深圳爱尔创口腔技术有限公司
Shenzhen Upcera Dental Technology Co.,Ltd
地址: 广东省深圳市南山区高新园北区清华信息港B栋2层
电话: 0755-88820818　　传真: 0755-26610384
www.upceradental.com　　E-mail: china@upcera.com

瓷倍健®
瓷倍健是爱尔创旗下
全瓷/全锆/锂瓷义齿品牌

www.upzir.com
FDA CE SFDA KFDA

© Copyright Upcera 2015/1

关注爱尔创-瓷倍健

深圳爱尔创口腔技术有限公司保留更改产品设计与规格的权利，届时恕不另行通知。所有资料经过小心核对，以求准确。如果印刷错漏或翻译中可能产生之误差，本公司不承担因此产生的后果。印刷过程可能令资料内的产品跟实物有轻微分别。

爱尔创
UPCERA

染色液使用说明书

适用于爱尔创生产的ST、ST-Color、ST-PLUS三款氧化锆瓷块

1 染色液介绍

COLORING LIQUID

基础色 · 特殊色 · 稀释液

基础色 -VITA 16色

A

A1 A2 A3 A3.5 A4

B

B1 B2 B3 B4

C

C1 C2 C3 C4

D

D2 D3 D4

特殊色 SEVEN 7色

O.窝沟色

O1 O2

G.切端色

G1 G2

P.牙龈色

P1 P2 P3

E.稀释液

E0

2 染色方法

APPLICATION OF DYEING

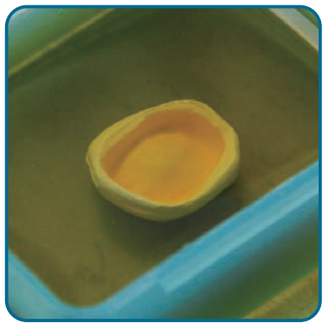
浸泡法 · 涂刷法 · 浸泡+涂刷法

1.浸泡法（A3为例）

①将牙冠放入到A3色染色液内浸泡2～5分钟。

注：浸泡时间对1.5mm以下厚度牙冠颜色深浅影响较小；
牙冠越厚浸泡时间长短对牙冠深颜色影响越大；
牙冠厚度大于3mm的建议浅一色浸泡。
浸泡过程中最好将浸泡器盖住，防止水分蒸发颜色变深。

②用塑料镊子取出牙冠，并擦干冠内外染色液。



③用红外干燥灯烘干。

注：单颗和联冠(牙冠厚度＜2mm)烘干30分钟，牙桥和较厚牙冠需烘干60分钟以上。烘干时红外干燥灯与牙冠间的距离视红外干燥灯功率而定，一般牙冠处温度需小于100℃。

ⓘ注意事项

①浸泡用染色液需单独放置储藏，建议室温（20℃±5℃）储藏。如室内温度变化较大建议冰箱冷藏。冰箱冷藏染色液使用时需提前半小时由冰箱内取出。

②多颗牙冠一同浸泡时需注意冠与冠之间不可以叠加放置，且可在浸泡过程中轻微移动牙冠位置，使冠与冠之间接触位置改变，以便染色液更好的渗入。

2.涂刷法

涂刷法分层次涂刷法和简易涂刷法

A.层次涂刷法：多颜色多步骤涂刷，颜色自然美冠。

G2

①颌1/3使用OP笔或1号釉笔涂刷G1染色液1～2遍或涂刷G2染色液1遍。

O1/O2

②窝沟使用0号或00号釉笔涂刷O1或O2染色液1遍（仅涂刷主沟副沟不涂刷）也可使用4～6号瓷笔涂刷A3染色液2遍。（涂刷窝沟区域）

A3

③中1/3和颈1/3使用4～6号瓷笔涂刷A3染色液2～3遍。

A3

④冠内整体使用4～6号瓷笔涂刷A3染色液2～3遍。

A3

⑤颈1/3使用4～6号瓷笔涂刷A3染色液1～2遍。

A2

⑥中1/3和颌1/3使用4～6号瓷笔涂刷A2染色液2～3遍。

A2

⑦颌1/3使用4～6号瓷笔涂刷A2染色液1～2遍。

A2

⑧颌面整体使用4～6号瓷笔涂刷A2染色液3～5遍。

牙冠涂刷染色完成后先自然晾干5-10分钟后再用红外干燥灯干燥30分钟以上。

B.简易涂刷法：单色分步涂刷，操作相对简单，对牙冠设计要求较高。

A 3

①窝沟使用4～6号瓷笔涂刷A 3染色液1～2遍。

A 3

②各轴面整体涂刷使用4～6号瓷笔涂刷A 3染色液1～2遍。

A 3

③冠内整体使用4～6号瓷笔涂刷A 3染色液2～3遍。

A 3

④中1/3和颈1/3使用4～6号瓷笔涂刷A 3染色液1～2遍。

A 3

⑤颌面整体使用4～6号瓷笔涂刷A 3染色液2～3遍。

A 3

⑥颈1/3使用4～6号瓷笔涂刷A 3染色液1～2遍。

ⓘ注意事项

①涂刷用染色液需取出后放置在调色盘内使用，未使用完的染色液直接丢掉，不可回收。

②毛刷在使用前建议先进行清洗，以防上次使用后未清洗。同一毛刷蘸取不同颜色染色液前需进行清洗。

③涂刷法染色液渗入牙冠深度较浅，所用用涂刷法染色牙冠需注意牙冠形态设计要准确，烧结后尽量少修整，以防形态调整好牙冠颜色变浅。

3.浸泡+涂刷法

①用A2染色液浸泡牙冠。
（详细方法见-浸泡法）

②红外干燥灯烘干20~30分钟。（注意事项同上）

③窝沟和切端染色方法同涂刷法A。

A 3

④中1/3和颈1/3使用4~6号瓷笔涂刷A3染色液1遍。

A 3

⑤冠内整体使用4~6号瓷笔涂刷A3染色液1~2遍。

A 2

⑥颈1/3使用OP笔4~6号瓷笔涂刷A3染色液1遍。

染色注意事项

①染色液牙冠必须保证清洁，干燥.（不建议冲水加工，如为冲水加工牙冠染色前必须先烘干）。

②染色液为弱酸性，皮肤易过敏者建议戴手套操作. 如不慎溅入眼内，请立即用清水冲洗，并及时就医。

③染色液切勿自行兑水稀释，以免影响颜色稳定性。如需稀释染色液可使用专用稀释液E0。

④染色后牙冠务必烘干后在烧结，以免对烧结炉内部配件造成污染，且牙冠内易出现隐裂纹。

⑤牙桥染色建议使用涂刷A或浸泡+涂刷方法以降低桥体与牙冠间的色差。

烧结程序3

SINTERING PROCESS

爱尔创用强化炉烧结曲线

爱尔创用强化炉烧结曲线（1-5颗）				
步 骤	起始温度 (度)	结束温度 (度)	时间 (分钟)	升温速率 (度/分钟)
STEP1	40	300	30	8.6
STEP2	300	1000	40	17.5
STEP3	1000	1480	120	4
STEP4	1480	1480	120	保温
STEP5	1480	800	60	11.3
STEP6	800	-121	自然冷却	

爱尔创用强化炉烧结曲线（6-9颗）

步 骤	起始温度 (度)	结束温度 (度)	时间 (分钟)	升温速率 (度/分钟)
STEP1	40	300	30	8.6
STEP2	300	1000	60	17
STEP3	1000	1480	150	3.2
STEP4	1480	1480	120	保温
STEP5	1480	800	90	7.5
STEP6	800	-121	自然冷却	

爱尔创用强化炉烧结曲线（10颗以上）

步 骤	起始温度 (度)	结束温度 (度)	时间 (分钟)	升温速率 (度/分钟)
STEP1	40	300	30	8.6
STEP2	300	1000	90	7.7
STEP3	1000	1480	180	2.6
STEP4	1480	1480	180	保温
STEP5	1480	800	90	7.5
STEP6	800	-121	自然冷却	

备注 ①使用不同品牌烧结炉、不同烧结温度及程序烧结后牙冠颜色、透性微有偏差。
②牙桥和较厚牙冠建议使用第2条（6-9颗）烧结曲线，切勿使用快速烧结，以免因升温速率过快氧化锆结晶部完全影响牙冠强度和透性。