

sagemax[®]



Instruções de Uso



PressCeramic

sagemax.com

Índice

Informações do produto	03
Composição do material	04
Conceito da pastilha	04
Instruções para preparação e espessuras mínimas de camada	05
Instruções de Uso	08
Parâmetros de injeção	11

Informações do produto

PressCeramic são pastilhas de cerâmica vítrea baseada em dissilicato de lítio para a tecnologia de injeção. O processo industrial de fabricação produz pastilhas absolutamente homogêneas em vários níveis de translucidez. Sua resistência é de 470 Mpa (típico valor médio). As pastilhas são comprimidas em restaurações extremamente precisas em fornos de injeção. As restaurações injetadas, na cor do dente e altamente estéticas são pigmentadas e/ou facetadas com estratificação cerâmica e glazeadas.

Propriedade	Especificação	Valor médio típico
CTE (25 - 100 °C) [$10^{-6}/K$]	10,5 ± 0,5	-
Resistência à flexão (biaxial) [MPa]	≥ 300	470
Solubilidade química [$\mu g/cm^2$]	< 100	-
Tipo / Classe	Tipo II / Classe 3	-

Em conformidade com ISO 6872:2015

Indicação

- › Facetas
- › Inlays e onlays
- › Coroas parciais
- › Coroas na região anterior e posterior
- › Pontes de 3 elementos na região anterior
- › Pontes de três elementos na região pré-molar até o segundo pré-molar como pilar terminal
- › Pilares híbridos para restaurações de coroas unitárias na região anterior e posterior
- › Coroas de pilar híbrido na região anterior e posterior

Contra-indicação

- › Pontes de inlays
- › Pontes tipo "cantilever"
- › Pontes adesivas
- › Ponte de dentes anteriores largura da ponte > 11 mm
- › Ponte na região pré-molar largura da ponte > 9 mm
- › Posicionamento temporário de restaurações PressCeramic
- › Preparações subgingivais muito profundas
- › Pacientes com redução grave da dentição remanescente
- › Bruxismo

- › Falta de observação dos requisitos estipulados pelo fabricante do implante com relação ao uso do tipo de implante selecionado (diâmetro e comprimento do implante precisa ser aprovado pelo fabricante do implante para a respectiva posição na arcada)
- › Falta de observação das espessuras máxima e mínima permitidas da parede cerâmica
- › Uso de um compósito de cimentação diferente do Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) para ligar o PressCeramic à base de ligação de titânio
- › Cimentação intraoral das estruturas cerâmicas à base de ligação de titânio
- › Cimentação temporária da coroa no pilar híbrido
- › Todas as demais aplicações não relacionadas como indicações

Importantes restrições de processamento

Em caso do não cumprimento das seguintes Instruções de uso, não é possível garantir o trabalho bem sucedido com PressCeramic:

- › Se forem fabricadas coroas de pilar híbrido, a abertura do canal do parafuso não deve estar localizada em áreas de ponto de contato e áreas com função de mastigação. Caso isto não for possível, é

preferível usar um pilar híbrido com uma coroa separada

- › Falta de observação das instruções do fabricante com relação ao processamento da base de ligação de titânio
- › Incumprimento das necessárias espessuras mínimas de camada
- › Ausência de elementos de extensão



Avisos!

- › Se um paciente é conhecido por ser alérgico a qualquer um dos ingredientes, PressCeramic não deve ser utilizado
- › Durante o processo de acabamento, não inalar o pó de cerâmica
- › Usar máscara e equipamento de sucção
- › Observar as informações na Ficha de Informações de Segurança (FISPO)

Composição do material

Componentes

SiO₂

Outros componentes

Li₂O, K₂O, MgO, ZnO, Al₂O₃, P₂O₅ e outros óxidos

Conceito da pastilha

	Translucidez da pastilha				
	Opal	HT (Alta Translucidez)	MT (Média Translucidez)	LT (Baixa Translucidez)	MO (Média Opacidade)
Técnica de processamento					
Técnica de pigmentação	✓	✓	✓	✓	
Técnica cut-back	✓	✓	✓	✓	
Técnica de estratificação					✓
Indicações					
Faceta oclusal ¹	✓	✓	✓		
Faceta fina ¹	✓	✓	✓		
Faceta	✓	✓	✓	✓	
Inlay		✓			
Onlay		✓	✓	✓	
Coroa parcial		✓	✓	✓	
Coroa anterior e posterior			✓	✓	✓
Ponte de 3 elementos ²			✓	✓	✓
Pilar híbrido			✓	✓	✓
Coroa do pilar híbrido			✓	✓	

¹ A técnica "cut-back" não deve ser usada para a fabricação de facetas finas e oclusais

² Apenas até o segundo pré-molar como pilar distal

Instruções para preparação e espessuras mínimas de camadas

A preparação da estrutura dentária é realizada de acordo com as regras básicas para restaurações cerâmicas:

- › Sem ângulos ou bordas
- › Preparo de ombro com margens internas arredondadas e/ou preparação chanfrada

Ao desenhar a restauração, devem ser observadas as espessuras mínimas de camada (em mm) para as indicações e técnicas de processamento individuais:

Técnica de pigmentação

Indicação	Faceta oclusal	Faceta fina	Faceta	Inlay e Onlay	Coroa parcial	Coroa		Ponte	
						Região anterior	Região posterior	Região anterior	Região posterior
Incisal/oclusal	1,0	0,4	0,7	1,0 Profundidade da fissura	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5
Circular	1,0	0,3	0,8	1,0 Largura do istmo	1,0	1,2	1,5	1,2	1,5
Dimensões do conector	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² De modo geral, se aplica o seguinte: Altura ≥ Largura	
Largura da ponte	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Cimentação	Cimentação adesiva é obrigatória					Cimentação adesiva, autoadesiva ou convencional são opcionais			

Dimensões em mm

Técnica cut-back

Indicação	Faceta oclusal	Faceta fina	Faceta	Inlay e Onlay	Coroa parcial	Coroa		Ponte	
						Região anterior	Região posterior	Região anterior	Região posterior
Incisal/oclusal	-	-	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
Circular	-	-	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Faceta (espessura da camada)	-	-	0,4	-	0,7	0,4	0,7	0,7	0,7
Dimensões do conector	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² De modo geral, se aplica o seguinte: Altura ≥ Largura	
Largura da ponte	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Cimentação	Cimentação adesiva é obrigatória					Cimentação adesiva, autoadesiva ou convencional são opcionais			

Dimensões em mm

Técnica de estratificação

Indicação	Faceta oclusal	Faceta fina	Faceta	Inlay e Onlay	Coroa parcial	Coroa		Ponte	
						Região anterior	Região posterior	Região anterior	Região posterior
Incisal/oclusal	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Circular	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Faceta (espessura da camada)	-	-	-	-	-	0,6	0,7	-	-
Dimensões do conector	-	-	-	-	-	-	-	-	
Largura da ponte	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Cimentação	Cimentação adesiva é obrigatória					Cimentação adesiva, autoadesiva ou convencional são opcionais			

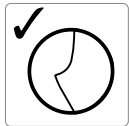
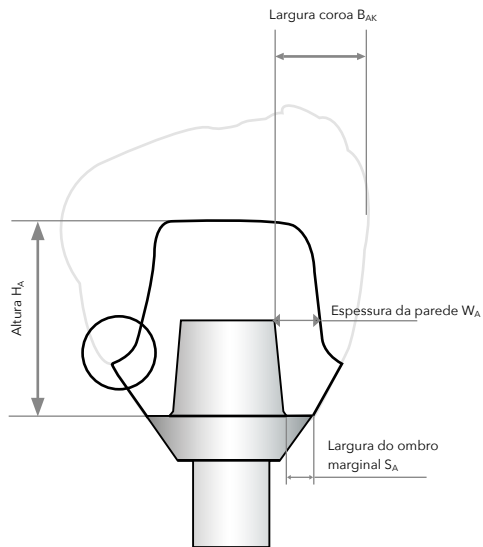
Dimensões em mm



Importante!

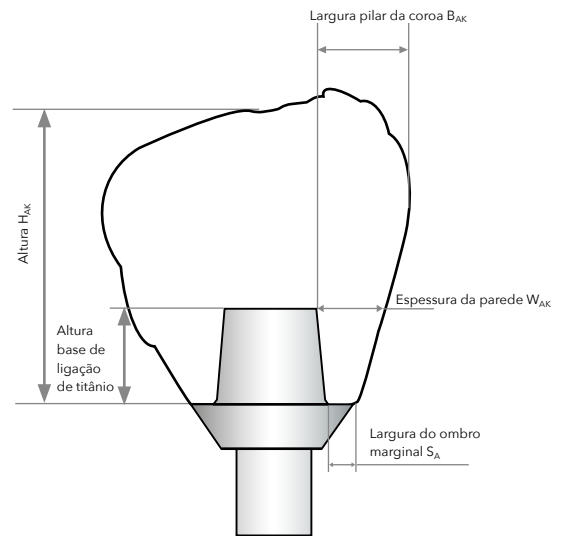
- › O componente de alta resistência (PressCeramic) da restauração sempre deve representar pelo menos 50% da espessura total da camada da restauração.
- › Em grandes preparações e para restaurações facetadas ou parcialmente facetadas, o espaço excessivo disponível deve ser compensado por dimensões correspondentes do componente de alta resistência (PressCeramic) e não pelo material de estratificação.

Espessuras mínimas de camadas do pilar híbrido



- › A largura do ombro marginal S_A deve ser de, no mínimo, 0,6 mm.
- › Crie um perfil de emergência em ângulo reto na transição para a coroa (veja a ilustração).
- › A espessura da parede W_A deve ser de, no mínimo, 0,5 mm.
- › A altura H_A não deve exceder o dobro da altura da base de ligação de titânio H_T .
- › O pilar híbrido deve ser desenhado de forma semelhante a um dente natural preparado:
 - Ombro circular epi-/supragengival com ângulos internos arredondados ou um chanfro
 - Para que a coroa seja cimentada no pilar híbrido através de um protocolo de cimentação convencional/autoadesiva, é preciso observar as superfícies retentivas e uma "altura de preparo" suficiente.
- › A largura B_{AK} da coroa é limitada para 6,0 mm da altura axial do contorno até o canal do parafuso do pilar híbrido.

Espessuras mínimas de camadas da coroa de pilar híbrido



- › A largura do ombro marginal S_A deve ser de, no mínimo, 0,6 mm.
- › A espessura da parede W_{AK} deve ser superior a 1,5 mm em toda a circunferência.
- › A abertura do canal do parafuso não deve estar localizada em áreas de ponto de contato ou áreas com função de mastigação. Caso isto não for possível, é preferível usar um pilar híbrido com uma coroa separada.
- › A largura da coroa do pilar híbrido B_{AK} é limitada para 6,0 mm da altura axial do contorno até o canal do parafuso.
- › A altura H_{AK} não deve exceder o dobro da altura da base de ligação de titânio em mais de 2 mm.

Instruções de Uso

Preparo do modelo e do molde

Fabricar o modelo de trabalho com segmentos removíveis, como de costume. Dependendo do preparo, o espaçador é aplicado ao molde em várias camadas:

- › Para facetas oclusais, facetas finas, facetas, coroas parciais, bem como coroas simples, o espaçador é aplicado em duas camadas de até máximo de 1 mm a partir da margem da preparação (aplicação do espaçador 9-11 µm).
- › Para inlays e onlays, o espaçador é aplicado em até 3 camadas e até a margem da preparação.
- › Aplicar também duas camadas para construções de pontes. Aplicar uma camada adicional nas superfícies intercoronárias dos pilares (áreas voltadas para o pântico). Esta medida ajuda a evitar fricção indesejada.
- › Para restaurações em pilares, o procedimento é o mesmo como para preparos naturais.

Contorno

Usar apenas ceras orgânicas para contornos, visto que as mesmas queimam sem deixar resíduos. Contornar a restauração de acordo com a técnica de processamento desejada (pigmentação, cut-back ou técnica de estratificação).

Notar as observações gerais para contorno:

- › Observar as espessuras mínimas de camada estipuladas e as dimensões do conector da respectiva indicação e técnica de processamento.
- › Contornar exatamente a restauração, especialmente a área das margens do preparo. Não sobre-contornar as margens do preparo, porque isto iria requerer tempo e procedimentos de risco após a injeção.
- › Para restaurações totalmente anatômicas, o possível alívio oclusal deve ser levado em conta durante a ceroplastia, visto que a aplicação de Stains and Glaze resulta em ligeiro aumento das dimensões verticais.
- › Não moldar pontas e bordas com a técnica de cut-back e de estratificação.
- › Para a técnica de estratificação, as estruturas devem ser anatomicamente reduzidas e modeladas para suportar as cúspides.

Colocação de sprues

Observar as seguintes instruções ao colocar os sprues na ceroplastia:

- › Antes de colocar os sprues, pesar a base de anel e registrar o peso.
- › Sempre posicionar os sprues na direção do escoamento do material cerâmico e na parte mais grossa da ceroplastia, para não impedir o livre escoamento do viscoso material cerâmico durante a injeção.
- › Os pontos de fixação do fio de cera no objeto injetado e na base de anel do revestimento devem ser arredondados. Evitar cantos e bordas.
- › Usar um diâmetro do fio de cera entre Ø 2,5-3 mm.
- › Observar um comprimento do fio de cera de min. 3 mm e máx. 8 mm.
- › Observar uma distância de pelo menos 3 mm entre os objetos.
- › Observar uma distância de pelo menos 10 mm entre os objetos de cera e o anel de silicone.
- › O comprimento máximo (objetos de cera + sprue) de 16 mm não deve ser excedido.
- › Fixar a restauração com sprues na "borda" da base de anel de revestimento.
- › Alinhar as margens cervicais dos objetos de cera com o anel de silicone.
- › Para calcular o peso da cera, pesar a base de anel de revestimento carregada novamente e, então, calcular a diferença entre a base de anel de revestimento sem carga e com carga.
- › Usar 1x pastilha de 3g até um peso máximo de cera de 0,75 g.

Inclusão

Seguir as instruções de uso do fabricante do material de inclusão.

Pré-aquecimento

Seguir as instruções de uso do fabricante do material de inclusão.

- › Não pré-aquecer as pastilhas PressCeramic e o êmbolo de injeção.

Injeção

Seguir as instruções de uso do fabricante do forno de injeção.

Procedimento básico após conclusão do ciclo de pré-aquecimento:

- › Remover o anel de revestimento do forno de pré-aquecimento e posicionar nele a pastilha fria PressCeramic.
- › Introduzir as pastilhas no anel de revestimento com o lado arredondado, não impresso, virado para baixo.
- › Posicionar o êmbolo de injeção dentro do anel de revestimento aquecido.
- › Usar as pinças do anel de revestimento para posicionar o anel carregado em posição reta e vertical no centro do forno de injeção.
- › Iniciar o processo de injeção com os parâmetros de injeção correspondentes.

Desinclusão

Desincluir o anel de revestimento como segue:

- › Marcar o comprimento do êmbolo de injeção no anel de revestimento arrefecido.
- › Separar o anel de revestimento usando um disco separador. Este ponto de quebra pré-determinado permite uma separação confiável do êmbolo de injeção do material cerâmico.
- › Quebrar o anel de revestimento no ponto de quebra pré-determinado, usando uma faca de gesso.
- › Usar sempre pérolas de polimento para remover o revestimento dos objetos injetados (desinclusão grosseira e fina). Não usar Al_2O_3 .
- › A desinclusão grosseira é realizada com pérolas de polimento à pressão de 4 bar.
- › A desinclusão fina é realizada com pérolas de polimento à pressão de 2 bar.
- › Observar a direção e a distância de jateamento para evitar danos às margens do objeto durante a desinclusão.

Acabamento

Instrumentos adequados de esmerilhamento são essenciais para ajustar e dar acabamento a materiais de cerâmica vítrea de alta resistência. Se forem usados instrumentos de esmerilhamento inadequados, pode ocorrer lascamento nas bordas e superaquecimento local.

O seguinte procedimento é recomendado para o acabamento:

- › O ajuste por esmerilhamento deve ser limitado ao mínimo necessário.
- › O superaquecimento da cerâmica deve ser evitado. Respeitar a baixa velocidade e leve pressão.
- › Separar o sprue, usando um disco separador adequado. Evitar o superaquecimento.
- › Assegurar que a espessura mínima da camada da restauração seja preservada durante o acabamento.
- › Alisar o ponto de fixação do sprue.
- › Remover o espaçador do molde. As restaurações são provadas nos moldes e cuidadosamente acabadas.
- › Não "pós-separar" os conectores da ponte com discos separadores. Isso pode levar a pontos de ruptura predeterminados, o que posteriormente irá comprometer a estabilidade da restauração totalmente cerâmica.
- › Verificar a oclusão e articulação e esmerilhar os ajustes adequados, se for necessário.
- › Desenhar as texturas superficiais.
- › Para limpar o lado externo da restauração, jatear brevemente com Al_2O_3 100 μm à pressão de 1 bar e limpar com o limpador a vapor.

Finalização

Os objetos injetados são acabados aplicando a técnica de pigmentação, cut-back ou estratificação com materiais cerâmicos adequados. Respeite as Instruções de Uso do fabricante da cerâmica de estratificação.

Cimentação

	Preparo Restauração PressCeramic
Jato abrasivo	-
Condicionamento	Superfície de ligação 20s com gel de condicionamento de ácido hidrofluorídrico a 5-9%. Respeite as Instruções de Uso do fabricante do gel de condicionamento.
Silanização	Superfície de ligação 60s de silanização. Respeite as Instruções de Uso do fabricante de silano.
Cimentação	Cimentação adesiva é obrigatória : faceta oclusal, faceta fina, faceta, inlay, onlay, coroa parcial Cimentação adesiva, autoadesiva ou convencional são opcionais: coroa, ponte Respeite as Instruções de Uso do fabricante do cimento.

Ligação

	Preparo Estrutura cerâmica PressCeramic	Preparo base de ligação de titânio
Jato abrasivo	-	Observar as instruções do fabricante
Condicionamento	Superfície de ligação 20s com gel de condicionamento de ácido hidrofluorídrico e 5-9%. Por favor, siga as Instruções de Uso do fabricante do gel de condicionamento.	-
Silanização	Superfície de ligação 60s de silanização. Por favor, siga as Instruções de Uso do fabricante de silano.	Superfície de ligação 60s de silanização. Por favor, siga as Instruções de Uso do fabricante de silano.
Ligação	Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) Siga as Instruções de Uso do fabricante.	



Importante!

- › Os pilares híbridos ou coroas de pilares híbridos precisam ser esterilizados antes da inserção. Além disso, devem ser observadas as regulamentações legais locais aplicáveis bem como as normas de higiene aplicáveis para a prática odontológica.
- › A esterilização a vapor pode ser realizada em 3 processos de pré-vácuo fracionado, aplicando os seguintes parâmetros: Tempo de esterilização 3 min.; temperatura do vapor 132 °C. O pilar híbrido e/ou a coroa de pilar híbrido devem ser usados imediatamente. Não armazenar após esterilização!

Parâmetros de injeção

Recomendações gerais de injeção para PressCeramic

Pastilha	Tamanho do anel de revestimento	Temperatura inicial	Taxa de aquecimento	Temperatura de injeção	Tempo de espera	Tempo de injeção	Pressão de injeção
Translucidez	g	°C	°C/min	°C	min	min	N
Opal, AT, MT	100	700	60	920	15	3	200-300 (aprox. 3-4,5 bar)
	200				25		
BT, MO	100	700	60	925	15	3	200-300 (aprox. 3-4,5 bar)
	200				25		

Valores padrão da temperatura de injeção para fornos de injeção selecionados

Forno de injeção	Temperatura de injeção
Zubler Vario Press 300	925
Dekema press-i-dent	935
Dentsply Multimat NTxpress	940
Ugin	925
Ivoclar Programat	920

Ajustar o valor "E" para fornos de injeção da Ivoclar em 300

Procedimento para determinar a temperatura de injeção ideal

- › Colocar um inlay, uma faceta e uma coroa e executar uma injeção de teste.
- › Quando todos os objetos tiverem sido ejetados, reduzir gradualmente a temperatura de injeção em 5 °C, até a injeção estar incompleta.
- › Se nem todos os objetos tiverem sido ejetados, aumentar gradualmente a temperatura de injeção em 5 °C, até todos os objetos serem ejetados.
- › A temperatura de injeção mais baixa, na qual todos os objetos são ejetados, geralmente proporciona os melhores resultados de injeção.



Importante!

- › Dependendo do forno de injeção utilizado, a temperatura de injeção a ser especificada pode às vezes divergir significativamente da temperatura recomendada. Portanto, a temperatura de injeção recomendada deve ser interpretada apenas como orientação.
- › O forno de pré-aquecimento e o forno de injeção devem ser calibrados regularmente.
- › A temperatura de injeção ideal depende de vários fatores. O uso de êmbolo de injeção reutilizável pode requerer uma temperatura de injeção 5 °C mais elevada. Dependendo do material de revestimento utilizado, a temperatura de injeção pode variar em + / - 5 °C. Quanto mais elevado o teor líquido total de material de revestimento, mais elevada é geralmente a temperatura de injeção.



Fabricado por

Sagemax Bioceramics, Inc.
34210 9th Ave. South, Suite 118
Federal Way, WA 98003 EUA
P +1-253-214-0389
E info@sagemax.com

Representante EC

AB Ardent
Generatorgatan 8
19560 Arlandastad, Suécia
P +46 8594 412 57
E info@sagemax.com

sagemax.com

CE 0123

RX only
Somente para uso dentário

Este material foi desenvolvido exclusivamente para uso em odontologia e deve ser processado de acordo com as instruções. Responsabilidade não pode ser assumida por danos resultantes do uso indevido ou da inobservância das instruções. O usuário é o único responsável por testar o material quanto à sua adequabilidade para qualquer finalidade não explicitamente indicada nas instruções. Isto também se aplica quando os materiais são misturados ou usados junto com produtos de outras empresas.

© 2021 Sagemax Bioceramics, Inc., Federal Way, WA, USA
Sagemax é uma marca registrada da Sagemax Bioceramics, Inc.
PT/2021-03/Rev.3

sagemax®