

sagemax[®]



Οδηγίες Χρήσης



PressCeramic

sagemax.com

Πίνακας περιεχομένων

Πληροφορίες για το προϊόν	03
Σύνθεση υλικών	04
Χαρακτηριστικά των προδιαμορφωμένων κυλίνδρων (Ingot)	04
Οδηγίες προετοιμασίας και ελάχιστο πάχος στρώσεων	05
Οδηγίες χρήσης	08
Παράμετροι συμπίεσης	11

Πληροφορίες για το προϊόν

Τα PressCeramic είναι υαλοκεραμικοί δίσκοι (blanks) διπυριτικού λιθίου για τεχνικές πρεσαρίσματος. Η βιομηχανική διαδικασία κατασκευής παράγει απολύτως ομοιογενείς δίσκους με διάφορους βαθμούς ημιδιαφάνειας. Έχουν αντοχή 470 MPa (τυπική μέση τιμή). Πρεσάρονται σε φούρνους συμπίεσης για τη διαμόρφωση αποκαταστάσεων υψηλής

ακρίβειας. Οι πρεσαριστές αποκαταστάσεις υψηλής αισθητικής στο χρώμα του δοντιού μακιγιάρονται ή/και επικαλύπτονται με κεραμικό διαστρωμάτωσης και εφραλώνονται.

Ιδιότητα	Προδιαγραφή	Τυπική μέση τιμή
CTE (25 - 100 °C) [10 ⁻⁶ /K]	10,5 ± 0,5	-
Αντοχή σε κάμψη (διαξονική) [MPa]	≥ 300	470
Χημική διαλυτότητα [μg/cm ²]	< 100	-
Τύπος / Κατηγορία	Τύπος II / κατηγορία 3	-

Κατά ISO 6872:2015

Ενδείξεις

- › Όψεις
- › Ένθετα και επένθετα
- › Μερικές στεφάνες
- › Στεφάνες στην πρόσθια και οπίσθια περιοχή
- › Γέφυρες 3 τεμαχίων στην πρόσθια περιοχή
- › Γέφυρες 3 τεμαχίων στην περιοχή των προγομφίων με ακραίο στήριγμα έως τον δεύτερο προγόμφιο
- › Υβριδικά στηρίγματα για μονήρεις αποκαταστάσεις στην πρόσθια και οπίσθια περιοχή
- › Στεφάνες υβριδικού στηρίγματος στην πρόσθια και οπίσθια περιοχή

Αντενδείξεις

- › Ένθετες γέφυρες
- › Γέφυρες ελεύθερου άκρου
- › Προσωρινές γέφυρες
- › Πλάτος γεφυρώματος πρόσθιων δοντιών > 11 mm
- › Πλάτος γεφυρώματος περιοχής προγομφίων > 9 mm
- › Προσωρινή τοποθέτηση αποκαταστάσεων PressCeramic
- › Πολύ βαθιές υποουλικές παρασκευές
- › Ασθενείς με σημαντικά μειωμένη υπολειπόμενη οδοντοφυΐα
- › Βρυγμός
- › Μη τήρηση των απαιτήσεων που ορίζει ο κατασκευαστής του εμφυτεύματος σχετικά με

- τη χρήση του επιλεγμένου τύπου εμφυτεύματος (η διάμετρος και το μήκος του εμφυτεύματος πρέπει να είναι εγκεκριμένα από τον κατασκευαστή του εμφυτεύματος για την αντίστοιχη θέση στη γνάθο)
- › Μη τήρηση του μέγιστου και του ελάχιστου επιτρεπόμενου πάχους τοιχώματος του κεραμικού
- › Χρήση άλλης ρητινώδους κονίας εκτός από το Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) για τη συγκόλληση του PressCeramic στη συγκολλούμενη βάση τιτανίου
- › Ενδοστοματική συγκόλληση των κεραμικών αποκαταστάσεων στη βάση τιτανίου
- › Προσωρινή συγκόλληση της στεφάνης στο υβριδικό στήριγμα
- › Κάθε άλλη εφαρμογή που δεν περιλαμβάνεται στις ενδείξεις

Σημαντικοί περιορισμοί κατεργασίας

- Αν δεν τηρηθούν οι ακόλουθες οδηγίες χρήσης, δεν είναι εγγυημένη η επιτυχής εργασία με το υλικό PressCeramic:
- › Για την κατασκευή στεφανών με υβριδικό στήριγμα, η οπή του καναλιού της βίδας δεν πρέπει να βρίσκεται στην περιοχή των σημείων επαφής και σε περιοχές με μασητική λειτουργία. Αν αυτό δεν είναι δυνατό, πρέπει να προτιμάται υβριδικό στήριγμα με ξεχωριστή στεφάνη.

- › Μη τήρηση των οδηγιών του κατασκευαστή για την κατεργασία της συγκολλούμενης βάσης τιτανίου
- › Μη τήρηση του ελάχιστου απαιτούμενου πάχους στρώσεων
- › Δεν υπάρχουν εξαρτήματα προέκτασης



Προειδοποιήσεις!

- › Αν είναι γνωστό ότι ο ασθενής είναι αλλεργικός σε οποιοδήποτε συστατικό του PressCeramic, το προϊόν δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί.
- › Μην εισπνέετε τη σκόνη κεραμικού κατά τη λείανση.
- › Χρησιμοποιήστε σύστημα απαγωγής της σκόνης και φορέστε μάσκα προσώπου.
- › Τηρείτε τις οδηγίες του Δελτίου Δεδομένων Ασφαλείας (SDS).

Σύνθεση υλικών

Σύνθεση

SiO₂

Άλλα συστατικά

Li₂O, K₂O, MgO, ZnO, Al₂O₃, P₂O₅ και άλλα οξειδία

Χαρακτηριστικά των προδιαμορφωμένων κύβων (Ingot)

	Ημιδιαφάνεια Ingot				
	Opal	HT (Υψηλής ημιδιαφάνειας)	MT (Μέτριας ημιδιαφάνειας)	LT (Χαμηλής ημιδιαφάνειας)	MO (Μέτριας αδιαφάνειας)
Τεχνική κατεργασίας					
Τεχνική χρωματικού χαρακτηρισμού	✓	✓	✓	✓	
Τεχνική σταδιακής αφαίρεσης (cut-back)	✓	✓	✓	✓	
Τεχνική διαστρωμάτωσης					✓
Ενδείξεις					
Μασητική όψη ¹	✓	✓	✓		
Λεπτή όψη ¹	✓	✓	✓		
Όψη	✓	✓	✓	✓	
Ένθετο		✓			
Επένθετο		✓	✓	✓	
Μερική στεφάνη		✓	✓	✓	
Πρόσθια και οπίσθια στεφάνη			✓	✓	✓
Γέφυρα 3 τεμαχίων ²			✓	✓	✓
Υβριδικό στήριγμα			✓	✓	✓
Στεφάνη υβριδικού στηρίγματος			✓	✓	

¹ Η τεχνική cut-back δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για να κατασκευαστούν λεπτές όψεις και μασητικές όψεις.

² Μόνο μέχρι τον δεύτερο προγύμφο ως άνω στήριγμα.

Οδηγίες προετοιμασίας και ελάχιστο πάχος στρώσεων

Η προετοιμασία του δοντιού πραγματοποιείται σύμφωνα με τους βασικούς κανόνες για τις ολοκεραμικές αποκαταστάσεις:

- › Χωρίς γωνίες ή αιχμές
- › Παρασκευή αυχένα με στρογγυλεμένες εσωτερικές ακμές και/ή παρασκευή τοξοειδούς βάρθρου

Κατά τον σχεδιασμό της αποκατάστασης, θα πρέπει να τηρούνται τα ακόλουθα ελάχιστα πάχη στρώσεων (σε mm) ανάλογα με την εκάστοτε ένδειξη και την τεχνική κατεργασίας:

Τεχνική χρωματικού χαρακτηρισμού

Ένδειξεις	Μασητική όψη	Λεπτή όψη	Όψη	Ένθετο και επένθετο	Μερική στεφάνη	Στεφάνη		Γέφυρα	
						Πρόσθια περιοχή	Οπίσθια περιοχή	Πρόσθια περιοχή	Οπίσθια περιοχή
Κοπτική/μασητική περιοχή	1,0	0,4	0,7	1,0 βάθος σχισμής	1,0	1,5	1,5	1,5	1,5
Κυκλικά	1,0	0,3	0,8	1,0 πλάτος ισθμού	1,0	1,2	1,5	1,2	1,5
Διαστάσεις συνδέσμου	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² Γενικά, ισχύουν τα ακόλουθα: Ύψος ≥ πλάτος	
Πλάτος γεφυρώματος	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Συγκόλληση	Συγκόλληση με ρητινώδη κονία υποχρεωτικά					Η συγκόλληση με ρητινώδη, αυτοσυγκολλούμενη ή συμβατική κονία είναι προαιρετική .			

Διαστάσεις σε mm

Τεχνική cut-back

Ένδειξεις	Μασητική όψη	Λεπτή όψη	Όψη	Ένθετο και επένθετο	Μερική στεφάνη	Στεφάνη		Γέφυρα	
						Πρόσθια περιοχή	Οπίσθια περιοχή	Πρόσθια περιοχή	Οπίσθια περιοχή
Κοπτική/μασητική περιοχή	-	-	0,4	-	0,8	0,4	0,8	0,8	0,8
Κυκλικά	-	-	0,6	-	1,5	1,2	1,5	1,2	1,5
Όψη (πάχος στρώσης)	-	-	0,4	-	0,7	0,4	0,7	0,7	0,7
Διαστάσεις συνδέσμου	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ² Γενικά, ισχύουν τα ακόλουθα: Ύψος ≥ πλάτος	
Πλάτος γεφυρώματος	-	-	-	-	-	-	-	≤ 11	≤ 9
Συγκόλληση	Συγκόλληση με ρητινώδη κονία υποχρεωτικά					Η συγκόλληση με ρητινώδη, αυτοσυγκολλούμενη ή συμβατική κονία είναι προαιρετική .			

Διαστάσεις σε mm

Τεχνική διαστρωμάτωσης

Ενδείξεις	Μασητική όψη	Λεπτή όψη	Όψη	Ένθετο και επένθετο	Μερική στεφάνη	Στεφάνη		Γέφυρα	
						Πρόσθια περιοχή	Οπίσθια περιοχή	Πρόσθια περιοχή	Οπίσθια περιοχή
Κοπτική/μασητική περιοχή	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Κυκλικά	-	-	-	-	-	0,6	0,8	-	-
Όψη (πάχος στρώσης)	-	-	-	-	-	0,6	0,7	-	-
Διαστάσεις συνδέσμου	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Πλάτος γεφυρώματος	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Συγκόλληση	Συγκόλληση με ρητινώδη κονία υποχρεωτικά					Η συγκόλληση με ρητινώδη, αυτοσυγκολλούμενη ή συμβατική κονία είναι προαιρετική .			

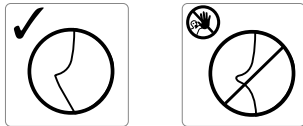
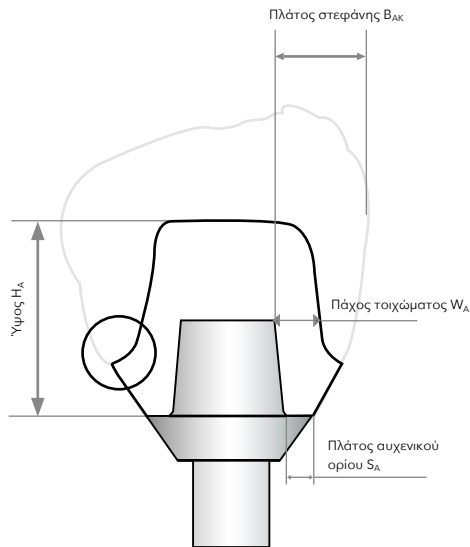
Διαστάσεις σε mm



Σημαντικό!

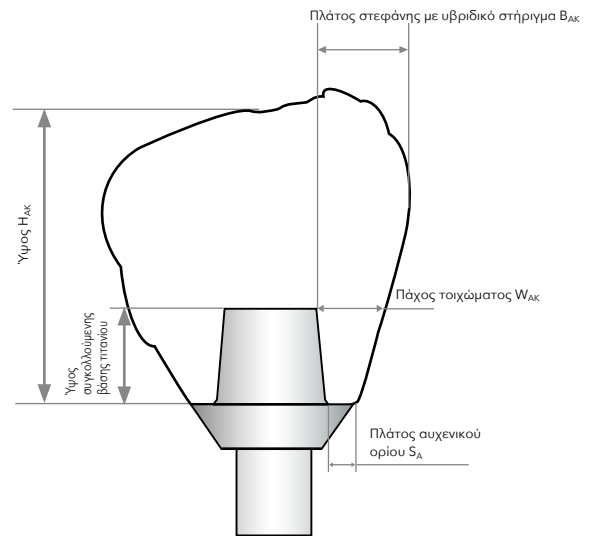
- › Το υλικό υψηλής αντοχής της αποκατάστασης (PressCeramic) πρέπει πάντα να απαρτίζει τουλάχιστον το 50% του συνολικού πάχους στρώσεων της αποκατάστασης.
- › Στις μεγάλες αποκαταστάσεις και στις επικαλυμμένες ή μερικώς επικαλυμμένες αποκαταστάσεις, η περίσσεια διαθέσιμου χώρου πρέπει να αντισταθμιστεί από τις κατάλληλες διαστάσεις του υλικού υψηλής αντοχής (PressCeramic) και όχι από το υλικό διαστρωμάτωσης.

Ελάχιστο πάχος στρώσεων για υβριδικό στήριγμα



- › Το πλάτος του αυχενικού ορίου S_A πρέπει να είναι τουλάχιστον 0,6 mm.
- › Δημιουργήστε προφίλ ανάδυσσης υπό ορθή γωνία στο όριο με τη στεφάνη (βλ. εικόνα).
- › Το πάχος του τοιχώματος W_A πρέπει να είναι τουλάχιστον 0,5 mm.
- › Το ύψος H_A πρέπει να είναι το μέγιστο δύο φορές το ύψος της συγκολλούμενης βάσης πιτανίου H_T .
- › Το υβριδικό στήριγμα θα πρέπει να σχεδιαστεί με παρόμοιο τρόπο όπως το παρασκευασμένο φυσικό δόντι:
 - Κυκλικός επι-/υπερουλκός αυχένας με αποστρωγγυλεμένες εσωτερικές ακμές ή τοξοειδές βάθρο (chamfer),
 - Για να συγκολληθεί η στεφάνη στο υβριδικό στήριγμα, χρησιμοποιώντας πρωτόκολλο συγκόλλησης με συμβατική/ αυτοσυγκολλούμενη κονία, θα πρέπει να δημιουργηθούν συγκρατητικές επιφάνειες και επαρκές «ύψος παρασκευής».
- › Το πλάτος της στεφάνης B_{AK} περιορίζεται στα 6,0 mm από το αξονικό ύψος του περιγράμματος μέχρι το κανάλι της βίδας του υβριδικού στηρίγματος.

Ελάχιστο πάχος στρώσεων για στεφάνη υβριδικού στηρίγματος



- › Το πλάτος του αυχενικού ορίου S_A πρέπει να είναι τουλάχιστον 0,6 mm.
- › Το πάχος τοιχώματος W_{AK} πρέπει να είναι μεγαλύτερο από 1,5 mm σε ολόκληρη την περίμετρο.
- › Η οπή για το κανάλι της βίδας δεν πρέπει να βρίσκεται στις περιοχές των σημείων επαφής ή σε περιοχές με μασητική λειτουργία. Αν αυτό δεν είναι δυνατό, πρέπει να προτιμάται υβριδικό στήριγμα με ξεχωριστή στεφάνη.
- › Το πλάτος της στεφάνης υβριδικού στηρίγματος B_{AK} περιορίζεται στα 6,0 mm από το αξονικό ύψος του περιγράμματος μέχρι το κανάλι της βίδας.
- › Το ύψος H_{AK} δεν πρέπει να ξεπερνά δύο φορές το ύψος της συγκολλούμενης βάσης πιτανίου συν 2 mm.

Οδηγίες Χρήσης

Προετοιμασία εκμαγείου και ομοιωμάτων

Κατασκευάστε ένα εκμαγείο εργασίας με αποσπώμενα τεμάχια ως συνήθως. Ανάλογα με την προετοιμασία, το βερνίκι διατήρησης χώρου (spacer) εφαρμόζεται στο ομοίωμα σε περισσότερες στρώσεις:

- › Για μασητικές όψεις, λεπτές όψεις, όψεις, μερικές στεφάνες, καθώς και μονήρεις στεφάνες, το βερνίκι spacer εφαρμόζεται σε δύο στρώσεις έως μέγιστο 1 mm από το όριο της παρασκευής (εφαρμογή spacer 9-11 μm).
- › Για ένθετα και επένθετα, το βερνίκι spacer εφαρμόζεται σε έως 3 στρώσεις και έως το όριο της παρασκευής.
- › Για γέφυρες, εφαρμόστε επίσης δύο στρώσεις. Εφαρμόστε μια επιπλέον στρώση στις επιφάνειες των στηριγμάτων που έρχονται σε επαφή με τις στεφάνες (προς το γεφύρωμα). Έτσι αποτρέπεται η ανεπιθύμητη τριβή.
- › Για αποκαταστάσεις πάνω σε στηρίγματα, η διαδικασία είναι ίδια όπως και για τις παρασκευές σε φυσικό δόντι

Διαμόρφωση περιγράμματος

Χρησιμοποιήστε μόνο οργανικά κεριά για διαμόρφωση του περιγράμματος, διότι καίγονται χωρίς να αφήνουν υπόλειμμα. Διαμορφώστε το περίγραμμα της αποκατάστασης με την επιθυμητή διαδικασία κατεργασίας (τεχνική χρωματικού χαρακτηρισμού, cut-back ή διαστρωμάτωσης).

Τηρείτε τις ακόλουθες γενικές οδηγίες για τη διαμόρφωση του περιγράμματος:

- › Τηρείτε τα ελάχιστα απαιτούμενα πάχη στρώσεων και τις διαστάσεις των συνδέσμων ανάλογα με την εκάστοτε ένδειξη και την τεχνική κατεργασίας.
- › Διαμορφώστε με ακρίβεια το περίγραμμα της αποκατάστασης, ιδιαίτερα στην περιοχή των ορίων της παρασκευής. Μην τροχίζετε υπερβολικά τα όρια της παρασκευής, διότι θα απαιτηθούν χρονοβόρες και επισφαλείς διαδικασίες εφαρμογής μετά το πρεσάρισμα.
- › Για πλήρως ανατομικές αποκαταστάσεις, θα πρέπει να λαμβάνεται υπόψη η μασητική περιοχή ανακούφισης από το στάδιο του κερώματος, διότι η εφαρμογή των χρωστικών και του εφυαλώματος αυξάνει ελαφρώς τις κάθετες διαστάσεις.
- › Μη διαμορφώνετε αιχμές και ακμές με την τεχνική cut-back και την τεχνική διαστρωμάτωσης.
- › Για την τεχνική διαστρωμάτωσης, οι σκελετοί θα πρέπει να διαμορφωθούν ανατομικά και με τρόπο ώστε να υποστηρίξουν τα φύματα.

Τοποθέτηση αγωγών

Τηρείτε τις ακόλουθες οδηγίες κατά την προσάρτηση αγωγών στο κέρινο ομοίωμα:

- › Πριν τοποθετήσετε τους αγωγούς, ζυγίστε τη βάση του δακτυλίου και καταγράψτε το βάρος.
- › Οι αγωγοί πρέπει πάντα να προσαρτώνται στην κατεύθυνση ροής του κεραμικού και στο παχύτερο τμήμα του κέρινου ομοιώματος, έτσι ώστε να διευκολύνεται η ομαλή ροή του παχύρευστου κεραμικού κατά το πρεσάρισμα.
- › Τα σημεία σύνδεσης του κέρινου αγωγού στο πρεσαρισμένο αντικείμενο και στη βάση του δακτυλίου επένδυσης πρέπει να είναι στρογγυλεμένα. Αποφύγετε τις γωνίες και τις αιχμές.
- › Χρησιμοποιήστε κέρινο αγωγό με διάμετρο μεταξύ \varnothing 2,5-3 mm.
- › Χρησιμοποιήστε κέρινο αγωγό με ελάχιστο μήκος 3 mm και μέγιστο μήκος 8 mm.
- › Διατηρήστε απόσταση τουλάχιστον 3 mm μεταξύ των αντικειμένων.
- › Διατηρήστε απόσταση τουλάχιστον 10 mm μεταξύ των κέρινων αντικειμένων και του δακτυλίου σιλικόνης.
- › Μην ξεπερνάτε το μέγιστο μήκος (κέρινα αντικείμενα + αγωγός) των 16 mm.
- › Προσαρτήστε την αποκατάσταση με τους συνδεδεμένους αγωγούς στην "άκρη" της βάσης του δακτυλίου επένδυσης.
- › Ευθυγραμμίστε τα αυχενικά όρια των κέρινων αντικειμένων με τον δακτύλιο από σιλικόνη.
- › Για να υπολογίσετε το βάρος του κεριού, ζυγίστε ξανά τη φορτωμένη βάση του δακτυλίου επένδυσης και μετά υπολογίστε τη διαφορά ανάμεσα στη μη φορτωμένη και τη φορτωμένη βάση του δακτυλίου επένδυσης.
- › Χρησιμοποιήστε 1 ingot των 3g έως μέγιστο βάρος κεριού 0,75 g.

Επένδυση

Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή του υλικού επένδυσης.

Προθέρμανση

Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή του υλικού επένδυσης.

- › Μην προθερμαίνετε τα ingot PressCeramic και το έμβολο συμπίεσης.

Συμπίεση

Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή του φούρνου συμπίεσης.

Βασική διαδικασία αφού ολοκληρωθεί ο κύκλος προθέρμανσης:

- › Αφαιρέστε τον δακτύλιο επένδυσης από τον φούρνο προθέρμανσης και τοποθετήστε το ψυχρό ingot PressCeramic μέσα στον φούρνο.
- › Τοποθετήστε τα ingot μέσα στον δακτύλιο επένδυσης με τη στρογγυλεμένη, μη χαραγμένη πλευρά προς τα κάτω.
- › Τοποθετήστε το έμβολο συμπίεσης μέσα στον καυτό δακτύλιο επένδυσης.
- › Χρησιμοποιήστε τη λαβίδα του δακτυλίου επένδυσης για να τοποθετήσετε τον φορτωμένο δακτύλιο επένδυσης ευθύγραμμο και όρθιο στο μέσον του φούρνου συμπίεσης.
- › Ξεκινήστε τη διαδικασία συμπίεσης με τις κατάλληλες παραμέτρους συμπίεσης.

Απόσπαση

Αποσπάστε τον δακτύλιο επένδυσης ως εξής:

- › Σημειώστε το μήκος του εμβόλου συμπίεσης στον δακτύλιο επένδυσης αφού κρυώσει.
- › Αποσπάστε τον δακτύλιο επένδυσης, χρησιμοποιώντας έναν διαχωριστικό δίσκο. Το προκαθορισμένο σημείο θραύσης επιτρέπει τον αξιόπιστο διαχωρισμό του εμβόλου συμπίεσης από το κεραμικό υλικό.
- › Σπάστε τον δακτύλιο επένδυσης στο προκαθορισμένο σημείο θραύσης, χρησιμοποιώντας ένα μαχαιρίδιο γύψου.
- › Να χρησιμοποιείτε πάντα χάντρες στίλβωσης για να καθαρίσετε τα πρεσαριστά αντικείμενα (αδρός και λεπτός καθαρισμός). Μη χρησιμοποιείτε Al_2O_3 .
- › Ο αδρός καθαρισμός πραγματοποιείται με χάντρες στίλβωσης σε πίεση 4 bar.
- › Ο λεπτός καθαρισμός πραγματοποιείται με χάντρες στίλβωσης σε πίεση 2 bar.
- › Ακολουθείτε τη συνιστώμενη κατεύθυνση και απόσταση αμμοβολής για να μην καταστραφούν τα όρια του αντικειμένου κατά την απόσπαση.

Λείανση

Τα κατάλληλα εργαλεία εκτροχισμού είναι απαραίτητα για την διόρθωση και την τελική διαμόρφωση υαλοκεραμικών υλικών υψηλής αντοχής. Αν χρησιμοποιηθούν ακατάλληλα εργαλεία εκτροχισμού, μπορεί να αποφλοιωθούν οι ακμές της αποκατάστασης και να παρουσιαστεί τοπική υπερθέρμανση.

Για τη λείανση, συνιστάται η ακόλουθη διαδικασία:

- › Οι διορθώσεις με εκτροχισμό πρέπει να είναι ελάχιστες.
- › Πρέπει να αποφεύγεται η υπερθέρμανση του κεραμικού. Η εργασία πρέπει να πραγματοποιείται με χαμηλή ταχύτητα και ελαφρά πίεση.
- › Αποσπάστε τον αγωγό, χρησιμοποιώντας κατάλληλο διαχωριστικό δίσκο. Αποφύγετε την υπερθέρμανση.
- › Βεβαιωθείτε ότι διατηρείται το ελάχιστο απαιτούμενο πάχος των στρώσεων της αποκατάστασης κατά τη λείανση.
- › Εξομαλύνετε το σημείο συναρμογής του αγωγού.
- › Αφαιρέστε το spacer από το ομοίωμα. Οι αποκαταστάσεις δοκιμάζονται πάνω στα ομοιώματα και λειαινούνται προσεκτικά.
- › Μην «διαχωρίζετε εκ των υστέρων» τους συνδέσμους του σκελετού της γέφυρας με διαχωριστικούς δίσκους. Μπορεί να δημιουργηθούν ανεπιθύμητα σημεία δυναμικής θραύσης, που θα επηρεάσουν τη σταθερότητα της ολοκεραμικής αποκατάστασης.
- › Ελέγξτε τη σύγκλιση και την άρθρωση και κάντε τις κατάλληλες διορθώσεις με εκτροχισμό, εάν χρειάζεται.
- › Σχεδιάστε την επιφανειακή υφή.
- › Για να καθαρίσετε την εξωτερική πλευρά της αποκατάστασης, αμμοβολήστε ελαφρά με Al_2O_3 100 μm σε πίεση 1 bar και καθαρίστε με συσκευή ατμού.

Ολοκλήρωση

Τα πρεσαριστά αντικείμενα ολοκληρώνονται με την τεχνική χρωματικού χαρακτηρισμού, cut-back ή διαστρωμάτωσης, χρησιμοποιώντας κατάλληλα κεραμικά υλικά. Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή του κεραμικού διαστρωμάτωσης.

Συγκόλληση με κονία (Cementing)

	Προετοιμασία αποκατάσταση με PressCeramic
Αμμοβολή	-
Αδροποίηση	Επιφάνεια συγκόλλησης, 20 δευτ. με ζελέ αδροποίησης υδροφθορικού οξέος 5-9%. Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή του ζελέ αδροποίησης.
Σιλιανοποίηση	Επιφάνεια συγκόλλησης, σιλιανοποίηση για 60 δευτ. Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή του σιλιανοποιητικού.
Συγκόλληση με κονία (Cementing)	Συγκόλληση με ρητινώδη κονία υποχρεωτικά : μασητική όψη, λεπτή όψη, ένθετο, επένθετο, μερική στεφάνη Συγκόλληση με ρητινώδη, αυτοσυγκολλούμενη ή συμβατική κονία προαιρετικά: στεφάνη, γέφυρα Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή της κονίας.

Συγκόλληση με ρητίνη (Bonding)

	Προετοιμασία κεραμική κατασκευή από PressCeramic	Προετοιμασία συγκολλούμενη βάση τιτανίου
Αμμοβολή	-	Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή.
Αδροποίηση	Επιφάνεια συγκόλλησης, 20 δευτ. με ζελέ αδροποίησης υδροφθορικού οξέος 5-9%. Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή του ζελέ αδροποίησης.	-
Σιλιανοποίηση	Επιφάνεια συγκόλλησης, σιλιανοποίηση για 60 δευτ. Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή του σιλιανοποιητικού.	Επιφάνεια συγκόλλησης, σιλιανοποίηση για 60 δευτ. Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή του σιλιανοποιητικού.
Συγκόλληση με ρητίνη (Bonding)	Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) Ακολουθήστε τις Οδηγίες Χρήσης του κατασκευαστή.	



Σημαντικό!

- › Τα υβριδικά στηρίγματα και οι στεφάνες υβριδικού στηρίγματος πρέπει να αποστειρώνονται πριν τοποθετηθούν. Επιπλέον, πρέπει να τηρούνται οι κατά τύπους εφαρμοστέοι νομικοί κανονισμοί και τα υγειονομικά πρότυπα που ισχύουν για τα οδοντιατρεία.
- › Μπορεί να πραγματοποιηθεί αποστείρωση με ατμό σε συσκευή κλασματικής 3x προκατεργασίας κενού, χρησιμοποιώντας τις ακόλουθες παραμέτρους: Χρόνος αποστείρωσης 3 λεπτά, θερμοκρασία ατμού 132 °C. Το υβριδικό στήριγμα και/ή η στεφάνη υβριδικού στηρίγματος πρέπει να χρησιμοποιηθούν αμέσως. Να μην αποθηκεύονται μετά την αποστείρωση!

Παράμετροι συμπίεσης

Γενικές συστάσεις συμπίεσης για το PressCeramic

Ingot	Μέγεθος δακτυλίου επένδυσης	Αρχική θερμοκρασία	Ρυθμός θέρμανσης	Θερμοκρασία συμπίεσης	Χρόνος αναμονής	Χρόνος συμπίεσης	Πίεση συμπίεσης
Ημιδιαφάνεια	g	°C	°C / min	°C	min	min	N
Opal, HT, MT	100	700	60	920	15	3	200-300 (περίπου 3-4,5 bar)
	200				25		
LT, MO	100	700	60	925	15	3	200-300 (περίπου 3-4,5 bar)
	200				25		

Τυπικές τιμές θερμοκρασίας συμπίεσης για επιλεγμένους φούρνους συμπίεσης

Φούρνος συμπίεσης	Θερμοκρασία συμπίεσης
Zubler Vario Press 300	925
Dekema press-i-dent	935
Dentsply Multimat NTxpress	940
Ugin	925
Ivoclar Programat	920

Ρυθμίστε την τιμή «E» για τους φούρνους συμπίεσης της Ivoclar στο 300

Διαδικασία προσδιορισμού της βέλτιστης θερμοκρασίας συμπίεσης

- › Στερεώστε ένα ένθετο, μια όψη και μια στεφάνη και πραγματοποιήστε δοκιμαστική συμπίεση.
- › Αφού συμπιεστούν όλα τα αντικείμενα, μειώστε σταδιακά τη θερμοκρασία συμπίεσης κατά 5 °C, μέχρι να επιτευχθεί ατελής συμπίεση.
- › Αν δεν έχουν συμπιεστεί όλα τα αντικείμενα, αυξήστε σταδιακά τη θερμοκρασία συμπίεσης κατά 5 °C, μέχρι να συμπιεστούν πλήρως όλα τα αντικείμενα.
- › Η χαμηλότερη θερμοκρασία συμπίεσης στην οποία συμπιέζονται όλα τα αντικείμενα συνήθως παρέχει τα καλύτερα αποτελέσματα συμπίεσης.



Σημαντικό!

- › Ανάλογα με τον φούρνο συμπίεσης που χρησιμοποιείται, η ρύθμιση της θερμοκρασίας συμπίεσης μπορεί μερικές φορές να διαφέρει σημαντικά από τη συνιστώμενη θερμοκρασία. Για τον λόγο αυτό, οι συνιστώμενες θερμοκρασίες συμπίεσης πρέπει να θεωρούνται αποκλειστικά ενδεικτικές.
- › Ο φούρνος προθέρμανσης και ο φούρνος συμπίεσης πρέπει να βαθμονομούνται τακτικά.
- › Η βέλτιστη θερμοκρασία συμπίεσης εξαρτάται από διάφορους παράγοντες. Αν χρησιμοποιείται επαναχρησιμοποιήσιμο έμβολο συμπίεσης, μπορεί να απαιτείται θερμοκρασία συμπίεσης υψηλότερη κατά 5 °C. Ανάλογα με το υλικό επένδυσης που χρησιμοποιείται, η θερμοκρασία συμπίεσης μπορεί να διαφέρει κατά +/- 5 °C. Συνήθως, όσο υψηλότερη είναι η περιεκτικότητα του υλικού επένδυσης σε υγρό, τόσο υψηλότερη είναι η θερμοκρασία συμπίεσης.



Κατασκευαστής

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

Αντιπρόσωπος ΕΚ

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

sagemax.com

CE 0123

RX only

Μόνο για οδοντιατρική χρήση

Αυτό το υλικό προορίζεται αποκλειστικά για οδοντιατρική χρήση και πρέπει να υποβάλλεται σε κατεργασία σύμφωνα με τις Οδηγίες. Απαιτήσεις για βλάβες που οφείλονται σε κακή χρήση ή μη τήρηση των Οδηγιών δεν θα γίνονται δεκτές. Αν το υλικό πρόκειται να χρησιμοποιηθεί για οποιονδήποτε άλλο σκοπό εκτός όσων αναφέρονται ρητά στις Οδηγίες, ο χρήστης έχει την αποκλειστική ευθύνη να ελέγξει την καταλληλότητα του προϊόντος. Το ίδιο ισχύει και αν τα υλικά αναμειχθούν ή χρησιμοποιηθούν μαζί με προϊόντα άλλων εταιρειών.

© 2021 Sagemax Bioceramics, Inc., Federal Way, WA, USA
Το Sagemax είναι σήμα κατατεθέν της Sagemax Bioceramics, Inc.
EL/2021-03/Rev.3

sagemax®