

sagemax®



Упатство за употреба



PressCeramic

sagemax.com

Содржина

Информации за производот	03
Состав на материјалот	04
Концепт на ингот	04
Упатство за подготовка и минимални дебелини на слоевите	05
Упатство за употреба	08
Параметри за пресување	11

Информации за производот

PressCeramic се литиум дисиликатни стаклено-керамички празнини за технологија на пресување. Производниот процес во индустријата создава апсолутно хомогени празнини во различните нивоа на просирност. Тие имаат јачина од 470 МПа (вообичаена средна вредност). Пресувани се во екстремно прецизни реставрации во печки за пресување. Пресуваните реставрации со бои на забите и голема естетика се обоени и/или со коронки со обложена керамика и глазирани.

Својство	Спецификации	Вообичаена средна вредност
СТЕ (25 - 100 °C) [10 ⁻⁶ /K]	10,5 ± 0,5	-
Отпорност на флексија (биаксијална) [МПа]	≥ 300	470
Хемиска растворливост [µg/cm ²]	< 100	-
Тип/класа	Тип II/класа 3	-

Согласно ISO 6872:2015

Индикации

- › Навлаки
- › Инлеи и онлеи
- › Делумни коронки
- › Коронки во антериорниот и постериорниот регион
- › Мостови со 3 единици во антериорниот регион
- › Мостови со три единици во премоларниот регион до вториот предкатник како краен носач
- › Хибридни абатменти за реставрации со еден заб во антериорниот и постериорниот регион
- › Навлаки за хибридни абатменти во антериорниот и постериорниот регион

Контраиндикации

- › Мостови на инлеи
- › Мост со слободен крај
- › Атхезивни мостови
- › Широчина на вештачкиот заб од мостот со антериорни заби > 11 mm
- › Широчина на вештачкиот заб од мостот на премоларниот регион > 9 mm
- › Привремено поставување на реставрациите на PressCeramic
- › Многу длабоки подгингивални препарации
- › Пациенти со сериозно намалена остаточна дентиција

- › Бруксизам
- › Непочитување на барањата пропишани од производителот на импланти за избраниот тип на имплант (дијаметарот и должината на имплантот мора да бидат одобрени за соодветната позиција во вилицата од страна на производителот на имплантот)
- › Непочитување на дозволените максимални и минимални дебелини на керамичките сидови
- › Употреба на композитна цементна смеса што не е Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) за врзување на PressCeramic со титаниумската подлога за врзување
- › Интраорално цементирање на керамичките структури на титаниумската подлога за врзување
- › Привремено цементирање на коронката на хибридниот абатмент
- › Сите други апликации што не се наведени како индикации

Важни ограничувања за обработката

Во случај на неусогласеност со следново Упатство за употреба, не може да се гарантира успешната работа со PressCeramic:

- › Ако се прават коронки на хибриден абатмент, отворот на каналот за шрафење не смее да е поставен во областа на контактните точки и областите со функција на цвакање.

Доколку ова не е можно, треба да се претпочита хибриден абатмент со посебна коронка

- › Непочитување на упатствата на производителот во однос на обработката на титаниумската подлога за врзување
- › Неусогласеност со потребната минимална дебелина на слојот
- › Нема делови за екстензии



Предупредувања!

- › Ако се знае дека пациентот е алергичен на некоја од состојките, PressCeramic не смее да се користи
- › Не вдишувајте ја керамичката прашина при финализирањето
- › Користете опрема за извлекување и носете маска за лице
- › Почитувајте го листот со безбедносни податоци (SDS)

Состав на материјалот

Компоненти

SiO₂

Други состојки

Li₂O, K₂O, MgO, ZnO, Al₂O₃, P₂O₅ и други оксиди

Концепт на ингот

	Прозирност на ингот				
	Opal	HT (Силна прозирност)	MT (Средна прозирност)	LT (Слаба прозирност)	MO (Средна непрозирност)
Техника на обработка					
Техника на боене	✓	✓	✓	✓	
Техника на намалување	✓	✓	✓	✓	
Техника на слоеви					✓
Индикации					
Оклузиска навлака ¹	✓	✓	✓		
Тенка навлака ¹	✓	✓	✓		
Навлака	✓	✓	✓	✓	
Инлеј		✓			
Онлеј		✓	✓	✓	
Делумна коронка		✓	✓	✓	
Антериорна и постериорна коронка			✓	✓	✓
Мост со 3 единици ²			✓	✓	✓
Хибриден имплант			✓	✓	✓
Коронка со хибриден имплант			✓	✓	

¹ Техниката на намалување не смее да се користи за изработка на овие навлаки и оклузиски навлаки

² Само до вториот предкатник како дистален носач

Упатство за препарација и минимални дебелини на слоевите

Препарацијата на структурата на забот се прави според основните правила за целосно керамички реставрации:

- › Без агли или рабови
- › Препарација на рамо со заоблени внатрешни рабови и/или препарација на жлеб

При дизајнирање на реставрацијата, мора да се почитуваат наведените минимални дебелини на слојот (во mm) на индивидуалните индикации и техниките на обработка:

Техника на боене

Индикации	Оклузиска навлака	Тенка навлака	Навлака	Инлеј и онлеј	Делумна коронка	Коронка		Мост	
						Антериорен регион	Постериорен регион	Антериорен регион	Постериорен регион
Инцизална/оклузивна	1,0	0,4	0,7	1,0 длабочина на фисурата	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5
Кружна	1,0	0,3	0,8	1,0 широчина на истмусот	1,0	1,2	1,5	1,2	1,5
Димензии на конекторот	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² Генерално, важи следново: височина ≥ широчина	
Широчина на вештачкиот заб	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Цементирање	Атхезивното цементирање е задолжително					Самоатхезивното или конвенционалното цементирање се изборни			

Димензии во mm

Техника на намалување

Индикации	Оклузиска навлака	Тенка навлака	Навлака	Инлеј и онлеј	Делумна коронка	Коронка		Мост	
						Антериорен регион	Постериорен регион	Антериорен регион	Постериорен регион
Инцизална/оклузивна	-	-	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
Кружна	-	-	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Навлака (дебелина на слојот)	-	-	0,4	-	0,7	0,4	0,7	0,7	0,7
Конектор димензии	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² Генерално, важи следново: височина ≥ широчина	
Широчина на вештачкиот заб	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Цементирање	Атхезивното цементирање е задолжително					Самоатхезивното или конвенционалното цементирање се изборни			

Димензии во mm

Техника на слоеви

Индикации	Оклузиска навлака	Тенка навлака	Навлака	Инлеј и онлеј	Делумна коронка	Коронка		Мост	
						Антериорен регион	Постериорен регион	Антериорен регион	Постериорен регион
Инцизална/оклузивна	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Кружна	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Навлака (дебелина на слојот)	-	-	-	-	-	0,6	0,7	-	-
Димензии на конекторот	-	-	-	-	-	-	-	-	
Широчина на вештачкиот заб	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Цементирање	Атхезивното цементирање е задолжително					Самоатхезивното или конвенционалното цементирање се изборни			

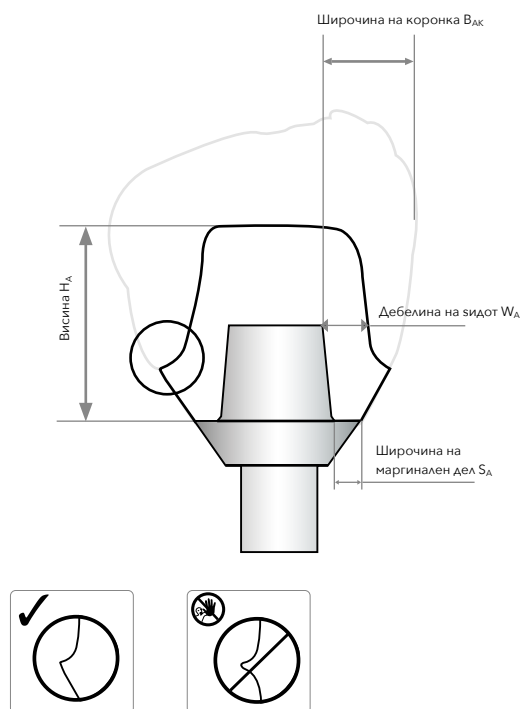
Димензии во mm



Важно!

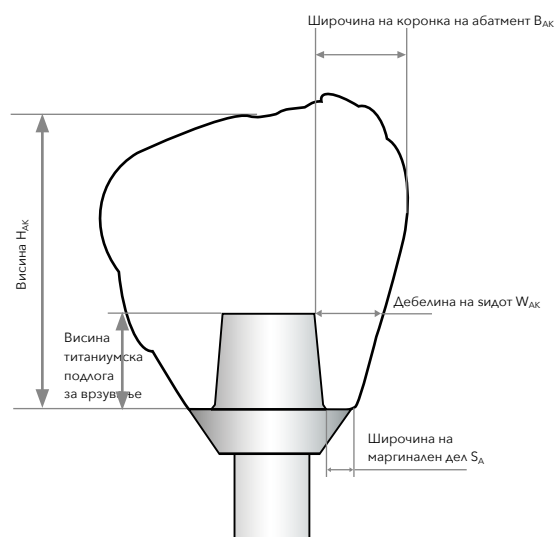
- › Високоотпорната компонента (PressCeramic) на реставрацијата мора секогаш да учествува со најмалку 50 % од вкупната дебелина на слојот на реставрацијата.
- › Во големите препарации и за реставрации со навлаки или со делумни навлаки, вишокот достапен простор мора да се компензира со соодветните димензии на високоотпорната компонента (PressCeramic), а не со материјалите за слоеви.

Хибриден абатмент со минимална дебелина на слојот



- › Широчината на маргиналниот дел S_D мора да биде најмалку 0,6 mm.
- › Создајте профил што излегува со прав агол на преминот кон коронката (видете ја сликата).
- › Дебелината на сидот W_D мора да биде најмалку 0,5 mm.
- › Висината H_A не смее двојно да ја надмине висината на титаниумската подлога за врзување H_T .
- › Хибридниот абатмент треба да е направен на сличен начин како и препариран природен заб:
 - Кружен епи-/супрагингивален дел со заоблени внатрешни рабови или жлеб
 - За да се цементира коронката на хибридниот абатмент со користење конвенционални/самоатхезивни протоколи за цементирање, мора да се запазат површини што задржуваат и доволна „висина на подготовката“.
- › Широчината V_{AK} на коронката е ограничена на 6,0 mm од аксијалната висина на контурата до каналот за шрафење на хибридниот имплант.

Навлака на хибриден абатмент со минимална дебелина на слојот



- › Широчината на маргиналниот дел S_D мора да биде најмалку 0,6 mm.
- › Дебелината на сидот W_{AK} мора да биде поголема од 1,5 mm за целиот обем.
- › Отворот на каналот за шрафење не смее да е поставен во областите на контактните точки или областите со применета функција. Доколку ова не е можно, треба да се претпочита хибриден абатмент со посебна коронка.
- › Ширината на коронката на хибридниот абатмент V_{AK} е ограничена на 6,0 mm од аксијалната висина на контурата до каналот за шрафење.
- › Висината H_{AK} не смее двојно да ја надмине висината на титаниумската подлога за врзување за повеќе од 2 mm.

Упатство за употреба

Препарација на моделот и бојата

Изработете работен модел со мобилни сегменти, како и вообичаено. Зависно од препаратацијата, се нанесува разделник на бојата во неколку слоја:

- › За оклузиски навлаки, тенки навлаки, делумни навлаки, како и единечни коронки, разделникот се нанесува во два слоја до макс. 1 mm од маргината на препаратацијата (нанесување на разделникот 9 - 11 µm).
- › За инлеи и онлеи, разделникот се нанесува во најмногу 3 слоја и најмногу до маргината на препаратацијата.
- › Исто така, нанесете два слоја за конструкциите на мостот. Нанесете дополнителен слој на интеркороналните површини на имплантите (кон вештачкиот заб). Оваа мерка помага во спречувањето несакано триење.
- › За реставрација на имплантите, постапката е иста како и онаа на природните препарации

Обликување

Користете само органски восоци за обликување, бидејќи тие се печат без да остават остатоци. Обликувајте ја реставрацијата во согласност со саканата техника на обработка (боење, намалување или техника на слоеви).

Почитувајте ги следните општи забелешки за обликување:

- › Почитувајте ја пропишаната минимална дебелина на слојот и димензии на конекторот од соодветната техника за индикации и обработка.
- › Прецизно обликувајте ја реставрацијата, особено во областа на маргините на препаратацијата. Не обликувајте ги маргините прекумерно, бидејќи тоа ќе одземе време и ќе бара ризични постапки за поставување по пресувањето.
- › За целосно анатомски реставрации, треба да се земе предвид можното оклузиско олеснување колку е можно порано во текот на нанесувањето восок, бидејќи нанесувањето на бојата и глазурата резултира со мало зголемување на вертикалните димензии.
- › Не моделирајте ги врвовите и рабовите со техниката на намалување и техниката на слоеви.

- › За техниката на слоеви, рамките треба анатомски да се намалат и да се моделираат за поддршка на туберите.

Поставување на одливот

Имајте ги предвид следниве белешки кога ќе ги нанесувате одливите на восочните модели:

- › Пред поставување на одливот, измерете ја подлогата за прстенот и евидентирајте ја тежината.
- › Секогаш нанесувајте ги одливите во насока на текот на керамиката и најдебелиот дел од восочниот модел, така што ќе се овозможи беспрекорното течење на вискозната керамика за време на пресувањето.
- › Точките за нанесување на восочната жица на пресуваниот објект и на подлогата за обложување на прстенот мора да се заоблени. Избегнувајте агли и рабови.
- › Употребете дијаметар на восочната жица помеѓу Ø 2,5 - 3 mm.
- › Почитувајте ја должината на восочната жица од мин. 3 mm и макс. 8 mm.
- › Почитувајте го растојанието од најмалку 3 mm помеѓу објектите.
- › Почитувајте го растојанието од најмалку 10 mm помеѓу восочните објекти и силиконскиот прстен.
- › Не смее да се надмине максималната должина (восочни објекти + одлив) од 16 mm.
- › Нанесете ја одливната реставрација на „работ“ од подлогата за обложување на прстенот.
- › Порамнете ги цервиксните маргини на восочните објекти на силиконскиот прстен.
- › За пресметување на тежината на восокот, повторно пресметајте ја наполнетата подлога за обложување на прстенот и потоа пресметајте ја разликата помеѓу ненаполнетата и наполнетата подлога за обложување на прстенот.
- › Користете ингот од 1x3g до максимална тежина на восокот од 0,75 g.

Обложување

Следете го упатството за работа на производителот на материјалот за обложување.

Предгревање

Следете го упатството за работа на производителот на материјалот за обложување.

- › Не предгревајте ги инготиите и клипот за пресување на PressCeramic.

Пресување

Следете го упатството за работа на производителот на печката за пресување.

Основна постапка по завршувањето на циклусот на предгреење:

- › Извадете го прстенот за обложување од печката за пресување и поставете го ладниот ингот на PressCeramic во неа.
- › Вметнете ги инготите во прстенот за обложување со заоблената, невтисната страна свртена надолу.
- › Притиснете го клипот за пресување во жешкиот прстен за обложување.
- › Користете ги клештите на прстенот за обложување за исправено поставување на наполнетиот прстен за обложување и право во центарот на печката за пресување.
- › Започнете го процесот на пресување со соодветни параметри за пресување.

Одвојување

Одвојте го прстенот за обложување на следниов начин:

- › Означете ја должината на клипот за пресување на изладениот прстен за обложување.
- › Одделете го прстенот за обложување со диск за одделување. Претходно утврдената точка на кршење овозможува сигурно одделување на клипот за пресување и керамичкиот материјал.
- › Скршете го прстенот за обложување на претходно утврдената точка на кршење со нож за гипс.
- › Секогаш користете зрна за полирање за одделување на пресуваните објекти (грубо и фино одвојување). Не користете Al_2O_3 .
- › Грубото одвојување се врши со зрна за полирање при притисок од 4 бари.
- › Финото одвојување се врши со зрна за полирање при притисок од 2 бари.
- › За да се спречи оштетување на маргините на објектите за време на одвојувањето, почитувајте ги насоката и растојанието за пескарење.

Финиширање

Соодветни инструменти за стружење се задолжителни за приспособување и финалирање на високоотпорните стаклено-керамички материјали. Доколку се користат несоодветни инструменти за стружење, може да настане кршење на рабовите и локално прегревање.

За финалирање, се препорачува следнава постапка:

- › Приспособувањето со стружење треба да се држи на минимум.
- › Мора да се избегнува прегревање на керамиката. Мора да се почитуваат малата брзина и лесниот притисок.
- › Одделете го одливот со соодветен диск за одделување. Избегнувајте прегревање.
- › Осигурете се дека ќе се одржат минималните дебелини на слојот на реставрацијата за време на финалирањето.
- › Измазнете ја точката на поврзување на одливот.
- › Извадете го разделникот од бојата. Реставрациите се испробуваат на боите и внимателно се финалираат.
- › Не „одвојувајте ги отпосле“ конекторите на мостот со дискови за издвојување. Тоа може да резултира со непосакувани предодредени точки на кршење, што последователно ќе ја загрози стабилноста на целосно керамичката реставрација.
- › Проверете ја оклузијата и артикулацијата и загризот во соодветните приспособувања, ако е потребно.
- › Дизајнирајте ги текстурите на површината.
- › За чистење на надворешната страна од реставрацијата, кратко пескарете со Al_2O_3 100 μm при притисок од 1 бар и исчистете со чистач на пареа.

Завршување

Објектите за пресување се финалираат со техниката на боене, намалување или техниката на слоеви со соодветни керамички материјали. Следете го Упатството за употреба на производителот на керамиката за обложување.

Цементирање

	Препарација Рестаурација на PressCeramic
Пескарење	-
Нагризување	Површина за врзување 20 s со гел за нагризување со 5-9% флуороводородна киселина. Следете го Упатството за употреба на производителот на гелот за нагризување.
Силанизирање	Силанизација на површината за врзување 60 s. Следете го Упатството за употреба на производителот на силанот.
Цементирање	Атхезивното цементирање е задолжително : оклузивна коронка, тенка коронка, коронка, инлеј, онлеј, делумна навлака Атхезивното, самоатхезивното или или конвенционалното цементирање се изборни: навлака, мост Следете го Упатството за употреба на производителот на цементирањето.

Врзување

	Препарација Керамичка структура на PressCeramic	Препарација титаниумска подлога за врзување
Пескарење	-	Следете ги упатствата на производителот
Нагризување	Површина за врзување 20 s со гел за нагризување со 5-9% флуороводородна киселина. Следете го Упатството за употреба на производителот на гелот за нагризување.	-
Силанизирање	Силанизација на површината за врзување 60 s. Следете го Упатството за употреба на производителот на силанот.	Силанизација на површината за врзување 60 s. Следете го Упатството за употреба на производителот на силанот.
Врзување	Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) Следете го Упатството за употреба на производителот.	



Важно!

- › Хибридните абатменти или навлаките за хибридни абатменти мора да се стерилизираат пред вметнувањето. Дополнително, мора да се почитуваат локално важечките законски регулативи и хигиенските стандарди за стоматолошката пракса.
- › Стерилизација со пареа може да се врши во 3 x фракциониран предвакуум и почитувајќи ги следните параметри: Време на стерилизација 3 мин.; температура на пареа 132 °C. Хибридниот абатмент и/или коронката на хибридниот абатмент треба да се употребат веднаш. Не треба да се складираат по стерилизацијата!

Параметри за пресување

Општи препораки за пресување за PressCeramic

Ингот	Големина на прстенот за обложување	Температура на почеток	Брзина на загревање	Температура на пресување	Време на задржување	Време на пресување	Притисок на пресување
Прозирност	g	°C	°C / мин.	°C	мин.	мин.	N
Opal, HT, MT	100	700	60	920	15	3	200-300 (околу 3-4,5 бар)
	200						
LT, MO	100	700	60	925	15	3	200-300 (околу 3-4,5 бари)
	200						

Стандардни вредности на температурата на пресување за избрани печки за пресување

Печка за пресување	Температура на пресување °C
Zubler Vario Press 300	925
Dekema press-i-dent	935
Dentsply Multimat NTxpress	940
Ugin	925
Ivoclar Programat	920

Поставете ја вредноста „E“ за печките за пресување од Ivoclar на 300

Постапка за утврдување на оптималната температура на пресување

- › Прикачете инлеј, навлака и коронка и извршете тестирање.
- › Кога сите објекти се притиснати, постепено намалувајте ја температурата на пресување за 5°C додека пресувањето е нецелосно.
- › Доколку не се притиснати сите објекти, постепено зголемувајте ја температурата на пресување за 5°C додека сите објекти се пресувани.
- › Најниската температура на пресување на која се пресуваат сите објекти општо ги дава најдобрите резултати од пресување.



Важно!

- › Зависно од печката за пресување што се користи, температурата на пресување што треба да се внесе понекогаш значително може да отстапува од препорачаната температура. Препорачаните температури на пресување, според тоа, треба да се гледаат само како водилки.
- › Печката за предгревање и печката за пресување треба редовно да се калибрираат.
- › Оптималната температура на пресување зависи од неколку фактори. За употребата на клипот за пресување за повеќекратна употреба може да биде потребна температура на пресување што е повисока од 5°C. Зависно од материјалот за обложување што се користи, температурата на пресување може да варира за +/- 5°C. Колку е повисока вкупната содржина на течности на материјалот за обложување, вообичаено е повисока температурата на пресување.



Произведено од

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

ЕС-претставник

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

sagemax.com

CE 0123

RX only

Само за дентална употреба

Материјалот е развиен исклучиво за употреба во стоматологијата и мора да се обработи согласно Упатството. Нема да се прифати одговорност за штета настаната од погрешна употреба или наследење на Упатството. Корисникот е самостојно одговорен за тестирање на материјалот за неговата соодветност за која било цел што не е изречно наведена во Упатството. Ова важи и кога материјалите се мешаат со или се користат заедно со производи од други компании.

© 2021 Sagemax Bioceramics, Inc., Federal Way, WA, USA
Sagemax е регистрирана трговска марка на Sagemax Bioceramics, Inc.
MK/2021-03/ Rev.3

sagemax®