



Die Herstellung von gepressten Veneers

| Dr. Christian Ehrensberger

Diastemata, Zahnfehlstellungen, Farb- und Formanomalien – in vielen Fällen des zahntechnischen Alltags stellt das Veneer eine interessante Option dar. Insbesondere ist es oft die überzeugende Alternative zu einer Überkronung. Da Patienten wie Zahnärzte zunehmend Wert auf eine minimalinvasive Therapie legen, kann das Labor Veneers auch häufiger anbieten. Im Folgenden wird beschrieben, wie sie sich aus Presskeramik (Cergo Kiss, DeguDent, Hanau) in ansprechender Ästhetik und bei wirtschaftlicher Arbeitsweise herstellen lassen.

Als erster Schritt erfolgt, idealerweise in enger Zusammenarbeit von Zahntechniker und Zahnarzt, ein intraorales Mock-up. Dabei wird dem Patienten zum Beispiel mit einem fließfähigen Komposit, das ausgeformt, jedoch nicht lichtgehärtet wird, das mögliche Behandlungsergebnis simuliert. Anschließend werden Situationsmodelle

angefertigt und darauf ein Wax-up erstellt. Dieses lässt sich mithilfe eines Silikonvorwalls in Kunststoff überführen. Dabei soll der Vorwall nur die vestibulären Flächen bedecken. Inzisal wird er um 1 Millimeter gekürzt. Die Kunststoffschale wird zur Demonstration mit Vaseline auf den Frontzähnen befestigt. Auf diese Weise kann der Patient – nach dem optionalen Mock-up – auch in diesem Stadium nochmals das Endresultat vorab begutachten, eigene Vorstellungen äußern und sich endgültig für das Veneer entscheiden.

Das beschriebene Vorgehen hat ferner den Vorteil, dass das Labor dem Zahn-

arzt den Silikonvorwall als zweckmäßiges Hilfsmittel für die Kontrolle der vestibulären und inzisalen Substanzabträge während der Präparation zur Verfügung stellen kann.

Die Empfehlung dafür:

- 0,5 bis 0,6 Millimeter vestibulär-zervikaler Substanzabtrag bei späterer individueller Gestaltung in der Maltechnik
- 0,6 bis 0,8 Millimeter vestibulär-zervikaler Substanzabtrag bei späterer individueller Gestaltung in der Schichttechnik

Im Anschluss nimmt der Zahnarzt eine Abformung vor, und der Patient wird bis zur Fertigstellung der Veneers provisorisch versorgt. Das dafür benötigte Formteil lässt sich wiederum auf der Grundlage des Silikonvorwalls herstellen. Mit diesem drückt der Zahnarzt selbsthärtendes Kronen- und Brückenkompisit über die Präparation. Alternativ ist die Verwendung einer Tiefziehschiene möglich, die sich allerdings nicht direkt auf dem Wax-up herstellen lässt.

| Herstellung der Facetten

Auf der Grundlage der zahnärztlichen Abformung wird im Labor ein Meistermodell mit herausnehmbaren Stümpfen gefertigt. Die Präparationsgrenzen werden angezeichnet, mit Stumpfhäuter versiegelt und anschließend mit einem wieder entfernbaren Distanzlack versehen, z. B. durch einmaliges Auftragen von Cergo Distanzlack Sienna (Schichtstärke ca. 0,15 µm) oder durch zweimaliges Auftragen des entsprechenden Sienna Stumpflacks.

Die Verblendschalen werden nun zunächst anatomisch in Wachs modelliert, wobei eine Mindeststärke von 0,7 mm nicht unterschritten werden sollte. Anschließend erfolgen die Einbettung und das Vorwärmen der Muffel im Ofen (z. B. Multimat). Die Cergo Kiss-Keramikpellets werden nicht vorgewärmt. Sie werden erst beim letzten Schritt, dem eigentlichen Pressvorgang, im Muffelkanal des Cergo press platziert und in die gewünschte Form gebracht. Dieser Vorgang nimmt etwa 45 Minuten in Anspruch, läuft aber nach Drücken der Start-Taste automatisch ab, sodass diese Zeit an anderer Stelle sinnvoll genutzt werden kann.

[der autor]

Dr. Christian W. Ehrensberger
Zum Gipelhof 8
60594 Frankfurt am Main