

Überarbeitet : 27. Juli 2015 (6. Überarbeitung)

Identifikationsnummer: 222AABZX00121000

Kontrolliertes Medizinprodukt - Composite-Kunststoff für Kronen und Brücken

TWiNY

[Indikationen]

Metallbasierte Kunststoffkronen und -brücken und metallfreie Restaurationen wie z. B. Jacketkronen, Veneers, Inlays und Onlays und Implantat-Superkonstruktionen

[Kontraindikationen und Anwendungsverbote]

NICHT ANWENDEN BEI PATIENTEN MIT BEKANNTEN ALLERGISCHEN REAKTIONEN AUF DIESES PRODUKT, METHACRYLSÄURE UND METHACRYLATMONOMER.

[Formen, Zusammensetzung und Verfahrensweisen]

Produkteinheiten und -inhaltsstoffe

Einheit/Zusammensetzung	Zustand	Inhaltsstoffe
Opaque	Pastös	Methacrylatmonomer, anorganische Füllstoffe, Farbstoffe usw.
Body Resin (Verblendkunststoff)	Pastös	Methacrylatmonomer, anorganische Füllstoffe, Farbstoffe usw.
Body Resin Flow (Fließfähig)	Pastös	Methacrylatmonomer, anorganische Füllstoffe, Farbstoffe usw.
Stain (Farbefecktunststoff)	Pastös	Methacrylatmonomer, anorganische Füllstoffe, Farbstoffe usw.
Repair Primer (Reparatur-Primer)	Flüssig	Ethanol usw.
Repair Liquid (Reparaturflüssigkeit)	Flüssig	Methacrylatmonome usw.

· Einheiten markiert mit „Flow“ haben geringe Viskosität und werden als „Body Resin Flow“ oder „TWiNY Flow“ bezeichnet. Dagegen werden konventionelle Produkte als „Body Resin“ (Verblendkunststoff) bezeichnet.

Verfahrensweisen: Dieses Material wird mit sichtbarem Licht und Wärme gehärtet.

[Anwendungsbereich und Wirkungsweise]

Restauration von Zahnkronen, z. B. Verblendkronen, Jacketkronen sowie Brücken und provisorische Kronen. Nicht für andere Zwecke verwenden.

[Produktspezifikation]

Prüfmethode: ISO 10477

Mechanische Eigenschaften	Anforderung
Aushärtungstiefe (Härte)	Deckfläche: $\geq 18HV0,5$ Bodenfläche: nicht weniger als 70 % der Deckfläche
Biegefestigkeit	$\geq 80 \text{ MPa}$
Wasseraufnahme	$\leq 40 \mu \text{ g/mm}^3$
Löslichkeit	$\leq 7,5 \mu \text{ g/mm}^3$

[Verarbeitungshinweise]

Aushärtung entsprechend den Tabellenangaben.

Produkteinheiten	LED CURE Master*	Andere Lichtaushärtungsmaschinen
(Luna Wing) Primer-Paste/Invisible Opaque	Ca. 10 Sek.	Ca. 90 Sek.
Opaque	Ca. 30 Sek.	Ca. 180 Sek.
Body Resin	Ca. 10 Sek.	Ca. 60 Sek.
Body Resin Flow	Ca. 10 Sek.	Ca. 60 Sek.
Finale Lichthärtung	Ca. 90 Sek.	Ca. 180 Sek.
Wärmehärtung	Ca. 110°C	Ca. 15 Min.

*LED-Lichtaushärtungsmaschine von Yamakin

[Jacketkronen]

- (1) Gipsmodell herstellen und Harzfüllungen anbringen

Anfertigung eines gängigen Gipsmodells.

TWiNY Resin Spacer auf die Oberfläche auftragen, Randbereich aussparen und trocknen. Zur leichteren Entfernung des Jacketkronengerüsts TWiNY Resin Separator dünn auf den Randbereich auftragen und trocknen.

- (2) Opaque-Auftrag und Lichthärtung

Opaque dünn auftragen und ca. 180 Sek lichthärten. In den Fällen, wo die Metallfarbe sichtbar ist, wird dieser Schritt so oft wiederholt, bis das Metall abgedeckt ist. ※Keine dicken Schichten auftragen.

- (3) Auftrag von Body Resin (Verblendkunststoff) und TWiNY Flow und Lichthärtung

- ①Auftrag von Cervical, Opaque Dentine und Dentine und Lichthärtung

Cervical oder Opaque Dentine vom Zahnhals bis zum inzisalen Bereich unter Berücksichtigung der Farbabstufung dünner werdend auftragen. Ca. 60 Sek. lichthärten. Anschließend Dentine auftragen zur Gestaltung der erforderlichen Dentin-Kernform und ca. 60 Sek. lichthärten. Die Anwendung von TWiNY Flow vereinfacht die Schichtung des zervikalen Bereichs und des Kavitätenbodens.

- ②Auftrag von Enamel und Translucent und Lichthärtung

Enamel auftragen zur Gestaltung der erforderlichen Kronenform und ca. 60 Sek. lichthärten. Im Bedarfsfall Translucent auftragen und ca. 60 Sek. lichthärten.

Die Anwendung von TWiNY Flow verhindert Luftpneinschlüsse und vereinfacht die Darstellung zarter Farbtöne und Umriss.

Bitte vor einer Benutzung die Bedienungsanleitung genau durchlesen.

- ③Finale Lichthärtung

Nach dem Auftrag der letzten Schicht TWiNY Resin Air Barrier zur Vermeidung einer unvollständigen Aushärtung so dünn wie möglich auftragen und 60 Sek. trocknen lassen. Als finale Lichthärtung ca.180 Sek. lichthärten. Ein dicker Air Barrier-Auftrag trocknet langsamer. Der für den Auftrag verwendete Pinsel sollte mit Wasser ausgewaschen werden.

- (4) Formkorrekturen

Korrigieren Sie die Form, indem Sie Carborundum oder Diamantenspitzen benutzen.

*Auftragen zusätzlicher Schichten: Im Falle der Notwendigkeit des Auftragens zusätzlicher Schichten nach der Formkorrektur, tragen Sie Repair Primer dünn mit einer Bürste auf die körnige, korrigierte Oberfläche auf und lassen Sie es etwa 60 Sekunden trocknen. Tragen Sie Repair Liquid dünn auf derselben Stelle auf.

Dann tragen Sie Komposittharz wie Dentine oder Enamel entsprechend auf und härten Sie mit Licht aus.

Wenden Sie Air Barrier auf die zusätzlich beschichtete Stelle auf, dann härten Sie mit Licht für etwa 180 Sekunden als Endaushärtung aus. Korrigieren Sie noch einmal und passen Sie die Form an – fertig.

- (5) Wärmehärtung

Entfernen Sie die Mantelkrone von dem Gipsmodell und härten Sie sie mit einer Temperatur von etwa 110 °C etwa 15 Minuten lang aus, indem Sie eine Wärmeaushärtungsmaschine benutzen.

- (6) Feinbearbeitung

Entfernen von Rillen mit Sandpapier und Gummipolierern zur Glättung der Oberfläche.

- (7) Polieren und Fertigstellen

Abschließend Polieren mit Polierbürstchen und Wollrädern mit Polierpaste wie z. B. C&B Diamond Polisher oder C&B NANO Diamond Polisher. Abschließend das Innere der Jacketkrone mit Aluminiumoxid-Pulver (ca. 50 μ m) sandstrahlen (ca. 0,1~0,2 MPa); danach Reinigung mit einem Dampfstrahl- oder Ultraschallreiniger, anschließend trocknen.

[Inlays und Onlays]

- (1) Gipsmodell herstellen und Harzfüllungen anbringen

Anfertigung eines gängigen Gipsmodells. C&B Resin Separator innerhalb der Kavität auftragen und trocknen lassen. Bei vorhandenen Unterschnitten in der Kavität mit TWiNY Resin Spacer oder mit Wachs ausblocken.

- (2) Auftrag von Body Resin und TWiNY Flow und Lichthärtung

- ①Auftrag von Dentine, Cervical Translucent (CT1, CT2, CT3, CT4) und Lichthärtung

Dentine oder Cervical Translucent vom Kavitätenboden aus auftragen und ca. 60 Sek. lichthärten. Die Anwendung von Body Resin Flow vereinfacht die Beschichtung des zervikalen Bereichs und Kavitätenbodens. Wenn der Unterbau farblich abgedeckt werden muss oder Licht unerwünschterweise hindurchscheint, Opaque oder Opaque Dentine auf den Kavitätenboden auftragen

- ②Enamel-Auftrag und Lichthärtung

Enamel zur Gestaltung der erforderlichen Kronenform auftragen und ca. 60 Sek. lichthärten.

Die Anwendung von TWiNY Flow verhindert Luftpneinschlüsse und vereinfacht die Darstellung zarter Farbtöne und Umriss.

- ③Finale Lichthärtung

Nach dem Auftrag der letzten Schicht TWiNY Resin Air Barrier zur Vermeidung einer unvollständigen Aushärtung so dünn wie möglich auftragen und 60 Sek. trocknen lassen. Als finale Lichthärtung ca.180 Sek. lichthärten. Ein dicker Air Barrier-Auftrag trocknet langsamer. Der für den Auftrag verwendete Pinsel sollte mit Wasser ausgewaschen werden.

- (3) Formkorrekturen, siehe Abschnitt [Jacketkronen]

- (4) Wärmehärtung, siehe Abschnitt [Jacketkronen]

- (5) Feinbearbeitung, siehe Abschnitt [Jacketkronen]

- (6) Polieren und Fertigstellen

Abschließend Polieren mit Polierbürstchen und Wollrädern mit Polierpaste wie z. B. C&B Diamond Polisher oder C&B NANO Diamond Polisher. Abschließend das Innere der Jacketkrone mit Aluminiumoxid-Pulver (ca. 50 μ m) sandstrahlen (ca. 0,1~0,2 MPa); danach Reinigung mit einem Dampfstrahl- oder Ultraschallreiniger, anschließend trocknen.

[Verblendkronen und Brücken und Zahnfleischmasken]

- (1) Anfertigung des Metallgerüsts

Anfertigung eines gängigen Gipsmodells. Fräsen und Modellieren der Krone aus Wachs; danach Auftragen von Bonding und Retentionsperlen auf den Verblendteil zur Anfertigung des Wachsmodells (Metallgerüstform). Gießen des Metallgerüsts entsprechend der Produkthanleitung des Herstellers.

- (2) Abstrahlen des Metallgerüsts mit Aluminiumoxid
Oberfläche mit Aluminiumoxid-Pulver (ca. 50 μ m) sandstrahlen (ca. 0,2~0,25 MPa); danach Reinigung mit einem Dampfstrahl- oder Ultraschallreiniger, anschließend trocknen.

- (3) Primer-Paste und Invisible Opaque-Auftrag und Lichthärtung

Luna Wing Primer-Paste dünn und gleichmäßig mit einem flachen Pinsel auftragen. Für einen besseren Haftverbund ca. 120 Sek. trocknen lassen. Ca. 90 Sek. lichthärten. Anschließend Invisible Opaque auftragen, sodass dieser in den unterschrittenen Bereich der Retentionsperlen fließt. Dünn im Randbereich ohne Retentionsperlen auftragen. Ca. 90 Sek. lichthärten. Primer-Paste ist ein Bonding-Material, das auch gleichzeitig als Invisible Opaque verwendet werden kann, sodass die Anwendung von Invisible Opaque nicht notwendig ist. In diesem Fall ist die Primer-Paste so dick aufzutragen, dass sie in den unterschrittenen Bereich der Retentionsperlen fließt.

※Primer-Paste kann nicht für Gold-Legierungen verwendet werden.

- (4) Opaque-Auftrag und Lichthärtung

Opaque dünn auftragen und ca. 180 Sek. lichthärten. In den Fällen, wo die Metallfarbe sichtbar ist, wird dieser Schritt so oft wiederholt, bis das Metall abgedeckt ist.

· Keine dicken Schichten auftragen.

Invisible Opaque auf das Brückenglied auftragen und ca. 90 Sekunden lichthärten, danach Base auftragen und ca. 180 Sek. lichthärten. Auftrag von Opaque-Sonderfarbe zur Verstärkung der Transparenz im inzisalen Bereich oder zur Betonung der Zahnhalsfarbe. Auftrag von Gum (Zahnfleisch) Opaque zur Abdeckung der Metallfarbe und ca. 180 Sek. lichthärten. Gum Stain (Zahnfleischfarbe) verwenden zur Darstellung von Blutgefäßen oder helleren Zahnfleischarealen. Gum Stain ist nicht geeignet für Oberflächen, sondern muss von einem anderen Material an der Oberfläche abgedeckt sein.

- (5) Auftrag von Body Resin und Body Resin Flow und Lichthärtung
- ①Auftrag von Cervical, Opaque Dentine und Dentine und Lichthärtung
Cervical oder Opaque Dentine vom Zahnhals bis zum inzisalen Bereich unter Berücksichtigung der Farbabstufung dünner werdend auftragen. Ca. 60 Sek. lichthärten. Anschließend Dentine auftragen zur Gestaltung der erforderlichen Dentin-Kernform und ca. 60 Sek. lichthärten. Die Anwendung von TWiNY Flow vereinfacht die Schichtung des Zahnhalsbereiches und die Darstellung weißer Streifen bei Verblendkronen.
 - ②Auftrag von Enamel und Translucent und Lichthärtung
Enamel auftragen zur Gestaltung der erforderlichen Kronenform und ca. 60 Sek. lichthärten. Im Bedarfsfall Translucent auftragen und ca. 60 Sek. lichthärten. Für die Darstellung mittlerer Transluzenzen zwischen Translucent und Enamel TransEnamel auftragen. Für die Darstellung hellerer Bereiche Effektfarben partiell auftragen. Die Anwendung von TWiNY Flow verhindert Luftporenschlüsse und vereinfacht die Darstellung zarter Farbtöne und Umrisse.
 - ③Gum-Auftrag und Lichthärtung
Zur Darstellung von Zahnfleischbereichen Gum auftragen und ca. 60 Sek. lichthärten. Zur Darstellung von Melanin-Pigmenten oder einer Oberflächentransparenz Gum Modifier auftragen und ca. 60 Sek. lichthärten. Die Anwendung von Body Resin Flow vereinfacht die Darstellung zarter Farbtöne.
※Bei Verwendung von Gum in einem größeren Bereich benachbarter Zähne erfolgt der Auftrag Zahn für Zahn, um einer Deformation des Metallgerüsts infolge der Aushärtungsschrumpfung vorzubeugen.
 - ④Finale Lichthärtung
Nach dem Auftrag der letzten Schicht TWiNY Resin Air Barrier zur Vermeidung einer unvollständigen Aushärtung so dünn wie möglich auftragen und 60 Sek. trocknen lassen. Als finale Lichthärtung ca.180 Sek. lichthärten. Ein dicker Air Barrier-Auftrag trocknet langsamer. Der für den Auftrag verwendete Pinsel sollte mit Wasser ausgewaschen werden.
- (6) Formkorrekturen
Formkorrekturen werden mit einem Karborund- oder einem Diamantschleifer durchgeführt.
* Zusätzliche Schichten: Bei erforderlichen zusätzlichen Schichten nach der Formkorrektur Reparatur-Primer mit einem Pinsel dünn auf der aufgerauten korrigierten Oberfläche auftragen und 60 Sek. trocknen lassen. Reparaturflüssigkeit dünn an der gleichen Stelle auftragen.
Danach Composite-Kunststoff wie Dentine oder Enamel entsprechend auftragen und lichthärten.
TWiNY Air Barrier im zusätzlichen Schichtbereich auftragen, danach als finale Lichthärtung ca.180 Sek. lichthärten. Abschließend erneut Formkorrekturen und -anpassungen vornehmen.
- (7) Wärmehärtung
Verblendkronen und Brücken vom Gipsmodell abnehmen und in einem Wärmehärtungsgerät bei ca. 110°C ca. 15 Min. wärmehärten.
- (8) Feinbearbeitung
Entfernen von Rillen mit Sandpapier und Gummipolierern zur Glättung der Oberfläche.
- (9) Polieren und Fertigstellen
Abschließend Polieren mit Polierbürstchen und Wollrädern mit Polierpaste wie z. B. C&B Diamond Polisher oder C&B NANO Diamond Polisher.

[Anm.: Technische Gebrauchsanweisungen und zu beachtende Punkte]

1. Zum Lichthärten dieses Produkts eine Halogenlampe, Xenonlampe, Metalldampflampe oder LED mit einer äquivalenten Wellenlänge von 400-500 Nanometer verwenden. Bei der Verwendung anderer medizinischer Härtingsgeräte oder bei Fragen zu Härtingsgeräten stehen wir Ihnen mit Auskünften jederzeit gerne zur Verfügung. Zur Wärmehärtung ein zahntechnisches auf 110°C und 15 Min. einstellbares Wärmehärtungsgerät verwenden.
2. In klinischen Fällen mit einem hohen Frakturrisiko wie z. B. Malokklusion oder Bruxismus muss sich der Okklusionsbereich zum gegenüberliegenden Zahn zur Vermeidung von Frakturen im Bereich des Metallgerüsts befinden.
3. Nach der Anwendung Produkt (Kappe) sofort und fest verschließen.
4. Getrennte Pinsel für Primer-Paste, Opaque, TWiNY Flow, Stain, Reparatur-Primer, Reparaturflüssigkeit und Resin Air Barrier verwenden.
5. Wenn Repair Primer oder Repair Liquid angewendet wird, indem es direkt auf Metallrahmen getropft wird, kann es bei exzessiver Anwendung zu einer Störung der Haftfestigkeit kommen. Wenn Repair Primer oder Repair Liquid auf einen Metallrahmen angewendet wird, wenden Sie es mit einer feinen Bürste an, und so viel wie möglich mit einer einzigen Schicht.
6. Bei der Anwendung von TWiNY-Körperharz bei der Anwendung von metallischen Instrumenten nicht zu stark aufdrücken. Es könnte dazu führen, dass das Harz sich verdunkelt, da die anorganischen Inhaltsstoffe von TWiNY gegen die Oberfläche des metallischen Instruments kratzen werden. Plastikinstrumente oder Instrumente, die mit harten Materialien wie Titan/Nitrat überzogen sind, werden für die Anwendung von TWiNY empfohlen.
7. Bei der Verwendung des Materials auf einer Palette oder Mischpapier mit einer Abdeckung vor Licht schützen.
8. Verblendkunststoff nicht mit anderen Materialien mischen und nicht verschiedene Verblendkunststoffe untereinander mischen, um Luftporenschlüsse und eine Verschlechterung der Materialeigenschaften zu verhindern.
9. Es ist technisch unproblematisch, mehr als zwei verschiedene TWiNY Flow-Produkte zu mischen, TWiNY Flow und TWiNY-Verblendkunststoff dagegen nicht mischen.
10. Wegen der Gefahr des Einschließens von Luftblasen beim Mischen von TWiNY Flow sorgfältig mischen.
11. Es gilt zu beachten, dass TWiNY Flow eine größere Polymerisations-schrumpfung aufweist als TWiNY-Verblendkunststoff.
12. Da TWiNY Flow die Eigenschaft von Thixotropie* aufweist, kann das Material in der Nähe der Kanülenspitze aushärten und somit später schwer herauszudrücken sein. Daher den Stempel nach Gebrauch und vor der Lagerung ca.2mm zurückschieben.
13. Stain ist auf die Innenschicht aufzutragen: Enamel oder andere Produkte nach dem Stain-Auftrag verwenden.
14. Nicht hellen Lichtquellen oder Sonnenlicht (Fenster Nähe oder Laborlampen) aussetzen, um eine Aushärtung der Paste zu verhindern.
15. Base nicht für die Außenschicht verwenden, da Base nur für den Bereich des Brückengliedes zu verwenden ist.

[Vorsichtsmaßnahmen]

- ①Für ausreichende Belüftung (mehrmals stündlich) während des Vorgangs sorgen.
- ②Beim Fräsen und Polieren des gehärteten Produkts zur Vermeidung der Staubinhalation von Ihrer lokalen Sicherheitsbehörde zugelassene Sauglüfter und Staubmasken verwenden. Zum Schutz der Augen Schutzbrille tragen.
- ③Das Produkt nicht außerhalb des empfohlenen Anwendungsbereichs verwenden.
- ④Das Produkt nicht zusammen mit anderen Produkten verwenden.
- ⑤Das Produkt ist nur von geschultem Personal anzuwenden
- ⑥Wegen Bruchgefahr die Spritze nicht bei niedrigen Temperaturen verwenden. Das Produkt ist bei einer Umgebungstemperatur von ca. 20°C anzuwenden. 20°C-25°C ist die optimale und empfohlene Temperatur für eine einfache Handhabung. Bei einer Lagertemperatur von 4°C das Produkt bei einer Raumtemperatur von ca. 20°C über 20 Min. lagern, um es verbrauchsfertig zu machen.

- ⑦Bei einer langen Lagerung von Resin Air Barrier bei niedriger Temperatur nimmt seine Viskosität zu. In diesem Fall die Schutzkappe fest verschließen und das Produkt ca. 5 Min. in heißes Wasser legen, damit die Viskosität wieder ihren Normalzustand erreicht.

[Wichtige Hinweise]

- ①Bei Auftreten allergischer Reaktionen beim Patienten, wie z.B. Hautreizungen oder -schwellungen, die Produktanwendung sofort abbrechen. Bei persistierenden Symptomen einen Arzt aufsuchen.
- ②Anwender müssen die Produktanwendung bei Auftreten von Hautreizungen und -ausschlag abbrechen. Bei persistierenden Symptomen einen Arzt aufsuchen.
- ③Ungehärtetes Produktmaterial nicht mit bloßen Händen anfassen. Kunststoffhandschuhe und Schutzbrille zum Schutz vor Hautreizungen tragen. Direkten Haut- und Augenkontakt vermeiden. Bei Hautkontakt mit einem mit Alkohol getränkten Baumwolltupfer abwischen und unter fließendem Wasser spülen. Bei Augenkontakt sofort unter fließendem Wasser spülen und einen Arzt zurate ziehen.

[Andere Hinweise]

Der zu restaurierende Kronenbereich kann, abhängig von den Essgewohnheiten des Patienten, fleckig oder mit Plaque behaftet sein. Empfehlung von täglicher Mundhygiene.

[Handhabung und Lagerung]

- ① Dieses Produkt muss vor direkter Lichteinstrahlung geschützt bei einer Temperatur von 4 - 25 °C aufbewahrt werden
- ② Lagern Sie nicht zu viele Produkte am selben Lagerort.
- ③ Halten Sie einen Feuerlöscher am Einsatzort oder Lager parat.
- ④ Lagern Sie es außer Reichweite von nicht zahnmedizinischem Personal.

[Verfallsdatum]

- ① Dieses Produkt muss vor dem auf der Verpackung aufgedruckten Verfallsdatum benutzt werden.
 - ② Dem auf der Verpackung aufgedruckten Verfallsdatum liegt unsere Authentifizierung zugrunde.
 - ③ Das auf der Verpackung aufgedruckte Verfallsdatum entspricht dem Nutzungsverfallsdatum.
- *(Bsp.: JJJJ-MM entspricht dem letzten Tag des Jahres JJJJ und des Monats MM als Verfallsdatum)

[Packungseinheiten]

- ① Opaque Resin
 - Invisible Opaque 2,0ml: IVO
 - Opaque 2,0ml: OA1,OA2, OA3, OA3.5, OA4, OB1,OB2,OB3,OB4,OC1,OC2,OC3,OC4,OD2,OD3,OD4
 - Opaque (Red Plus-Farbe) 2,0ml: OA2 R,OA3 R, OA3.5 R
 - Opaque (Whitening Shade (Aufhellungsfarbe) 2,0ml: OW1, OW2,OW3
 - Opaque (Gum Shade (Zahnfleischfarbe) 2,0ml: OG1, OG2, OG3, OG4, OG5, OG Or
 - Special Opaque Color (Opaque-Sonderfarbe) 2,0ml: Ino1, Ino2, MO
- ② Body Resin und Body Resin Flow
 - Cervical 4,8g (2,6ml): CA1, CA2, CB1, CB2, CC1, CC2, CD1, CD2
 - 3,5g (2,0ml): CA1 Flow, CA2 Flow
 - Cervical (Red Plus-Farbe) 4,8g (2,6ml): CA1 R, CA2 R
 - Opaque Dentine 4,8g (2,6ml): ODA1, ODA2, ODA3, ODA3.5, ODA4, ODB1, ODB2, ODB3, ODB4, ODC1, ODC2, ODC3, ODC4, ODD2, ODD3, ODD4
 - Opaque Dentine (Red Plus-Farbe) 4,8g (2,6ml): ODA2 R, ODA3 R, ODA3.5 R
 - Dentine 4,8g (2,6ml): DA1, DA2, DA3, DA3.5, DA4, DB1, DB2, DB3, DB4, DC1,DC2,DC3,DC4, DD2, DD3, DD4
 - 3,5g (2,0ml): DA3 Flow
 - Dentine (Red Plus-Farbe) 4,8g (2,6ml): DA2 R, DA3 R, DA3.5 R
 - Dentine (Whitening Shade) 4,8 g (2,6ml) : DW0, DW1, DW2, DW3
 - Gum(Gum Shade) 4,8g (2,6ml): G1, G2, G3, G4, G5, G6, G7, G Or
 - 3,5g (2,0ml): G1 Flow, G3 Flow, G5 Flow, G7 Flow, G Or Flow
 - Gum (Gum Modifier) 4,8g (2,6ml): GM Gray, GF Trans
 - 3,5g (2,0ml): GM Gray Flow, GM Trans Flow
- Enamel 4,8g (2,6ml): E0, E1, E2, E3, E4, E1 Clear, E2 Clear, E3 Clear, E4 Clear, E5 Clear
- 3,5g (2,0ml): E3 Flow
- Trans Enamel 4,8g (2,6ml): TE
- Trans Enamel 3,5g (2,0ml): TE Flow
- Translucent 4,8g (2,6ml): HVT, T, LVT, CT1, CT2, CT3, CT4, T Glass, T Blue, T Glass Clear
- 3,5g (2,0ml): HVT Flow, T Flow, LVT Flow, CT2 Flow, CT4 Flow, T Glass Flow, T Blue Flow, T Glass Clear Flow
- Effect 4,8g (2,6ml): HV WE, WE, AM, OC, Coffee, Orange,
- 3,5g (2,0ml): WE Flow, AM Flow, OC Flow, Coffee Flow, Orange Flow
- Base 4,8g (2,6ml): Base
- ③ Stain
 - Stain 1ml: G Dark Red, G Red, G Milky, G Violet
- ④Repair Liquid 6ml
- ⑤Repair Primer 7ml

		
Manufacturer Yamamoto Precious Metal Co., Ltd. 3-7 Sanadayama-cho, Tennoji-ku, Osaka, 543-0015 JAPAN E-mail:contact@yamakin-gold.co.jp		EC REP Obelis s.a. Boulevard Général Wahis 53 1030 Brussels, BELGIUM Tel: +(32) 2. 732.59.54 Fax: +(32) 2.732.60.03 E-Mail : mail@obelis.net