

sagemax<sup>®</sup>



Naudojimo instrukcija



PressCeramic

[sagemax.com](http://sagemax.com)

## Turiny

---

|  |    |
|--|----|
| Informacija apie gaminį                              | 03 |
| Medžiagos sudėtis                                    | 04 |
| Liejinio modelis                                     | 04 |
| Paruošimo instrukcijos ir minimalus sluoksnio storis | 05 |
| Naudojimo instrukcija                                | 08 |
| Spaudimo parametrai                                  | 11 |

## Informacija apie gaminį

„PressCeramic“ yra ličio disilikato stiklo keramikos ruošiniai spaudimo technologijai. Gaminant pramoniniu būdu gaunami visiškai vientisi įvairaus skaidrumo ruošiniai. Jų stiprumas yra 470 MPa (tipinė vidutinė vertė). Juos spaudžiant spaudimo krosnyse atkuriamos ypač tikslios restauracijos. Atspaustos itin estetiškos danties atspalvio restauracijos dažomos ir (arba) dengiamos keramikos laminatėmis ir glazūruojamos.

| Savybė   | Specifikacija    | Tipinė vidutinė vertė |
|--|------------------|-----------------------|
| Šiluminio plėtimosi koeficientas (CTE) (25-100 °C) [10 <sup>-6</sup> /K] | 10,5 ± 0,5       | -                     |
| Atsparumas lenkimui (dviašis) [MPa]                                      | ≥ 300            | 470                   |
| Cheminis tirpumas [µg/cm <sup>2</sup> ]                                  | < 100            | -                     |
| Tipas / klasė  | II tipas/3 klasė | -                     |

Pagal standartą ISO 6872:2015

### Indikacija

- › Laminatės
- › Įklotai ir užklotai
- › Daliniai vainikėliai
- › Vainikėlis priekinių ir galinių dantų srityje
- › 3 blokų tiltai priekinių dantų srityje
- › 3 blokų tiltai kaplių srityje iki antrojo kaplio kaip galinės atramos
- › Hibridinės atramos vieno danties restauracijoms priekinių ir galinių dantų srityje
- › Hibridinės atramos vainikėliai priekinių ir galinių dantų srityje

### Kontraindikacija

- › Įklotų tiltai
- › Tiltai laisvais galais
- › Klįjuojamieji tiltai
- › Priekinių dantų tilto tarpinės dalies plotis > 11 mm
- › Kaplių srities tilto tarpinės dalies plotis > 9 mm
- › Laikinas „PressCeramic“ restauracijų dėjimas
- › Labai gilios po dantenomis esančios preparacijos
- › Pacientai, kurie turi nedaug dantų.
- › Bruksizmas
- › Implantų gamintojo nurodytų reikalavimų dėl naudojimo pasirinktam implanto tipui nesilaikymas (implanto skersmenį ir ilgį gamintojas turi patvirtinti pagal atitinkamą padėtį žandikaulyje).

- › Jei nesilaikoma leistino didžiausio ir mažiausio keraminės sienelės storio
- › Kito cementavimo kompozito nei „Multilink® Hybrid Abutment“ („Ivoclar Vivadent“) naudojimas „PressCeramic“ surišti su titano cementavimo pagrindu
- › Keraminių struktūrų prie titano cementavimo pagrindo cementavimas burnoje.
- › Laikinas vainikėlio cementavimas ant hibridinės atramos
- › Visos kitos paskirtys, nenurodytos kaip indikacijos

### Svarbūs apdorojimo apribojimai

- Nesilaikant tolesnių naudojimo instrukcijų, sėkmingas darbas su „PressCeramic“ negarantuojamas:
- › Jei hibridinės atramos vainikėliai pagaminti, varžto kanalo anga negali būti kontaktinių taškų srityse arba kramtymo srityse. Jei tai neįmanoma, vertėtų naudoti hibridinę atramą su atskiru vainikėliu
  - › Jei nesilaikoma gamintojo instrukcijų dėl titano cementavimo pagrindo apdorojimo nesilaikymas
  - › nesilaikant būtinojo minimalaus sluoksnio storumo;
  - › naudojant pailginimus;



### Įspėjimai!

- › Nustačius alergiją sudėtinėms „PressCeramic“ dalims, jo negalima naudoti
- › Atlikdami apdailą neįkvėpkite keramikos dulkių
- › Naudokite siurbimo įrangą ir veido kaukę
- › Perskaitykite saugos duomenų lapą (SDS)

## Medžiagos sudėtis

### Sudedamosios dalys

SiO<sub>2</sub>

### Kitos sudedamosios dalys

Li<sub>2</sub>O, K<sub>2</sub>O, MgO, ZnO, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ir kiti oksidai

## Liejinio modelis

|                                       | Liejinio skaidrumas |                        |                               |                        |                                   |
|---------------------------------------|---------------------|------------------------|-------------------------------|------------------------|-----------------------------------|
|                                       | Opal                | HT<br>(labai skaidrus) | MT<br>(vidutiniškai skaidrus) | LT<br>(mažai skaidrus) | MO<br>(vidutiniškai nepermatomas) |
| <b>Apdoravimo technika</b>            |                     |                        |                               |                        |                                   |
| Dažymo technika                       | ✓                   | ✓                      | ✓                             | ✓                      |                                   |
| Sumažinimo technika                   | ✓                   | ✓                      | ✓                             | ✓                      |                                   |
| Sluoksniavimo technika                |                     |                        |                               |                        | ✓                                 |
| <b>Indikacijos</b>                    |                     |                        |                               |                        |                                   |
| Sąkandžio laminatė <sup>1</sup>       | ✓                   | ✓                      | ✓                             |                        |                                   |
| Plona laminatė <sup>1</sup>           | ✓                   | ✓                      | ✓                             |                        |                                   |
| Laminatė                              | ✓                   | ✓                      | ✓                             | ✓                      |                                   |
| Įklotas                               |                     | ✓                      |                               |                        |                                   |
| Užklotas                              |                     | ✓                      | ✓                             | ✓                      |                                   |
| Dalinis vainikėlis                    |                     | ✓                      | ✓                             | ✓                      |                                   |
| Priekinių ir galinių dantų vainikėlis |                     |                        | ✓                             | ✓                      | ✓                                 |
| 3 blokų tiltas <sup>2</sup>           |                     |                        | ✓                             | ✓                      | ✓                                 |
| Hibridinė atrama                      |                     |                        | ✓                             | ✓                      | ✓                                 |
| Vainikėlis ant hibridinės atramos     |                     |                        | ✓                             | ✓                      |                                   |

<sup>1</sup> Plonomis ir sąkandžio laminatėms gaminti sumažinimo technikos naudoti negalima

<sup>2</sup> Tik iki antrojo kaplio kaip galinės atramos

## Paruošimo instrukcijos ir minimalus sluoksnio storis

Danties struktūra ruošiama laikantis pagrindinių taisyklių, taikomų visoms keraminėms restauracijoms:

- › negali būti kampų ar kraštų;
- › peties paruošimas su suapvalintais vidiniais kraštais ir (arba) nusklembtos briaunos paruošimas.

Kuriant restauraciją būtina išlaikyti nurodytus minimalius sluoksnių storius (mm) atskiroms indikacijoms ir laikytis apdorojimo technikos:

### Dažymo technika

| Indikacija                   | Sąkandžio laminatė                           | Plona laminatė | Laminatė | Įklotas ir užklotas               | Dalinis vainikėlis | Vainikėlis  |                      | Tiltas   |                      |
|------------------------------|--|----------------|----------|-----------------------------------|--------------------|---|----------------------|--|----------------------|
|                              |  |                |          |                                   |                    | Priekinių dantų sritis  | Galinių dantų sritis | Priekinių dantų sritis   | Galinių dantų sritis |
| Kandamojo krašto / sąkandžio | 1,0  | 0,4            | 0,7      | 1,0<br>plyšio gylis               | 1,0                | 1,5   | 1,5                  | 1,5  | 1,5                  |
| Žiedinis                     | 1,0  | 0,3            | 0,8      | 1,0<br>siauriausios vietos plotis | 1,0                | 1,2   | 1,5                  | 1,2  | 1,5                  |
| Jungties matmenys            | -  | -              | -        | -                                 | -                  | -   | -                    | 16 mm <sup>2</sup><br>Paprastai taikomi šie reikalavimai: aukštis ≥ plotis |                      |
| Tarpinės dalies plotis       | -  | -              | -        | -                                 | -                  | -   | -                    | ≤ 11   | ≤ 9                  |
| <b>Cementavimas</b>          | Adhezinis cementavimas yra <b>privalomas</b> |                |          |                                   |                    | Adhezinis, lipnisus arba įprastas cementavimas yra <b>pasirinktinis</b> |                      |  |                      |

Matmenys (mm)

### Sumažinimo technika

| Indikacija                   | Sąkandžio laminatė                           | Plona laminatė | Laminatė | Įklotas ir užklotas | Dalinis vainikėlis | Vainikėlis  |                      | Tiltas   |                      |
|------------------------------|--|----------------|----------|---------------------|--------------------|---|----------------------|--|----------------------|
|                              |  |                |          |                     |                    | Priekinių dantų sritis  | Galinių dantų sritis | Priekinių dantų sritis   | Galinių dantų sritis |
| Kandamojo krašto / sąkandžio | -  | -              | 0,4      | -                   | 0,8                | 0,4   | 0,8                  | 0,8  | 0,8                  |
| Žiedinis                     | -  | -              | 0,6      | -                   | 1,5                | 1,2   | 1,5                  | 1,2  | 1,5                  |
| Laminatė (sluoksnio storis)  | -  | -              | 0,4      | -                   | 0,7                | 0,4   | 0,7                  | 0,7  | 0,7                  |
| Jungties matmenys            | -  | -              | -        | -                   | -                  | -   | -                    | 16 mm <sup>2</sup><br>Paprastai taikomi šie reikalavimai: aukštis ≥ plotis |                      |
| Tarpinės dalies plotis       | -  | -              | -        | -                   | -                  | -   | -                    | ≤ 11   | ≤ 9                  |
| <b>Cementavimas</b>          | Adhezinis cementavimas yra <b>privalomas</b> |                |          |                     |                    | Adhezinis, lipnisus arba įprastas cementavimas yra <b>pasirinktinis</b> |                      |  |                      |

Matmenys (mm)

## Sluoksniavimo technika

| Indikacija                   | Sąkandžio laminatė                           | Plona laminatė | Laminatė | Įklotas ir užklotas | Dalinis vainikėlis | Vainikėlis  |                      | Tiltas                 |                      |
|------------------------------|--|----------------|----------|---------------------|--------------------|---|----------------------|------------------------|----------------------|
|                              |  |                |          |                     |                    | Priekinių dantų sritis  | Galinių dantų sritis | Priekinių dantų sritis | Galinių dantų sritis |
| Kandamojo krašto / sąkandžio | -  | -              | -        | -                   | -                  | 0,6   | 0,8                  | -                      | -                    |
| Žiedinis                     | -  | -              | -        | -                   | -                  | 0,6   | 0,8                  | -                      | -                    |
| Laminatė (sluoksnio storis)  | -  | -              | -        | -                   | -                  | 0,6   | 0,7                  | -                      | -                    |
| Jungties matmenys            | -  | -              | -        | -                   | -                  | -   | -                    | -                      |                      |
| Tarpinės dalies plotis       | -  | -              | -        | -                   | -                  | -   | -                    | -                      | -                    |
| <b>Cementavimas</b>          | Adhezinis cementavimas yra <b>privalomas</b> |                |          |                     |                    | Adhezinis, lipnis arba įprastas cementavimas yra <b>pasirinktinis</b> |                      |                        |                      |

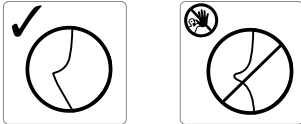
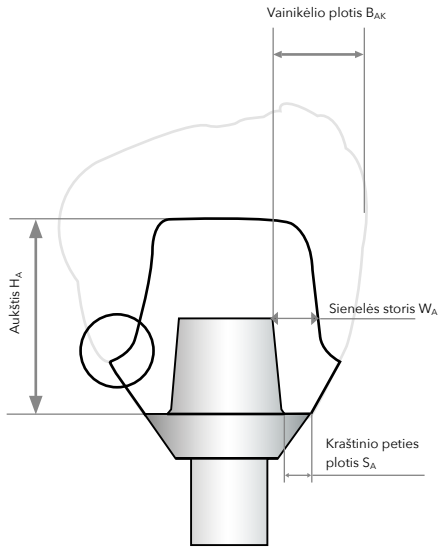
Matmenys (mm)



### Svarbu!

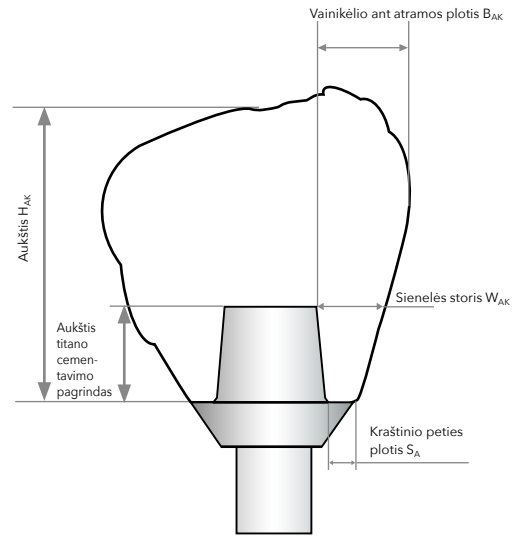
- › Didelio stiprumo restauracijos komponentas („PressCeramic“) visada turi sudaryti bent 50 % bendro restauracijos sluoksnio storio.
- › Didelėse preparacijose ir laminuotose arba iš dalies laminuotose restauracijose vietos perteklių turi kompensuoti atitinkamų matmenų didelio stiprumo komponentas („PressCeramic“), o ne laminačių medžiaga.

## Minimalaus sluoksnio storio hibridinė atrama



- › Kraštinio peties plotis  $S_A$  turi būti bent 0,6 mm.
- › Sukurkite išnirimo profilį su tinkamu perėjimo prie vainikėlio kampu (žr. paveikslą).
- › Sienelės storis  $W_A$  turi būti bent 0,5 mm.
- › Aukštis  $H_A$  negali dvigubai viršyti titano cementavimo pagrindo  $H_T$ .
- › Hibridinė atrama turi būti sukurta panašiai kaip ir paruoštas natūralus dantis:
  - žiedinis danties paviršiaus petys su apvalintomis vidinėmis briaunomis arba nusklembta briauna;
  - norint užcementuoti vainikėlį ant hibridinės atramos įprastiniais / limpančio cementavimo protokolu, reikia laikytis retencinių paviršių ir pakankamų „paruošimo aukščio“;
- › Vainikėlio plotis  $B_{AK}$  ribojamas iki 6,0 mm nuo kontūro ašinio aukščio iki hibridinės atramos varžto kanalo.

## Minimalaus sluoksnio storio hibridinės atramos vainikėlis



- › Kraštinio peties plotis  $S_A$  turi būti bent 0,6 mm.
- › Sienelės storis  $W_{AK}$  turi būti didesnis kaip 1,5 mm (visas perimetras).
- › Varžto kanalo anga negali būti kontaktinių taškų srityse arba kramtymo srityse. Jei tai neįmanoma, vertėtų naudoti hibridinę atramą su atskiru vainikėliu.
- › Hibridinės atramos vainikėlio plotis  $B_{AK}$  yra ribojamas iki 6,0 mm nuo kontūro ašinio aukščio iki varžto kanalo.
- › Aukštis  $H_{AK}$  negali dvigubai viršyti titano cementavimo pagrindo daugiau nei 2 mm.

## Naudojimo instrukcija

### Modelio ir formos paruošimas

Darbinį modelį gaminkite su nuimamomis dalimis, kaip įprastai. Atsižvelgiant į preparaciją, tarpiklis tepamas ant formos keliais sluoksniais:

- › Sąkandžio laminatėms, plonomis laminatėms, laminatėms, daliniams vainikėliams ir viengubiems vainikėliams tarpiklis tepamas dviem sluoksniais iki 1 mm storio nuo preparacijos krašto (tarpiklio tepimas 9-11 µm).
- › Įklotams ir užklotams tarpiklis tepamas iki 3 sluoksnių iki preparacijos krašto.
- › Taip pat užtepkite du sluoksnius tilto konstrukcijoms. Užtepkite papildomą sluoksnį ant atramų tarpvainikinių paviršių (link tarpinės dalies). Ši priemonė padeda apsaugoti nuo nepageidaujamos trinties.

Atramų restauracijų procedūra yra tokia pat, kaip natūralių preparacijų.

### Kontūravimas

Kontūruodami naudokite natūralų vašką, nes jis nepalieka nuosėdų. Restauraciją kontūruokite naudodami pageidaujama apdorojimo techniką (dažymą, mažinimą arba sluoksniavimo techniką).

Laikykitės šių bendrųjų kontūravimo pastabų:

- › Laikykitės nurodyto minimalaus sluoksnio storio ir jungties matmenų atitinkamai indikacijai ir apdorojimo technikai.
- › Restauraciją kontūruokite tiksliai, ypač preparacijos kraštų sritį. Pernelyg neperkontūruokite preparacijos kraštų, nes tai užima daug laiko ir tam reikalingos pavojingos derinimo procedūros atlikus spaudimą.
- › Visiškai anatomicinėms restauracijoms kuo anksčiau (jau gaminant vaškinį modelį) reikia atsižvelgti į galimą sąkandžio reljefą, nes dažymas ir glazūravimas nežymiai padidina vertikalius matmenis.
- › Nemodeliuokite galiukų ir kraštų, naudodami sumažinimo ir sluoksniavimo techniką.
- › Naudojant sluoksniavimo techniką, karkasus reikia anatomiciškai sumažinti ir modeliuoti gumburų atramai.

### Liečių tvirtinimas

Tvirtindami liečius prie vaškinio modelio, turėkite omenyje šias pastabas:

- › Prieš tvirtindami liečius, pasverkite žiedinį pagrindą ir pasižymėkite svorį.
- › Liečius visada tvirtinkite keramikos tekėjimo kryptimi ir ties storiausia vaškinio modelio dalimi, kad spaudimo metu klampi keramika tekėtų tolygiai.
- › Vaško vielos tvirtinimo galai spaudžiamame objekte ir apgaubimo žiediniame pagrinde turi būti suapvalinti. Nepalikite kampų ir kraštų.
- › Naudokite vaško vielą, kurios skersmuo Ø 2,5-3 mm.
- › Vaško vielos ilgis turi būti min. 3 mm ir maks. 8 mm.
- › Tarp objektų palikite mažiausiai 3 mm tarpus.
- › Tarp vaško objektų ir silikoninio žiedo palikite mažiausiai 10 mm tarpus.
- › Negalima viršyti 16 mm ilgio (vaško objektų + liečio).
- › Pritvirtinkite restauraciją su liečiais prie apgaubimo žiedinio pagrindo „krašto“.
- › Sulygiuokite vaško objektų kaklelio kraštus su silikoniniu žiedu.
- › Norėdami apskaičiuoti vaško svorį, dar kartą pasverkite apgaubimo žiedinį pagrindą su apkrova ir apskaičiuokite skirtumą tarp apgaubimo žiedinio pagrindo su apkrova ir be jos.
- › Naudokite 1 x 3 g liejinį iki maks. 0,75 g vaško svorio.

### Apgaubimas

Vadovaukitės apgaubimo medžiagos gamintojo naudojimo instrukcijomis.

### Įkaitinimas

Vadovaukitės apgaubimo medžiagos gamintojo naudojimo instrukcijomis.

- › Neįkaitinkite „PressCeramic“ liejinių ir spaudimo stūmoklio.



### Spaudimas

Vadovaukitės spaudimo krosnies gamintojo naudojimo instrukcijomis.

Pagrindinė procedūra po įkaitinimo ciklo:

- › Išimkite apgaubimo žiedą iš įkaitinimo krosnies ir įdėkite į ją šaltą „PressCeramic“ liejinį.
- › Įstatykite liejinius į apgaubimo žiedą suapvalinta, neįspausta puse žemyn.
- › Uždėkite spaudimo stūmiklį ant karšto apgaubimo žiedo.
- › Apgaubimo žiedo pincetu pastatykite apgaubimo žiedą su apkrova vertikaliai ir tiesiai spaudimo krosnies centre.
- › Pradėkite spaudimo procesą, naudodami atitinkamus spaudimo parametrus.

### Nuėmimas

Apgaubimo žiedas nuimamas taip:

- › Pažymėkite spaudimo stūmoklį ant atvėsusio apgaubimo žiedo.
- › Atskirkite apgaubimo žiedą, naudodami atskyrimo diską. Šis nustatytas laužimo taškas padeda patikimai atskirti spaudimo stūmoklį nuo keraminės medžiagos.
- › Nulaužkite apgaubimo žiedą nustatytame laužimo taške, naudodami gipso peilį.
- › Visada naudokite poliravimo granulėms išspaustiems objektams nuimti (šiurkštus ir glotnus nuėmimas). Nenaudokite  $Al_2O_3$ .
- › Šiurkštus nuėmimas atliekamas pasitelkus poliravimo granules esant 4 bar slėgiui.
- › Glotnus nuėmimas atliekamas pasitelkus poliravimo granules esant 2 bar slėgiui.
- › Laikykitės smėliasraučio krypties ir atstumo, kad nuimdami nepažeistumėte objekto kraštų.

### Apdaila

Didelio stiprumo stiklo keramikos medžiagoms koreguoti ir apdailai atlikti būtini tinkami šlifavimo instrumentai. Naudojant netinkamus instrumentus galima nuskelti kraštus ar perkaitinti nedideles sritis.

Poliruoti rekomenduojama taikant šią procedūrą:

- › Koregavimas poliruojant turėtų būti minimalus.
- › Reikia stengtis neperkaitinti keramikos. Greitis ir spaudimas turi būti nedidelis.
- › Atskirkite lietį, naudodami tinkamą atskyrimo diską. Neperkaitinkite.
- › Atlikdami apdailą stenkitės išlaikyti minimalų restauracijos sluoksnio storį.
- › Išlyginkite liečio tvirtinimo tašką.
- › Nuimkite tarpiklį nuo formos. Restauracijos patikrinamos formose ir atsargiai nudailinamos.
- › Neatskirkite tilto jungčių atskyrimo diskais. Dėl to gali atsirasti nepageidaujimų potencialių lūžimo taškų, kurie pakenks keraminės restauracijos stabilumui.
- › Patikrinkite sąkandį ir žandikaulio judesius ir, jei būtina, atitinkamai pakoreguokite šlifavimo instrumentais.
- › Sukurkite paviršiaus tekstūras.
- › Norėdami nuvalyti restauracijos išorę, trumpai nupūskite  $Al_2O_3$  100  $\mu m$  ir 1 bar srove ir nuvalykite gariniu valikliu.

### Užbaigimas

Spaudimo objektai užbaigiami dažymu, mažinimu arba sluoksniavimo technika su tinkamomis keraminėmis medžiagomis. Laikykitės sluoksniavimo keramikos gamintojo naudojimo instrukcijų.

## Cementavimas

|                          | „PressCeramic“ restauracijos paruošimas  |
|--------------------------|--|
| Smėliasrautis apdirbimas | -  |
| Ėsdinimas                | Jungiamasis paviršius 20 sek. su 5-9 % vandenilio fluorida rūgšties ėsdinimo geliu.<br>Laikykitės ėsdinimo gelio gamintojo naudojimo instrukcijų.  |
| Silanizavimas            | Jungiamojo paviršiaus 60 sek. silanizacija.<br>Laikykitės silano gamintojo naudojimo instrukcijų.  |
| <b>Cementavimas</b>      | Adhezinis cementavimas yra <b>privalomas</b> :<br>okliuzinės laminatės, plonos laminatės, laminatės, įklotai, užklotai, daliniai vainikėliai<br>Adhezinis, lipnusis arba įprastas cementavimas yra pasirinktinis:<br>vainikėlis, tiltas<br>Laikykitės cemento gamintojo naudojimo instrukcijų. |

## Klijavimas

|                          | „PressCeramic“ keraminės struktūros paruošimas  | Titano klijavimo pagrindo paruošimas  |
|--------------------------|---|---|
| Smėliasrautis apdirbimas | -   | Laikykitės gamintojo instrukcijų  |
| Ėsdinimas                | Jungiamasis paviršius 20 sek. su 5-9 % vandenilio fluorida rūgšties ėsdinimo geliu.<br>Laikykitės ėsdinimo gelio gamintojo naudojimo instrukcijų. | -   |
| Silanizavimas            | Jungiamojo paviršiaus 60 sek. silanizacija.<br>Laikykitės silano gamintojo naudojimo instrukcijų.   | Jungiamojo paviršiaus 60 sek. silanizacija.<br>Laikykitės silano gamintojo naudojimo instrukcijų. |
| <b>Klijavimas</b>        | „Multilink® Hybrid Abutment“ („Ivoclar Vivadent“)<br>Laikykitės gamintojo naudojimo instrukcijų.  |   |



### Svarbu!

- › Prieš dedant hibridines atramas arba vainikėlius ant hibridinių atramų reikia sterilizuoti. Be to, būtina laikytis vietinių odontologinės praktikos teisinių reglamentų ir higienos standartų.
- › Sterilizavimą garais galima atlikti naudojant 3 k. frakcionuotą pirminį vakuumą ir naudojant šiuos parametrus: Sterilizacijos laikas 3 min; garų temperatūra 132 °C. Hibridinė atrama ir (arba) vainikėlis ant hibridinės atramos turi būti naudojami nedelsiant. Atlikus sterilizavimą negalima padėti saugoti!

# Spaudimo parametrai

## Bendrosios „PressCeramic“ spaudimo rekomendacijos

| Liejiny      | Appaubimo žiedo dydis | Pradinė temperatūra | Kaitinimo greitis | Spaudimo temperatūra | Laikymo laikas | Spaudimo laikas | Spaudimo slėgis                     |
|--------------|-----------------------|---------------------|-------------------|----------------------|----------------|-----------------|-------------------------------------|
| Skaidrumas   | g                     | °C                  | °C / min.         | °C                   | min.           | min.            | N                                   |
| Opal, HT, MT | 100                   | 700                 | 60                | 920                  | 15             | 3               | 200-300<br>(apytiksl.<br>3-4,5 bar) |
|              | 200                   |                     |                   |                      | 25             |                 | 3-4,5 bar)                          |
| LT, MO       | 100                   | 700                 | 60                | 925                  | 15             | 3               | 200-300<br>(apytiksl.<br>3-4,5 bar) |
|              | 200                   |                     |                   |                      | 25             |                 | 3-4,5 bar)                          |

### Standartinės pasirinktų spaudimo krosnių spaudimo temperatūros reikšmės

| Spaudimo krosnis           | Spaudimo temperatūra<br>°C |
|----------------------------|----------------------------|
| Zubler Vario Press 300     | 925                        |
| Dekema press-i-dent        | 935                        |
| Dentsply Multimat NTxpress | 940                        |
| Ugin                       | 925                        |
| Ivoclar Programat          | 920                        |

Nustatykite „Ivoclar“ spaudimo krosnių „E“ reikšmę 300.

### Optimalios spaudimo temperatūros nustatymas

- › Prisekite įklotą, laminatę ir vainikėlį ir atlikite bandomąjį spaudimą.
- › Kai visi objektai atspaudžiami, palaipsniui mažinkite spaudimo temperatūrą kas 5 °C, kol spaudimas nebaigtas.
- › Jei atspaudžiami ne visi objektai, palaipsniui didinkite spaudimo temperatūrą kas 5 °C, kol bus atspausiti visi objektai.
- › Žemiausia temperatūra, kurioje atspaudžiami visi objektai, paprastai užtikrina geriausius spaudimo rezultatus.



### Svarbu!

- › Atsižvelgiant į naudojamą spaudimo krosnį, įvesta spaudimo temperatūra kartais gali gerokai skirtis nuo rekomenduojamos temperatūros. Dėl to rekomenduojama temperatūra turi būti laikoma tik orientacinio pobūdžio.
- › Įkaitinimo ir spaudimo krosnys turi būti reguliariai kalibruojamos.
- › Optimali spaudimo temperatūra priklauso nuo kelių veiksnių. Naudojant daugkartinį spaudimo stūmoklį, spaudimo temperatūrą gali tekti padidinti 5 °C. Atsižvelgiant į appaubimo medžiagą, spaudimo temperatūra gali skirtis +/- 5 °C. Paprastai kuo didesnis bendrasis skysčio kiekis appaubimo medžiagoje, tuo aukštesnė temperatūra reikalinga.



Gamintojas

**Sagemax Bioceramics, Inc.**  
34210 9th Ave. South, Suite 118  
Federal Way, WA 98003, JAV  
**Tel.** +1-253-214-0389  
**El. paštas** info@sagemax.com

EB atstovas

**AB Ardent**  
Generatorgatan 8  
19560 Arlandastad, Švedija  
**Tel.** +46 8594 412 57  
**El. paštas** info@sagemax.com

sagemax.com

CE 0123

**RX only**

Skirta tik odontologijai

Ši medžiaga sukurta naudoti tik odontologijos srityje ir turi būti apdorojama laikantis instrukcijų. Atsakomybė už žalą, atsiradusią dėl netinkamo naudojimo ar instrukcijų nesilaikymo, neprisiimama. Tik naudotojas turi patikrinti, ar medžiaga tinkama ir gali būti naudojama bet kokiam tikslui, nenurodytam instrukcijose. Tai taip pat taikoma, kai medžiagos yra maišomos arba naudojamos su kitų gamintojų gaminiais.

© 2021 Sagemax Bioceramics, Inc., Federal Way, WA, USA  
„Sagemax“ yra registruotas „Sagemax Bioceramics, Inc.“ prekės ženklas. /  
LT/2021-03/Rev.3

sagemax®