

STANDARD TIME ZONES OF THE WORLD



n!ce® to meet you ;-)

Стеклокерамика S



## Стеклокерамика - лучше только собственные зубы!

*В современной стоматологии применяется широчайшее разнообразие материалов – от недолговечной, но зато дешевой пластмассы до дорогой и высококачественной керамики. На сегодняшний момент одним из наилучших материалов считается - стеклокерамика. Почему именно она?*

*Давайте разберемся вместе!*



# Стеклокерамика - лучше только собственные зубы!

Керамика, как вы и сами прекрасно знаете, – это материалы, получаемые из неорганических веществ под воздействием высокой температуры с последующим охлаждением. Ну а стеклокерамика – это особый вид керамики, производимый на основе дисиликата лития.

## **Вот лишь основные преимущества:**

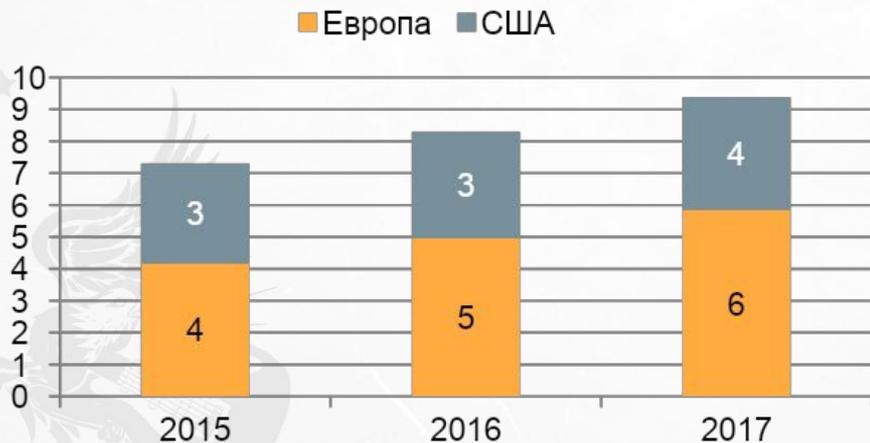
- *Высочайшая прочность: на уровне 350 МПа, что в 2 раза выше, чем у других материалов.*
- *Долговечность: при условии правильной установки и правильного ухода вкладки и коронки из стеклокерамики могут прослужить всю жизнь.*
- *Высокие эстетические свойства: стеклокерамика, как и настоящие человеческие зубы, отличается высокой светопроводимостью, к тому же её можно окрашивать в любой оттенок, соответствующий природному. Зуб, изготовленный из стеклокерамики, сможет отличить от настоящего лишь стоматолог, и только в кресле во время профилактического приема.*
- *Устойчивость к внешним воздействиям: коронка из стеклокерамики со временем не потемнеет и не изменит свой первоначальный оттенок.*
- *Простота ухода: на поверхности стеклокерамики не скапливается налет и не образуется зубной камень.*
- *Минимально инвазивное препарирование: благодаря тонкости материала зубы пациента перед установкой коронки или накладки из стеклокерамики не требуют значительной обточки, а значит, сокращается время работы и снижается риск возникновения осложнений.*



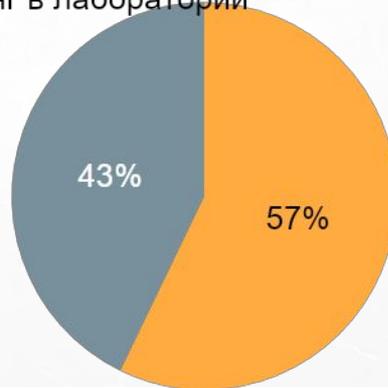
# Тенденция использования стеклокерамики растет !

Установка монолитных реставраций из стеклокерамики стремительно выросла на протяжении прошедших лет (40 миллионов установленных единиц к 2017) за счет огромного возросшего интереса к концепту «протезирование за один приём». Стеклокерамика (например, Ivoclar Vivadent IPS e.max® CAD дисиликат лития) очень популярна среди врачей и продолжает наращивать свои продажи (прирост составил +13% на рынке CAD/CAM керамических материалов), так как предлагает максимально эстетичные и доступные для клиента реставрации.

## Рост интереса к CAD/CAM стеклокерамическим реставрациям в Европе и США (в миллионах единиц)



Обработка в кабинете  
Миллинг в лаборатории



## На рынке стеклокерамики доминирует - Ivoclar

Ivoclar Vivadent является бесспорным лидером рынка со своим

- IPS e.max<sup>®</sup> CAD – стеклокерамические блоки на основе дисиликата лития. Более 10 лет на рынке.

Ivoclar предлагает широкий портфель продукции (55 цветов и оттенков, 8 размеров для блоков)

Хорошо скоординированные и полностью совместимы с другими продуктами их портфеля

(цементирование, окраска и глазуровка)...

... сильно раскрученный продукт на рынке

... преимущества от строго защищенного патента

Рынок стеклокерамики крайне динамичен, но серьезно ограничен игроками, не смотря на это в последнее время много интересных продуктов было запущено (VITA Suprinity<sup>®</sup>, Dentsply Celtra<sup>®</sup> Duo, Glidewell Laboratories Obsidian<sup>®</sup>, Hass Rosetta<sup>®</sup>), что дало еще большее ускорение развитию данного сегменту. Но ...

... некоторые материалы не до конца качественно совместимы...

...некоторые производители свободно нарушают патенты Ивоклара (Dentsply заключил лицензионное соглашение; Glidewell & Hass сконцентрированы на собственном рынке) ...

... их коммерческий успех ограничен.

С n!ce<sup>®</sup>, мы предлагаем запатентованную технологию Straumann<sup>®</sup>,

**конкурентноспособный** стеклокерамический материал представленный в различных формах для того, чтобы достигать высокоэффективного решения для всех профессионалов в области стоматологии.

**straumann**group

n!ce<sup>®</sup> to meet you ;-)



Smile

That's nice.<sup>®</sup>

www.straumann.com

**straumann**  
simply doing more

Straumann® nice®



Доступна с  
02.19

n!ce<sup>®</sup> уникальная полностью кристаллизованная стеклокерамика, разработана и производится компанией Straumann<sup>®</sup>

**straumann**group

Размеры – A14, C14, A14S, A14L

LMR **Запущен!**  
Доступны 8 цветов  
A1,A2, A3, B2, B4 + 3 BL



FMR 10'19  
Доступны 16 цветов  
по шкале ВИТА

## Цели

С блоками Straumann® n!ce®, мы упрощаем процесс производства для всех профессионалов в области стоматологии ...

Для зуботехнических лабораторий и врачей...

... обработка в своём кабинете или лаборатории (C series, M series)

... или на уже работающих фрезерах (e.g. CEREC®, PlanMill®, VHF, ...)

... продвигая нашу новую **высокоэффективную** и **эстетическую** полностью кристаллизованную :

- Увеличить продажи наших цифровых расходных материалов
- Выигрыш от кросс продаж(e.g. n!ce® A14 совместно с Variobase® C)
- Укрепления наших цифровых позиций



## Процесс производства

n!ce® уникальная стеклокерамика от Straumann® обеспечивает вам:

**Простой и выкоэффektivный процесс производства - всего за 3 шага!**



Фрезеруйте на специальной программе

Так же можно использовать программу для дисиликата лития  
Тонкие реставрации, гладкие шейки

Используйте стандартные полировочные ГОЛОВКИ

Просто отполируйте, добавьте краски и глазури

Используйте стандартные методы фиксации, как для стеклокерамики

Мы добавили удобство (блоки окрашены в цвет финальных реставраций, тонкие и гладкие шейки для более оптимизированного процесса производства, толщина стенок может быть менее 1.0 mm<sup>4</sup> для минимально инвазивных реставраций – 0,6 мм для виниров)

Используйте освободившееся время для улыбок!

## Ключевые преимущества

- n!ce<sup>®</sup> является уникальной стеклокерамикой от Straumann<sup>®</sup> разработанная Straumann<sup>®</sup> она производится на заводе в Markkleeberg, Germany.
- Наша высокопрочная стеклокерамика предназначена для одиночных реставраций и доступна в двух уровнях прозрачности и различных оттенках.
- n!ce<sup>®</sup> совместим с большинством клинических систем



# Совместимость стеклокерамики n!ce®

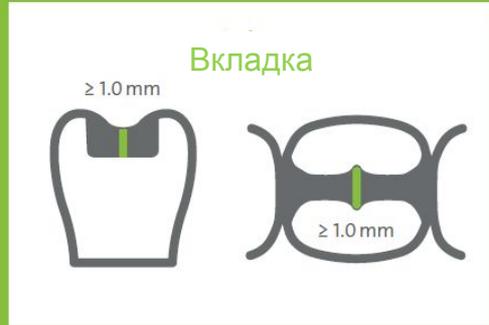
n!ce® доступен в различных формах и совместим с многими системами

Полностью совместим с фрезерами от Amann Girrbach и С и М серий



n!ce® С для С и М серий, и полностью совместим с CEREC®

n!ce® для PlanMill®



# Обзор портфеля конкурентов – портфель

	STRAUMANN n!ce®	IVOCLAR IPS e.max® CAD	VITA SUPRINITY®	DENTSPLY CELTRA®
				
Оттенки:				
▪ Тип	Одноцветный	Одноцветный	Одноцветный	Одноцветный
▪ Полупрозрачность	LT, HT	MO, LT, HT, MT, Impulse	LT, HT	LT, HT
▪ Доступные оттенки	8	> 50	16	21
Формы:				
▪ Блоки для коронок	C14 <sup>2</sup>	I12, C14, C16	C14	C14 <sup>2</sup>
▪ Блоки для коронок на Ti-Bases <sup>3</sup>	A14	A14, A16	A14	-
▪ Блоки для мостов	-	B32, B40, B40L	-	-

# Обзор конкурентов - прочность

Список конкурентов nice® включает в себя глобальных игроков предлагающих высокопрочную стеклокерамику  
 ★ (прочность материалов 350 МПа в полностью кристаллизованном состоянии)

	STRAUMANN nice®	IVOCLAR IPS e.max® CAD	VITA SUPRINITY®	DENTSPLY CELTRA®
«частично кристаллизованная стеклокерамика» ⇨ Специально разработана для лабораторий	Не доступна			Не доступна
«полностью кристаллизованная» Стеклокерамика ⇨ Специально разработана для врачей		Не доступна	Не доступна	
Предел прочности на изгибе	350 МПа	360 МПа	420 МПа	210 МПа   370 МПа

## Обзор конкурентов - обработка

STRAUMANN  
n!ce®



IVOCLAR  
IPS e.max® CAD



VITA  
SUPRINITY®



DENTSPLY  
CELTRA®



### Way to most EFFICIENT crown after milling:

▪ Время	~ 2 мин	~ 20 мин	~ 20 мин	~ 2 мин
▪ Шаги	Ручная полировка	Глазуровка, кристаллизация	Глазуровка, кристаллизация	Ручная полировка
▪ Оборудование	-	Печь	печь	-
▪ Прочность	350 МПа	360 МПа	420 МПа	210 МПа
▪ Достигнутая эстетика	Хорошая	Хорошая	Хорошая	Хорошая
▪ Обработка	Очень простая	Требует подготовки	Требует подготовки	Очень простая

⇒ Чтобы достигнуть максимальную эстетику, n!ce® предлагает лучшую опцию: всего 2 минуты ручной полировки и Вы получите натуральный, естественный цвет (Celtra® можно тоже полировать, но она теряет часть своей прочности при полировке шеек)

# Сравнение цен с конкурентами

	STRAUMANN nice®	IVOCLAR IPS e.max® CAD	VITA SUPRINITY®	DENTSPLY CELTRA®
Цены в рублях За 1 упаковку (5 блоков)	7990	6240	8700	n/a - регистрируется



# Целевые группы

## Доктора

Cerec  
Planmeca  
и остальные  
пользователи CS  
систем



## Техники

Все машины которые  
обрабатывают  
стеклокерамику



Пользователи серий C + M  
LABS + CS



# Сравнение фрезеровки с дисиликатом лития CEREC® MC XL

CEREC® MC XL

n!ce®

Дисиликат лития

Дизайн коронки

Приблизительное время шлифовки (стандартная программа)

12:59

Фрезы (стандартная программа)

Замена 1 фрезы (step burr) для 20 единиц

→ The CEREC® MC XL может обрабатывать блоки n!ce® используя программу IPS e.max® CAD Fine Mill Strategy.

**Memo**  
CONFIDENTIAL | DO NOT SHARE | FOR INTERNAL USE ONLY  
 n!ce® comparison to lithium disilicate on CEREC® MC XL mill

1. **Test set-up**  
 We compared our mill® fully crystallized material to lithium disilicate partially crystallized material listed in the Ceram software on a CEREC® MC XL mill in several testing conditions. All evaluation methods described in this Memo are based on the IPS e.max® CAD Fine Mill Strategy. All results are based on 20 individual test runs. Note: All measured data will be shared with you.

2. **Grinding time and tool usage**  
 A new set of burrs was used for all test runs. The average grinding time for each material is shown in the table below. Note: The grinding time for the n!ce® material is significantly shorter than for the lithium disilicate material.

Material	Average grinding time (min)
n!ce®	12:59
Lithium disilicate	15:30

3. **Force required**  
 The CEREC® MC XL features 2 options: grinding the 2 burrs used to grind glass ceramic blocks. The output force signal is 100% from both grinding operations. The force signal is shown in the figure below. Note: The force signal is significantly higher for the n!ce® material than for the lithium disilicate material.

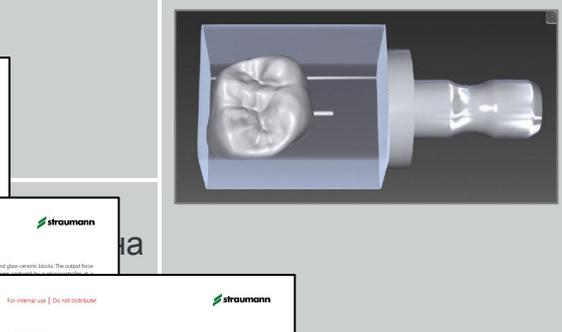
4. **Total test**  
 We compared the force signal values based on the average of the 100 maximum (MAX) & 100 minimum (MIN) values for the 2D and 3D related position covers created out of both materials and for both grinding cycles (n!ce® & lithium disilicate). Note: The force signal is significantly higher for the n!ce® material than for the lithium disilicate material.

5. **Conclusion**  
 The machine and the milling process run in stable conditions while grinding n!ce® and we observed consistent grinding results with the 2D and 3D related position covers. In average n!ce® requires less force and tool exchange, which might be a consequence of the fine milling strategy used for n!ce®.

The CEREC® MC XL can mill n!ce® with the IPS e.max® CAD Fine Mill Strategy.

The information in this report is provided "as is" without warranties of any kind. Straumann does not make any warranty or representation of any kind with respect to this memo, its content, or products or services that Straumann or any other third party provides or sells. Straumann will not be liable for any damages of any kind arising from the use of this memo, including but not limited to direct, indirect, incidental, punitive and consequential damages.

© 2024 Straumann AG. All rights reserved.  
 Straumann® and the Straumann logo are trademarks of Straumann AG. All other trademarks are the property of their respective owners.  
 CEREC® is a registered trademark of Straumann Dental Systems GmbH, Straumann, Germany.  
 IPS e.max® is a registered trademark of Ivoclar Vivadent AG, Liechtenstein.



**Figure 1** Posterior crown design

**Figure 2** Signal acquisition | Example of the grinding force disilicate (black LT 42) in the first 60 seconds | Measurement

**Figure 3** Signal acquisition | Example of the grinding force n!ce® (black LT 42) in the first 60 seconds | Measurement

**Figure 4** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 5** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 6** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 7** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 8** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 9** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 10** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 11** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 12** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 13** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 14** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 15** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 16** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 17** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 18** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 19** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 20** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 21** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 22** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 23** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 24** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 25** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 26** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 27** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 28** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 29** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 30** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 31** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 32** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 33** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 34** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 35** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 36** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 37** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 38** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 39** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 40** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 41** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 42** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 43** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 44** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 45** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 46** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 47** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 48** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 49** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 50** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 51** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 52** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 53** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 54** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 55** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 56** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 57** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 58** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 59** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 60** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 61** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 62** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 63** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 64** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 65** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 66** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 67** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 68** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 69** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 70** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 71** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 72** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 73** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 74** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 75** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 76** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 77** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 78** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 79** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 80** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 81** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 82** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 83** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 84** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 85** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 86** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 87** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 88** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 89** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 90** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 91** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 92** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 93** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 94** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 95** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 96** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 97** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 98** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 99** Force | MIN force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate

**Figure 100** Force | MAX force load comparison of n!ce® vs lithium disilicate





➔ доступна в 2 форматах

### Quick guide for nIce® restorations

Prepare the tooth, digitize and design the desired restoration as usual.

**POLISH ONLY**

MILL the restoration with the nIce® dedicated program of your CAD/CAM system. Smooth out the attachment point with standard grinding tools for Strömberg-dedicated restorations. Check and adjust the contact points if required.

**1**

STAIN & GLAZE

MILL the restoration with the nIce® dedicated program of your CAD/CAM system. Smooth out the attachment point with standard grinding tools for Strömberg-dedicated restorations. Check and adjust the contact points if required.

**2**

GLAZE

Condition the nIce® restoration with the bonding surface with 1% hydrofluoric acid for 20 seconds and clean the bonding surface. Clean and condition the prepared tooth and apply the final luting restoration with Strömberg-owned system for Strömberg-dedicated glass-ceramic.

**3**

GLAZE

Condition the surface with 1% hydrofluoric acid for 20 seconds. Clean and condition the prepared tooth and apply the final luting restoration with Strömberg-owned system for Strömberg-dedicated glass-ceramic.

### nIce® heating profile

After stain & glaze

nIce® can be stained and glazed if a more pronounced characterization is wished.

Please observe the following:

- Only use stain and glaze material compatible with a CTE value of 15-18 µm/mK.
- Only conduct the firing once the nIce® restoration has been cleaned water by glass-ceramic, as with Strömberg.

We recommend following heating profile in air with the vacuum required:

Time	Temperature	Temperature	Heating	Heating	Heating	Heating	Heating
min	min	min	min	min	min	min	min
400	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200

The firing temperature must not exceed 820°C.

- Cracking of the casting glass is reported for small color deviations caused by the cooling down process.
- Cracking of cast casting glass increases the transparency of the material.

### nIce® restoration guidelines

nIce® is indicated for single tooth restoration and is intended to restore natural teeth or to be placed on top of abutments.

The preparation must not have angles or sharp edges. The shoulder preparation must have rounded inner edges and/or chamfer.

The axial and occlusal preparation contacts should be taken into consideration and the preparation margin should not be placed over the cervical antagonist contacts.

### nIce® sterilization parameters

nIce® restorations, especially covers used in combination with Ti bases, can be sterilized under following parameters:

Parameter	Value
Autoclave mode/heat	STERILIZATION CYCLE
Autoclave mode/heat	STERILIZATION CYCLE

Turn time spent milling into time spent smiling. 😊

Двухсторонняя

### Quick guide for nIce® restorations

Prepare the tooth, digitize and design the desired restoration as usual.

**POLISH ONLY**

MILL the restoration with the nIce® dedicated program of your CAD/CAM system. Smooth out the attachment point with standard grinding tools for Strömberg-dedicated restorations. Check and adjust the contact points if required.

**1**

STAIN & GLAZE

MILL the restoration with the nIce® dedicated program of your CAD/CAM system. Smooth out the attachment point with standard grinding tools for Strömberg-dedicated restorations. Check and adjust the contact points if required.

**2**

GLAZE

Condition the nIce® restoration with the bonding surface with 1% hydrofluoric acid for 20 seconds and clean the bonding surface. Clean and condition the prepared tooth and apply the final luting restoration with Strömberg-owned system for Strömberg-dedicated glass-ceramic.

**3**

GLAZE

Condition the surface with 1% hydrofluoric acid for 20 seconds. Clean and condition the prepared tooth and apply the final luting restoration with Strömberg-owned system for Strömberg-dedicated glass-ceramic.

### nIce® heating profile

After stain & glaze

nIce® can be stained and glazed if a more pronounced characterization is wished.

Please observe the following:

- Only use stain and glaze material compatible with a CTE value of 15-18 µm/mK.
- Only conduct the firing once the nIce® restoration has been cleaned water by glass-ceramic, as with Strömberg.

We recommend following heating profile in air with the vacuum required:

Time	Temperature	Temperature	Heating	Heating	Heating	Heating	Heating
min	min	min	min	min	min	min	min
400	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200

The firing temperature must not exceed 820°C.

- Cracking of the casting glass is reported for small color deviations caused by the cooling down process.
- Cracking of cast casting glass increases the transparency of the material.

### nIce® restoration guidelines

nIce® is indicated for single tooth restoration and is intended to restore natural teeth or to be placed on top of abutments.

The preparation must not have angles or sharp edges. The shoulder preparation must have rounded inner edges and/or chamfer.

The axial and occlusal preparation contacts should be taken into consideration and the preparation margin should not be placed over the cervical antagonist contacts.

### nIce® sterilization parameters

nIce® restorations, especially covers used in combination with Ti bases, can be sterilized under following parameters:

Parameter	Value
Autoclave mode/heat	STERILIZATION CYCLE
Autoclave mode/heat	STERILIZATION CYCLE

Turn time spent milling into time spent smiling. 😊

Постер



## промо материалы и демо наборы

Цель nice® промо наборов познакомить врачей профессионалов с продукцией.  
Блоки представляют собой готовую к использованию - валидированную продукцию.



Промо наборы с 1  
или 2 доступны в  
различных цветах

