante), de la manière suivante:

- Cylindres N° 1 ou 3 : Un seul tour de bande.
- Cylindres N° 6 ou 9 : Deux tours de bande.

En l'absence de cylindres en acier, il est possible d'employer des cylindres en plastique ou d'autres matériaux dont la paroi intérieure est lisse. Si les bords se chevauchent (comme, par exemple, dans le cas des cylindres magnétiques), il faut les enduire de vaseline.

Pour le cylindre de grande dimension N° 9 X, il faut toujours travailler avec un cylindre métallique.

#### 5. TEMPS AVANT LA PRÉCHAUFFE

Environ 30 minutes après la préparation du mélange, le cylindre peut être introduit dans le four préchauffé à une température comprise entre 700 et 800 °C pour les alliages précieux traditionnels, entre 850 et 900 °C pour les alliages précieux pour la céramique et entre 900 et 950 °C pour les alliages non précieux.

#### 6. TEMPS DE PRÉCHAUFFE

En fonction de la taille du cylindre, les temps de maintien à la température finale doivent être :

- Cylindre N° 1 X : 25 minutes
- Cylindre N° 6 X : 45 minutes
- Cylindre N° 3 X : 35 minutes
- Cylindre N° 9 X : 60 minutes

#### 7. TEMPÉRATURES FINALES

Bien que le revêtement puisse être monté à une température maximale de 1050 °C, la température finale de préchauffe du cylindre dépend de l'alliage qui va être coulé (voir les températures indiquées dans le paragraphe "5. TEMPS DE PRÉCHAUFFE").

#### 8. CONTRÔLE DIMENSIONNEL

Bien que cela dépende du type d'alliage à couler, voici quelques valeurs de référence pour la dilution du liquide spécial avec de l'eau distillée :

Liquide Spécial	Travaux
50%	Onlays, inlays et couronnes coniques.
65%	Couronnes et bridges en alliages précieux et semi-précieux classiques.
75%	Alliages à haute teneur en palladium dans la technique céramo-métallique.
100%	Alliages non précieux.

#### 9. DÉMOLAGE

Laisser refroidir le cylindre à température ambiante.

#### 10. RECOMMANDATIONS

- Stocker la poudre HS High Speed dans un endroit frais et sec.
- Ne pas stocker le liquide spécial sous des températures inférieures à +6 °C.
- Bien nettoyer les bols de mélange et les doseurs en évitant qu'ils entrent en contact avec des plâtres.

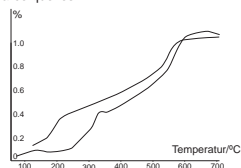
#### 11. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

- Ce matériau contient de la silice et son inhalation peut provoquer des lésions pulmonaires (silicose ou cancer).
- Éviter l'inhalation de poudre et porter un masque approprié contre la poudre.
- Ne pas ouvrir le four pendant la phase de préchauffe du cylindre parce que les vapeurs de cire peuvent s'enflammer au contact de l'air.



#### 12. PROPRIÉTÉS

- Fluidité : 45 - 65 dPa.
- Temps de durcissement initial : 6 minutes.
- Résistance à la compression n : 10 - 15 MPa.
- Variation dimensionnelle linéaire thermique : 1,2 %



#### 13. INFORMATIONS UTILES POUR TRAVAILLER AVEC DU REVÊTEMENT RAPIDE

Après remplissage du cylindre avec du matériau de revêtement, il faut laisser s'écouler les temps indiqués ci-après (en fonction de la taille du cylindre) avant de le placer dans le four préchauffé à 850 - 900 °C.

- 1 X : 20 minutes
- 3 X : 20-23 minutes.
- 6 X : 23-28/30 minutes.

Il n'est pas conseillé de travailler avec la version rapide lorsque plus de 30 minutes se sont écoulées depuis le remplissage du cylindre avec le revêtement. Si c'est le cas, il faut alors travailler selon la méthode traditionnelle.

En cas d'utilisation d'un cylindre en silicone, il faut particulièrement veiller pendant le temps de durcissement à éviter de presser ou pousser le cylindre avec les mains ou des pinces.

#### 14. INSTRUCTIONS ADDITIONNELLES POUR TRAVAILLER AVEC DES CÉRAMIQUES INJECTÉES.

Concentration du liquide d'expansion :

- Pour inlays - onlays : 50 - 55 %
- Pour facettes : 60 %
- Pour couronnes simples : 60 - 65 %
- Pour petits bridges (3 éléments au maximum) : max. 70 %

Les temps minimums pendant lesquels les cylindres pour céramique injectée doivent rester au four sont les suivants :

- Petits cylindres : 1 X : 50 minutes
- Cylindres moyens : 3 X : 60 minutes

Pour chaque cylindre supplémentaire, il faut augmenter de 10 minutes le temps de maintien dans le four.

Pour le démoulage de la céramique injectée, laisser refroidir jusqu'à ce qu'elle atteigne la température ambiante et respecter les instructions d'utilisation du fabricant de la céramique.

Revestimiento HS High Speed peut être utilisé avec les céramiques suivantes: Empress I\* (Ivoclar)\*, Empress II\* (Ivoclar)\*, Authentic\* (Ceramay)\*, Generic\* (Pentron)\*, Finesse\* (Dentsply)\*, Empress I\*, Empress II\*, Ivoclar\*, Authentic\*, Ceramay\*, Generic\*, Pentron\*, Finesse\* et Dentsply\* ne sont pas des marques déposées par Madespa, S.A.

*Nous garantissons la qualité optimale de nos produits mais déclinons toute responsabilité par rapport aux résultats de l'élaboration qui suivra.*

## RIVESTIMENTO FOSFATICO A PRERISCALDO RAPIDO PER TUTTI I TIPI DI LEGHE PER PONTI E CORONE.

### Tipo 1 – Classe 2

Revestimiento HS High Speed est un revêtement universel, sans carbone, adapté à toute la gamme de leghe utilisées en prothèse fixe.

#### 1. MISCELAZIONE

Per prima cosa mettere il liquido nella tazza e dopo di che aggiungere lentamente la polvere in modo che si bagni a poco a poco in modo uniforme. Se la miscelazione viene effettuata manualmente, è consigliabile farla su un vibratore.

#### 2. DOSI E TEMPO DI MISCELAZIONE

Rapporto polvere / liquido: 100 g / 24 - 26 ml.  
- Mescolare manualmente per 30 secondi.  
- Mescolare 1 minuto sotto vuoto.  
- Mantenere il vuoto per altri 30 secondi.

#### 3. TEMPO DI LAVORO

Circa 5 minuti, quando l'ambiente, la polvere ed il liquido sono ad una temperatura compresa tra 19 e 23 °C. Con il liquido caldo si riduce il tempo di lavoro, mentre con il liquido freddo si prolunga.

#### 4. RIVESTIMENTO

Applicare un riduttore di tensione superficiale alla cera e dopo riempire lentamente versando il rivestimento su una parete laterale del cilindro.

Se si usano cilindri di acciaio, la parete interna degli stessi deve essere rivestita con un nastro ignifugo (sostituito dell'amiante), nel seguente modo:

- Cilindri N° 1 o 3: Un giro di nastro.
- Cilindri N° 6 o 9: Due giri di nastro.

Se non si usino cilindri di acciaio, si possono usare cilindri di plastica o di altri materiali che presentino la loro parete interna liscia. In quei casi dove i bordi si sovrappongono, per esempio nei cilindri magnetici, questi devono essere lubrificati con vaselina.

Per quelli di grandi dimensioni N° 9 X, è necessario lavorare sempre con cilindro metallico.

#### 5. TEMPO PRIMA DEL PRERISCALDO

Circa 30 minuti dopo avere preparato la miscela, il cilindro è pronto per essere messo nel forno ad una temperatura compresa tra 700 e 800 °C per le leghe preziose convenzionali, tra 850 e 900 °C per le leghe preziose per ceramica e tra 900 e 950 °C per le leghe non preziose.

#### 6. TEMPI DI PRERISCALDO.

Secondo il formato del cilindro, i tempi di permanenza alla temperatura finale devono essere:

- Cilindro N° 1 X: 25 minuti
- Cilindro N° 3 X: 35 minuti
- Cilindro N° 6 X: 45 minuti
- Cilindro N° 9 X: 60 minuti

#### 7. TEMPERATURE FINALI

Sebbene il rivestimento possa essere portato ad una temperatura massima di 1.050 °C, la temperatura finale di preriscaldamento del cilindro dipende dalla lega da colare, come riportato nel paragrafo "5. TEMPI DI PRERISCALDO".

#### 8. CONTROLLO DIMENSIONALE

Nonostante questo dipenda dal tipo di lega da colare, di seguito riportiamo alcuni valori di riferimento per la diluizione del liquido speciale con acqua distillata:

Liq. Speciale	Lavori
50%	Onlays, inlays e corone coniche.
65%	Corone e ponti in leghe preziose e semipreziose convenzionali.
75%	Leghe ad alto contenuto di palladio nella tecnica metallo-ceramica.
100%	Leghe non preziose.

#### 9. ESTRAZIONE DALLO STAMPO

Lasciare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente.

#### 10. RACCOMANDAZIONI

- Conservare la polvere HS High Speed in un luogo fresco e asciutto.
- Non conservare il liquido speciale a temperature inferiori a +6 °C.
- Pulire bene le tazze di miscelazione ed i dosatori, evitando che entrino in contatto con gessi.

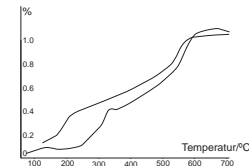
#### 11. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- Questo materiale contiene silice e la sua inalazione può provocare lesioni polmonari (silicosi o tumore).
- Evitare di inalare la polvere e usare una mascherina antipolvere.
- Non aprire il forno durante la fase di riscaldamento del cilindro, poiché i vapori della cera possono infiammarsi a contatto con l'aria.



#### 12. PROPRIETÀ

- Fluidità: 45 - 65 dPa
- Tempo di presa iniziale: 6 minuti
- Resistenza alla compressione: 10 - 15 MPa.
- Variazione dimensionale lineare termica: 1,2%



#### 13. INFORMAZIONI DI INTERESSE PER LAVORARE CON RIVESTIMENTO RAPIDO

Dopo aver riempito il cilindro con il materiale di rivestimento, è necessario aspettare i seguenti tempi (secondo le dimensioni del cilindro) prima di metterlo nel forno a 850/900 °C.

- 1 X: 20 minuti.
- 3 X: 20 - 23 minuti.
- 6 X: 23 - 28/30 minuti.

Non è consigliabile lavorare in modalità rapida se sono trascorsi più di 30 minuti da quando il cilindro è stato riempito con rivestimento. In questo caso, si deve procedere con il metodo tradizionale.

Quando si usa un cilindro di silicone, si deve fare molta attenzione durante il tempo di presa, evitando di premere o spingere il cilindro con la mano o con le pinze.

#### 14. ISTRUZIONI AGGIUNTIVE PER LAVORARE CON CERAMICHE INIETTATE:

Concentrazione del liquido espansore

- Per inlays - onlays: 50 - 55%
- Per facettes: 60%
- Per corone semplici: 60 - 65%
- Per ponti piccoli (massimo 3 elementi): max. 70 %

I cilindri per ceramica iniettata, devono rimanere nel forno per almeno i seguenti tempi:

- Cilindri piccoli 1 X: 50 minuti
- Cilindri medi 3 X: 60 minuti

Per ogni cilindro aggiuntivo, si deve aumentare di 10 minuti il tempo di permanenza nel forno.

Per estrarre dallo stampo la ceramica iniettata, si deve attendere che si raffreddi fino a temperatura ambiente, e seguire le istruzioni di uso del fabbricante della ceramica.

Revestimiento HS High Speed può essere utilizzato con le seguenti ceramiche: Empress I\* (Ivoclar)\*, Empress II\* (Ivoclar)\*, Authentic\* (Ceramay)\*, Generic\* (Pentron)\*, Finesse\* (Dentsply)\*, Empress I\*, Empress II\*, Ivoclar\*, Authentic\*, Ceramay\*, Generic\*, Pentron\*, Finesse\* e Dentsply\*, non sono marchi registrati da Madespa, S.A.

*Garantiamo l'ottima qualità dei nostri prodotti, ma non possiamo ritenerci responsabili per i risultati di un'ulteriore elaborazione.*