

**sagemax**

使用説明

**PMMA Disc**

CAD/CAM 技術専用

## 說明

Sagemax PMMA 盤用於借助 CAD/CAM 技術製作暫時性修復體。

## 機械特性

- 撓曲強度  $\geq 50$  MPa
- 根據 ISO 10477 的吸水率  $\leq 40$   $\mu\text{g}/\text{mm}^3$
- 溶解度  $\leq 7.5$   $\mu\text{g}/\text{mm}^3$

## 成分

- 聚甲基丙烯酸甲酯 (PMMA)
- 著色顏料

## 適應症

- Sagemax PMMA 盤係為製作暫時性義齒而生產。
- 應用包括：前、後牙冠以及牙橋（最多 2 個橋體），最長耐磨期為 6 個月。

## 禁忌症

- 牙體縮小不足。
- 充分附著和受力分佈所需的牙體不足。
- 口腔衛生不足。
- 牙橋充分聯合所需的鄰面間隙不足。
- 已知過敏症。已知與產品成分不相容。
- 永久性粘結。

## 設計參數

- 對於牙冠，請勿降至最小壁厚 1 mm 以下。
- 設計具有一個相連橋體的牙橋時，牙冠與橋體裝置之間的連接橫截面不得小於 12 mm<sup>2</sup>。
- 設計的牙橋具有某一範圍的最多兩個相連橋體時，牙冠與橋體之間的連接橫截面不得小於 12 mm<sup>2</sup>。

## 打磨

對於框架的修整和分離，使用適用於丙烯酸樹脂的橫切碳化鎢或分離盤。

## 拋光

修復體可預先使用合適的砂膠拋光機和一把小山羊毛刷進行拋光。標準丙烯酸拋光劑也適合在口腔內使用。避免產生過多熱量。精心拋光是實現完美效果從而避免牙菌斑積聚以及對配色產生其他相關不良影響絕對必要的步驟。

## 清潔

將完成的修復體放入超聲裝置大約 1 分鐘。內含的鹼性清潔溶液濃度最大應為 10%，最高溫度應為 40°C。避免用蒸汽和壓縮應力進行清潔。

## 落位

完成牙齒準備後，使用比色片進行比色，並確認修復體的配色。使用臨時膠漿使臨時修復體落位。清除多餘的粘合劑。所有暫時性粘合劑/粘合材料都適用。如果修復體需要粘合牙骨質，必須使用不含甲酸丁香酯的膠凝材料。請遵循相應牙骨質製造商的使用說明。

## 危險警告

請勿吸入 Sagemax PMMA 樹脂盤加工期間產生的研磨粉，它們可能引發對眼部、皮膚和呼吸道的刺激。

因此，務必確保您的銑床上的拔出器工作正常。

## 提示

如果懷疑對產品不耐受，請僅在執行過敏篩查測試後再使用。將銑削過的零件消毒後再插入病患口腔。這些使用說明基於對現有產品的了解程度。使用者對產品的正確使用承擔全部責任。製造商對任何不滿意結果概不負責，因其無法控制加工過程。牙科技師應告知牙醫有關待執行操作的情況，然後再將修復體插入病患口腔，並確保牙醫已獲得這些使用說明中包含的所有資訊。

## 存放

- 防止材料受到陽光直射，並將其存放在一個乾燥地點（-18 至 33°C）。
- 遵守外包裝上的存放說明和到期日期。
- 避免陽光照射。
- 放在兒童接觸不到的地方。

# sagemax



專為以下機構製造：

**Sagemax Bioceramics, Inc.**

34210 9<sup>th</sup> Ave. S., Suite 118  
Federal Way, WA 98003 USA  
Phone: +1 253 214 0389  
info@sagemax.com  
www.sagemax.com

E C	R E P
-----	-------

EC 代表：

**AB Ardent**

Generatorgatan 8  
19560 Arlandastad, Sweden  
Phone: +46 8594 412 57  
info@sagemax.com  
www.sagemax.com

**CE 0123**

**Rx only**

日期：2019-06-13/Rev. 0  
ZH\_TW

此材料專為在牙科使用而開發。對於因未遵守說明或規定使用區域而造成的損壞概不承擔任何責任。用戶對測試材料的適用性以及將材料用於說明中未明確規定的任何用途負有責任。如果材料與其他製造商的產品混用或聯用，這些規定同樣適用。

© 2019 Sagemax Bioceramics, Inc.