



Hitra vložna masa za prešano keramiko

Speed investment material for pressable ceramic techniques

Speed-Einbettmasse für Presskeramik

Amalgama a presa rapida per ceramica pressata

Matériau d'insertion rapide en céramique pressée

PoliDent



Polident d.o.o. SLOVENIJA
Volčja Draga 42, 5293 Volčja Draga
Slovenija

T: +386 5 330 48 40
www.polident.si

NAVODILA ZA UPORABO

1. Shranjevanje

Pred uporabo hranimo prah in tekočino pri temperaturi (23 ±1)°C.

Temperatura hranjenja in delovna temperatura močno vplivata na čas strjevanja in ekspanzijo vložne mase ter s tem povezano natančnost naleganja in površino objekta iz prešane keramike.

Če tekočino hranimo pri temperaturi nižji od 5°C, se lahko zgodi, da zmrzne in take tekočine ne moremo več uporabiti.

Delovna temperatura: Optimalna temperatura za delo in doseganje najboljših rezultatov je **23±1°C**. Višja delovna temperatura skrajša delovni čas, nižja delovna temperatura podaljša delovni čas.

2. Priprave na vlaganje

Vložna masa je zelo tekoča. Sredstva za razmaščevanje voščenega objekta vam ni potrebno uporabljati. Če sredstvo za razmaščevanje vseeno uporabite, mora biti površina objekta popolnoma suha preden začnete z vlaganjem.

Uporabite silikonske cilindre, ki se uporabljajo v tehniki prešana keramika za količine 100g in 200g prahu vložne mase.

Mešalno razmerje prah/tekočina: Prah vložne mase mešamo s Polipress tekočino, katero redčimo z destilirano vodo.

Za doseganje konstantnih rezultatov je nujno natančno doziranje prahu in tekočine.

| Velikost cilindra | Prah | Teškočina |
|-------------------|-------|-----------|
| Majhen | 100 g | 22 ml |
| Velik | 200 g | 44 ml |

Ekspanzija: Ekspanzijo vložne mase lahko kontroliramo s količino destilirane vode, ki jo dodajamo ekspanzijski tekočini. Višja kot je koncentracija tekočine, večja bo celotna ekspanzija vložne mase. Za redčenje tekočine uporabljamo destilirano vodo. Zobotehnik si lahko koncentracijo tekočine svobodno prilagaja glede na svoje izkušnje.

Tabela redčenja Polipress tekočine:

| Tehnika | Konc. (%) Polipress tekočina | 100g cilinder Teškočina : dest.voda | 200g cilinder Teškočina : dest.voda |
|--|------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Inleji | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Delne krone, lupine, solo kronce | 45% | 10 ml : 12 ml | 20 ml : 24 ml |
| 3-členski most | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Prešanje preko kovinskih in ZrO2 ogrodij | 50% | 11 ml : 11 ml | 22 ml : 22 ml |

Pomni, zaradi vplivov, kot so povišana temperatura prostora in materialov ter različnih metod dela in opreme (npr. voski, smole, oprema za mešanje, itd.) lahko pride do odstopanj pri končnih rezultatih.

3. Mešanje

Prah in tekočino zmešamo najprej ročno z lopatico za mešanje. Preverimo, da je ves prah dobro omočen s tekočino, nato mešamo še vakuumsko 60 sekund pri vrtljajih 400 rpm. Vedno uporabimo čisto posodo za mešanje in vsakokrat preverimo nivo vakuumu. Nezadosten vakuum vodi do pojava okroglih izrastkov na prešanem objektu in razlik v natančnosti naleganja.

Delovni čas: Najmanj **4 minute** vključujoč čas mešanja pri sobni temperaturi (23°C).

Delovni čas je odvisen od temperature prahu in tekočine ter od temperature delovnega prostora. Višja kot je temperatura, krajši je delovni čas.

4. Vlaganje

Vlaganje objekta naj poteka pri rahlem vibriranju (nizka frekvenca). Vložna masa je zelo tekoča, zato močno vibriranje ni potrebno in tudi ni priporočljivo.

V trenutku, ko je cilinder z vložno maso zalit do vrha, takoj prekinite z vibriranjem in se ne dotikajte vložne mase dokler se ne strdi.

Čas strjevanja: Čas strjevanja je **20 minut, merjeno od začetka mešanja vložne mase**.

Najboljše rezultate dosežemo, če kivet postavimo v predhodno ogreto peč takoj po 20 minutah strjevanja. Preden kivet postavimo v peč zgornjo površino postrgamo z ostrim nožem.

5. Postopek segrevanja

| | Hitro segrevanje | Običajno stopensko segrevanje |
|---|------------------|-------------------------------|
| Temperatura vlaganja | 850°C | 250°C |
| Čas vzdrževanja temperature na 250°C | | 60 min |
| 250°C ? 570°C, hitrost segrevanja | | 9°C / min |
| Čas vzdrževanja temperature pri 570°C | | 30 min |
| 570°C ? končna temperatura, hitrost segrevanja | | 9°C / min |
| Končna temperatura | 850-900°C | 850 - 900°C |
| Čas vzdrževanja končne temperature (odvisno od velikosti cilindra) | 45 - 60 min | 45 - 60 min |

OPOZORILO: Ko kivet postavimo v predhodno ogreto peč, temperatura peči ne sme biti višja od 850°C. Šele nato peč segrejemo na višjo temperaturo (900°C), če je potrebno / se zahteva.

Zaradi močnega izgorevanja, ne odpirajte peči vsaj prvih 15 minut.

Če v peč postavimo več kivet istočasno, moramo čas med segrevanjem v vsaki stopnji podaljšati za približno 10 minut.

SLO

6. Prešanje keramike in bati za prešanje

Sledite navodilom za uporabo proizvajalca prešane keramike.

S prešanjem keramike začnite takoj za tem ko vzamete kivet iz peči.

Uporabljajte lahko standardne Alox bate ali bate iz vložne mase za enkratno uporabo.

7. Hlajenje

Sledite navodilom za uporabo proizvajalca prešane keramike.

Priporočila in opozorila glede varnosti in zdravja

1. Vložna masa vsebuje kremen. Ne vdihavajte prahu! Nevarnost pljučnih okvar (silikoza, pljučni rak).

Nasvet: Nosite zaščitno masko Tip FFP 2 – DIN EN 149:2001.

Odprite vrečko vložne mase s škjarjami in izogibajte se prašenju pri vsipanju prahu v mešalno posodo. Prazno vrečko splaknite z vodo preden jo zavrzete.

2. Če se želite izogniti prašenju pri odstranjevanju vložne mase od objekta, predhodno potopite ohlajeno kivetovo za kratek čas v vodo.

3. Pri peskanju objekta, vedno uporabljajte odsesovalni filtrirni sistem.

Datum uporabe: 2 leti od datuma proizvodnje

ENG-

INSTRUCTIONS FOR USE

1. Storage and working temperature

Powder and Liquid should be stored at room temperature (23 ±1°C) before using.

Storage and working temperature of investment powder and liquid are an important factor in determining the setting time and expansion, and hence the fit and the surface roughness of the pressed ceramic objects.

If the special liquid is stored at temperature below 5°C, it will be subjected to be frozen and will not be suitable to be used.

Working temperature: Use at **23±1°C** room temperature. Higher working temperatures reduce working time, lower temperatures prolong working time.

2. Preparations before investing

Polipress investment material is a very fluid investment, which can be used without any wetting agents. If a wetting agent is used, be sure to totally dry the surface prior to investing.

Use adequate silicone ring systems for the ceramic press technique in size 100g and 200g.

Powder/liquid ratio: Investment material powder is mixed with Polipress special liquid which is diluted with distilled water.

Exact powder/liquid measurement is necessary to obtain stable results.

| Ring size | Powder | Liquid |
|-----------|--------|--------|
| Small | 100 g | 22 ml |
| Large | 200 g | 44 ml |

Expansion: The expansion of the investment can be controlled by the quantity of the distilled water mixed with the special liquid. Higher is the concentration of the special liquid, higher is the total expansion of the investment. Use only distilled water to dilute.

The concentration can be freely adapted based on the working experience of the technician.

Polipress liquid dilution chart:

| Technique | Conc. (%) Polipress Liquid | 100 g ring Liquid : distilled H2O | 200 g ring Liquid : distilled H2O |
|--|----------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Inlays | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Partial crowns, veneers, single crowns | 45% | 10 ml : 12 ml | 20 ml : 24 ml |
| 3-unit bridges | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Press on metal and ZrO2 frameworks | 50% | 11 ml : 11 ml | 22 ml : 22 ml |

Note, influences such as an increased room temperature, increased material temperature, model type (wax, plastic, wax/plastic combination) etc. may affect the processing properties or final result.

3. Mixing

Pre-mix powder and liquid thoroughly by hand with a spatula. Be sure all powder is wetted out by the liquid to give a uniform mixture.

Mix for 60 seconds under vacuum (400 rpm).

Always use clean mixing bowl and check vacuum level. Insufficient vacuum leads to differences in fit and air-bubbles of the pressed objects.

Working time: At least **4 minutes** pouring time including the mixing time at room temperature (23°C).

Working time/pouring time depends on the temperature of powder & liquid and on room temperature. Higher temperatures shorten the working time.

4. Investing

Invest under gentle vibration (low frequency).

Polipress investment material is very fluid, so strong vibration is not necessary and not advisable. From the moment the ring is totally filled, stop vibration immediately and do not touch the investment until set.

Setting time: Leave to set for 20 minutes from start of mixing.

Best results are obtained by putting immediately into a preheated furnace after 20 min.

Scrape the top surface of the investment ring with a sharp knife/sandpaper.

5. Heating up procedure

| | Quick heating | Conventional step heating |
|--|---------------|---------------------------|
| Insertion temperature | 850°C | 250°C |
| Holding time at 250°C | | 60 mins |
| 250°C ? 570°C, heating rate | | 9°C / min |
| Holding time at 570°C | | 30 mins |
| 570°C ? End temperature, heating rate | | 9°C / min |
| End temperature | 850 - 900°C | 850 - 900°C |
| Holding time at end temperature (depending on size of cylinder) | 45 - 60 mins | 45 - 60 mins |

Preheating temperature: Always place the set investment ring in the burnout furnace at 850°C.

When the mould is placed into the furnace, preheated furnace temperature should not be higher than 850°C. Then heat up to higher temperature (900°C) if required.

Due to aggressive burning out, do not open the furnace during the first 15 minutes.

When several investment rings are put into the furnace at the same time, prolong the heating period of each step with 10 minutes.

Holding time, after the preheating temperature of 850°C:

100 g ring – min. 45 minutes
200 g ring – min. 60 minutes

6. Pressing the ceramic and press plungers

Follow carefully the instructions for use of the pressable ceramic.

Press sequence should start as soon as possible after removing the investment ring from the furnace.

Standard Alox plungers and one-way investment plungers can be used.

7. Cooling

Follow carefully the instructions for use of pressable ceramic.

Safety recommendations and hazard warnings

1. Investment materials contain quartz. Do not inhale dust! Risk of lung damage (Silicosis, lung cancer). Wear protection mask Type FFP 2 – EN 149:2001.

Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling into the mixing bowl. Rinse the empty investment material bag with water before disposal.

2. To avoid the formation of dust when removing the investment material from the object, place the cooled mould into water for a short time.

3. When blasting the object, always use a fine-dust filter extraction system.

Expiry date: 2 years from the manufacturing date

DEU

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Aufbewahrung

Vor der Verwendung bewahren wir das Pulver und die Flüssigkeit bei Temperatur (23 ± 1)°C auf.

Die Temperatur der Aufbewahrung und die Verarbeitungstemperatur beeinflussen stark die Abbindezeit und die Expansion der Einbettmasse und die damit verbundene Genauigkeit der Einbettung und Fläche des aus der Presskeramik bestehenden Objekts.

Wenn wir die Flüssigkeit bei einer Temperatur niedriger als 5°C aufbewahren, kann es sein, dass diese Flüssigkeit einfriert und kann nicht mehr verwendet werden.

Verarbeitungstemperatur: die optimale Temperatur für die Verarbeitung und das Erreichen der besten Resultate ist **23±1°C**. Eine höhere Verarbeitungstemperatur verkürzt die Bearbeitungszeit, eine niedrigere Verarbeitungstemperatur verlängert die Bearbeitungszeit.

2. Vorbereitung der Einbettung

Die Einbettmasse ist sehr flüssig. Mittel für die Entfettung von Wachsobjekten müssen nicht verwendet werden. Falls Sie trotzdem ein Entfettungsmittel verwenden, muss die Objekt-Fläche völlig trocken sein, bevor Sie mit der Einbettung beginnen.

Verwenden Sie Silikon-Zylinder, die in der Presskeramik-Technik gebraucht werden für die Menge von 100 Gramm, und 200 Gramm Einbettmasse-Pulver.

Mischverhältnis Pulver / Flüssigkeit: das Einbettmasse-Pulver mischen wir mit der Polipress- Flüssigkeit, die wir mit destilliertem Wasser verdünnen.

Damit Sie konstante Resultate erreichen, sind das Pulver und die Flüssigkeit genau zu dosieren.

| Größe des Zylinders | Pulver | Flüssigkeit |
|---------------------|--------|-------------|
| klein | 100 g | 22 ml |
| groß | 200 g | 44 ml |

Expansion: die Expansion der Einbettmasse können wir mit der Menge des destillierten Wassers kontrollieren, die wir der Expansions-Flüssigkeit hinzugeben. Je höher die Flüssigkeitskonzentration, desto größer die gesamte Expansion der Einbettmasse. Um die Flüssigkeit zu verdünnen, verwenden wir destilliertes Wasser.

Der Zahntechniker kann sich die Konzentration der Flüssigkeit frei anpassen, hinsichtlich seiner Erfahrungen.

Tabelle der Verdünnung der Polipress-Flüssigkeit:

| Technik | Konz. (%) Polipress Flüssigkeit | 100g Zylinder Flüssigkeit : dest. Wasser | 200g Zylinder Flüssigkeit : dest. Wasser |
|---|---------------------------------|--|--|
| Inlay | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Teilkronen, Schalen, Solo-Kronen | 45% | 10 ml : 12 ml | 20 ml : 24 ml |
| 3-teilige Zahnbrücke | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Pressung durch Metall- und ZrO2-Werkzeuge | 50% | 11 ml : 11 ml | 22 ml : 22 ml |

Merken Sie sich, dass es wegen Einflüssen, wie zum Beispiel erhöhte Raum- oder Materialtemperatur und verschiedenen Arbeitsmethoden und Werkzeugen (z. B. Wächse, Harz, Mischwerkzeug, usw.) zu Abweichungen bei Endresultaten kommen kann.

3. Mischen

Das Pulver und die Flüssigkeit werden zuerst mit einer Mischspachtel handgemischt. Wir prüfen, ob das ganze Pulver gut mit der Flüssigkeit vermisch ist, dann mischen wir noch luftleer, 60 Sekunden lang bei 400 Drehungen pro Minute.

Immer verwenden wir eine saubere Mischschüssel und jedes Mal prüfen wir das Vakuum-Niveau. Ungenügendes Vakuum führt zu Blasen einschüsse auf dem Pressobjekt und zu Unterschieden in der Genauigkeit der Einbettung.

Verarbeitungszeit: mindestens **4 Minuten**, die Mischzeit bei Raumtemperatur (23°C) ist einbezogen. Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Temperatur des Pulvers und der Flüssigkeit und der Arbeitsraumtemperatur. Je höher die Temperatur, desto kürzer die Verarbeitungszeit.

4. Einbettung

Die Einbettung des Objekts verläuft bei leichten Vibrationen (niedrige Frequenz). Die Einbettmasse ist flüssig, deswegen sind starke Vibrationen nicht notwendig und nicht zu empfehlen.

Wenn der ganze Zylinder mit der Einbettmasse gefüllt ist, unterbrechen Sie die Vibrationen und berühren Sie die Einbettmasse nicht bis sie fest ist.

Abbindezeit: die Abbindezeit ist **20 Minuten, gemessen vom Mischen der Einbettmasse an**. Die besten Resultate erreichen wir, wenn wir die Kuvette in einen vorgewärmten Ofen legen, gleich nach der 20-Minuten langen Abbindezeit. Bevor wir die Kuvette in den Ofen legen, kratzen wir die obere Fläche mit einem scharfen Messer ab.

5. Aufheizverfahren

WARNING: Wenn wir die Kuvette in einen vorgewärmten Ofen legen, darf die

| | schnelle Aufheizung | Übliche stufenartige Aufheizung |
|--|---------------------|---------------------------------|
| Einbett-Temperatur | 850°C | 250°C |
| Zeit der Temperaturerhaltung auf 250°C | | 60 min |
| 250°C ? 570°C, Aufheizgeschwindigkeit | | 9°C / min |
| Zeit der Temperaturerhaltung auf 570°C | | 30 min |
| 570°C ? Endtemperatur, Aufheizgeschwindigkeit | | 9°C / min |
| Endtemperatur | 850-900°C | 850 – 900°C |
| Zeit der Endtemperatur-Erhaltung (abhängig von der Größe des Zylinders) | 45 – 60 min | 45 – 60 min |

Ofentemperatur nicht höher als 850°C sein. Erst dann erwärmen wir den Ofen auf eine höhere Temperatur (900°C), falls nötig / gefordert.

Wegen starkem Ausbrennen lassen Sie den Ofen mindestens die ersten 15 Minuten geschlossen.

Wenn wir mehrere Kuvetten auf ein Mal in den Ofen stellen, müssen wir die Aufheizungszeit in jeder Stufe für ungefähr 10 Minuten verlängern.

6. Keramikpressen und Press-Kolben

Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des Presskeramik-Herstellers.

Mit Keramikpressen fangen Sie an, sobald Sie die Kuvette aus dem Ofen nehmen. Sie können die standardmäßigen Alox-Kolben verwenden oder Kolben aus Einbettmasse für einmaligen Gebrauch.

7. Kühlung

Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des Presskeramik-Herstellers.

Hinweise und Warnungen hinsichtlich der Sicherheit und Gesundheit

1. Einbettmasse enthält Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr für Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs).

Hinweis: Schutzmaske Typ FFP 2 – DIN EN 149:2001 tragen.

Öffnen Sie die Tüte der Einbettmasse mit der Schere und vermeiden Sie Verstauben, wenn Sie das Pulvers in die Mischschüssel einschütten. Bevor Sie die Tüte wegwerfen, spülen Sie sie mit Wasser aus.

2. Wenn Sie beim Entfernen der Einbettmasse von dem Objekt Verstauben vermeiden wollen, tauchen Sie die gekühlte Kuvette vorher für kurze Zeit ins Wasser ein.

3. Beim Sandstrahlen verwenden Sie immer ein Absauge-Filterssystem.

Halbbarkeitsdatum: 2 Jahre vom Herstellungsdatum

IT

ISTRUZIONI PER L'UTILIZZO

1. Conservazione

Prima dell'utilizzo la polvere e il liquido vanno conservati alla temperatura (23 ±1)°C. La temperatura di conservazione e di lavoro incidono molto sui tempi di asciugatura e d'espansione dell'amalgama e quindi sul grado d'aderenza e sulla superficie dell'oggetto in ceramica pressata.

Se il liquido viene conservato ad una temperatura inferiore ai 5 °C, può accadere che geli e non può più essere utilizzato.

Temperatura di lavoro: La temperatura di lavoro ottimale per ottenere i migliori risultati è di **23±1°C**. Temperature di lavoro più elevate abbreviano i tempi di lavorazione, mentre temperature più basse allungano i tempi di lavoro.

2. Preparazione per la posa

L'amalgama è molto liquida. Non è necessario utilizzare sostanze sgrassanti per l'oggetto in cera. Se comunque utilizzate una sostanza sgrassante, la superficie dell'oggetto deve essere completamente asciutta prima di iniziare la posa.

Utilizzare cilindri in silicone, utilizzati nelle tecniche con ceramica pressata per quantitativi di 100g e 200g di polvere d'amalgama.

Rapporto polvereliquido: La polvere dell'amalgama va mischiata con il liquido Polipress che va diluito con l'acqua distillata.

Per ottenere dei risultati costanti è necessario l'esatto dosaggio di polvere e liquido.

| Dimensioni cilindro | Polvere | Liquido |
|---------------------|---------|---------|
| Piccolo | 100 g | 22 ml |
| Grande | 200 g | 44 ml |

Espansione: L'espansione dell'amalgama può essere controllata con la quantità d'acqua distillata che si aggiunge al liquido d'espansione. Più alta è la concentrazione di liquido maggiore sarà l'espansione totale dell'amalgama. Per diluire il liquido utilizzare l'acqua distillata.

L'odontotecnico può liberamente adattare il concentrato d'acqua in base alle proprie esperienze.

| Technica | Conc. (%) Liquido Polipress | 100g cilindro Liquido : acqua dist. | 200g cilindro Liquido : acqua dist. |
|---|-----------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Coperture in ceramica | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Corone parziali, capsule, corone uniche | 45% | 10 ml : 12 ml | 20 ml : 24 ml |
| Ponti tripli | 40% | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Pressature metalliche e ZrO2 | 50% | 11 ml : 11 ml | 22 ml : 22 ml |

Tabella di diluizione del liquido Polipress:

Nota bene: a causa di agenti quali l'alta temperatura nell'ambiente e dei materiali e di diversi metodi e attrezzature di lavoro (ad es. cere, resine, sistema di miscelazione ecc.) si possono avere dei risultati finali diversi da quelli attesi.

3. Miscelazione

La polvere e il liquido vanno mischiati prima a mano con l'utilizzo di una palette. Verificare che tutta la polvere sia bagnata, poi procedere con la miscelazione sotto vuoto per 60 secondi a rotazione di 400 rpm.

Utilizzare sempre un contenitore pulito e verificare sempre il livello di tenuta sotto vuoto.

Se quest'ultimo non è sufficiente si possono formare dei grumi sull'oggetto pressato e quindi delle imperfezioni d'aderenza.

Tempi di lavorazione: Minimo **4 minuti**, compreso il tempo di miscelazione alla temperatura ambiente (23°C).

I tempi di lavorazione dipendono dalla temperatura della polvere e del liquido e dell'ambiente di lavoro. Più alta è la temperatura, più brevi sono i tempi di lavorazione.

4. Posa

La posa deve avvenire con vibrazioni leggere (a bassa frequenza). L'amalgama è molto liquida, pertanto forti vibrazioni non sono necessarie né consigliate.

Nel momento in cui il cilindro è riempito con l'amalgama fino all'orlo, interrompere subito le vibrazioni e non toccare l'amalgama finché non si asciuga.

Tempi d'asciugatura: Il tempo d'asciugatura è di **20 minuti, misurato dall'inizio della miscelazione dell'amalgama**.

Per ottenere i migliori risultati inserire la cuvetta nel forno preriscaldato subito dopo i 20 minuti d'asciugatura. Prima di inserire la cuvetta nel forno, raschiare la superficie superiore con un coltello.

5. Procedura di riscaldamento

| | Riscaldamento rapido | Riscaldamento graduale |
|--|----------------------|------------------------|
| Temperatura di posa | 850°C | 250°C |
| Tempi di mantenimento della temperatura a 250°C | | 60 min |
| 250°C ? 570°C, velocità di riscaldamento | | 9°C / min |
| Tempi di mantenimento della temperatura a 570°C | | 30 min |

| 570°C ? temperatura finale, velocità di riscaldamento | | 9°C / min |
|---|-------------|-------------|
| Temperatura finale | 850-900°C | 850 – 900°C |
| Tempi di mantenimento della temperatura finale (dipende dalle dimensioni del cilindro) | 45 – 60 min | 45 – 60 min |

ATTENZIONE: Dopo l'inserimento della cuvetta nel forno preriscaldato, la temperatura del forno non deve superare gli 850°C. Solo a questo punto riscaldare il forno a temperatura più alta (900°C), se necessario / se richiesto. Per via dell'alta combustione non aprire il forno i primi 15 minuti. Se si inseriscono nel forno più cuvette assieme, i tempi di riscaldamento ad ogni grado devono essere allungati di circa 10 minuti.

6. Pressatura della ceramica e pistoni di pressatura

Seguire le istruzioni d'utilizzo del produttore della ceramica pressata.

Iniziare la pressatura della ceramica subito dopo l'estrazione della cuvetta dal forno. Si possono utilizzare pistoni Alox standard o pistoni d'amalgama monouso.

7. Raffreddamento

Seguire le istruzioni d'utilizzo del produttore della ceramica pressata.

Raccomandazioni e avvertimenti di sicurezza e salute

1. L'amalgama contiene quarzo. Non inalare la polvere! Pericolo di danni ai polmoni (silicosi, tumore ai polmoni).

Consiglio: Utilizzare la mascherina di protezione Tipo FFP 2 – DIN EN 149:2001.

Aprire la bustina contenente l'amalgama con le forbici ed evitare contatti con la polvere durante il versamento della polvere nel contenitore di miscelazione. Risciacquare con acqua la bustina vuota prima di gettarla nella spazzatura.

2. Per evitare contatti con la polvere durante la rimozione dell'amalgama dall'oggetto, immergere per breve tempo la cuvetta raffreddata in acqua.

3. Durante la sabbatura dell'oggetto utilizzare sempre il sistema di filtraggio ad aspirazione.

Data di scadenza: 2 anni dalla data di produzione

FR

MODE D'EMPLOI

1 Stockage

Avant l'utilisation, la poudre et le liquide doivent être stockés à une température (23±1)°C.

La température de stockage et celle de fonctionnement influent considérablement sur le temps de coagulation et l'expansion du matériau d'insertion, voire la précision de l'empreinte et de la superficie de l'objet en céramique pressée.

En cas stockage du liquide à une température inférieure à 5 °C, il risque de se prendre en glace, voire il n'est plus possible de l'utiliser.

Température de fonctionnement : La température optimale pour le travail en vue d'obtenir les meilleurs résultats est de 23 ± 1 °C. Les températures de fonctionnement plus élevées réduisent le temps de travail tandis que les températures de fonctionnement plus basses le prolongent.

2 Préparation pour l'action d'insertion

Le matériau d'insertion est très liquide. De cette raison, vous n'avez pas besoin d'utiliser d'agents de dégraissage d'objet de cire. Cependant, en cas d'utilisation d'agents de dégraissage, la surface de l'objet doit être complètement sèche avant l'action d'insertion. N'utiliser que les cylindres de silicone utilisés dans la technique de la céramique pressée relative au matériau d'insertion en poudre de 100g et 200g.

Rapport de mélange de la poudre et du liquide : ajouter au matériau d'insertion en poudre du liquide Polipress dilué avec de l'eau distillée et mélanger bien. Afin d'obtenir des résultats constants le dosage exact de masse en poudre et du liquides est impératif.

| Taille du cylindre | Poudre | Liquide |
|--------------------|--------|---------|
| Petit | 100 g | 22 ml |
| Large | 200 g | 44 ml |

Extension : Il est possible de contrôler l'extension du matériau d'insertion par la quantité d'eau distillée qui est ajoutée au liquide d'extension. Plus la concentration du liquide est élevée, plus grande est l'expansion complète du matériau d'insertion. La dilution du liquide se produit par l'eau distillée.

Prothésiste dentaire, vous pouvez librement ajuster la concentration du liquide en fonction de votre expérience.

Tableau de dilution de liquide Polipress :

| Technique | Concentration du liquide Polipress (%) | Cylindre de 100 g Liquide : eau distillée | Cylindre de 200 g Liquide : eau distillée |
|---|--|---|---|
| incrustations | 40 % | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| couronnes partielles, coquilles, couronnes solo | 45 % | 10 ml : 12 ml | 20 ml : 24 ml |
| bridge dentaire à 3 chaîons | 40 % | 9 ml : 13 ml | 18 ml : 26 ml |
| Appuyant sur des cadres métalliques et ceux en ZrO2 | 50 % | 11 ml : 11 ml | 22 ml : 22 ml |

Important ! Des effets tels que la température ambientale supérieure et celle des matériaux et une variété de méthodes et de l'équipement (par exemple, des cires, des résines, des équipements de mélange, etc.) peuvent entraîner des variations dans les résultats finaux.

3 Mélange

D'abord mélanger la poudre et le liquide à la main, en utilisant une spatule à mélanger.

Vérifier que toute la poudre soit bien mouillée par le liquide. Ensuite la mélanger davantage pendant 60 secondes sous vide à une vitesse de 400 tours par minute. Toujours utiliser un récipient propre et dans chaque cas, vérifier le niveau du vide. Le vide insuffisant entraînerait l'apparition de protubérances rondes sur l'objet ainsi que des différences dans la précision l'empreinte.

Temps de travail : Au moins **4 minutes**, incluant le temps d'agitation à température ambiante (23 °C).

Le temps de travail dépend de la température de la poudre et du liquide et de la température de la zone de travail. Plus la température est élevée, il faut moins du temps de travail.

4 Action d'insertion

L'insertion doit être effectuée à une légère vibration, voire de basse fréquence. Du fait que le matériau d'insertion est très liquide, une forte vibration n'est pas nécessaire et non plus recommandée.

Au moment où le cylindre est rempli du matériau d'insertion jusqu'à haut, arrêter immédiatement l'action de vibration et ne pas toucher le matériau d'insertion jusqu'à ce que le matériau d'insertion soit coagulé.

Temps de séchage : Le temps de séchage est de **20 minutes à partir du début de la manipulation du matériau d'insertion**.

Pour obtenir les meilleurs résultats, mettre la cuvette dans un four préchauffé immédiatement après les 20 minutes de séchage. Mais avant, gratter la surface où elle sera poser avec un couteau pointu.

5. Procédure d'échauffement

| | Chauffage rapide | Chauffage général par étapes |
|---|------------------|------------------------------|
| Température d'insertion | 850 °C | 250 °C |
| Temps de maintenance de la température à 250 °C | | 60 min |
| 250 °C ? 570 °C, vitesse de chauffe | | 9 °C / min |
| Temps de maintenance de la température à 570 °C | | 30 min |
| 570 °C ? température finale, vitesse de chauffe | | 9 °C / min |
| Température finale | 850 – 900 °C | 850 – 900 °C |
| Temps de maintenance de la température finale (en fonction de la taille du cylindre) | 45 – 60 min | 45 – 60 min |

AVERTISSEMENT : Lorsque la cuvette est placée dans un four préchauffé, la température du four ne doit pas être supérieure à 850 °C. Puis, le four serait chauffé à une température plus élevée (900 °C), si nécessaire.

En raison de la forte brûlure, ne pas ouvrir le four pendant au moins les 15 premières minutes.

Lorsque plusieurs cuvettes sont placées dans le four en même temps, il faut prolonger le temps de chauffage de chaque étape pendant environ 10 minutes.

6 Pression de céramique et pistons pressants

Suivre les instructions du fabricant de céramique pressée.

Entreprendre l'action de pression de céramique immédiatement après la prise de la cuvette du four.

Il est possible d'utiliser des pistons pressants d'Alox standards ou les pistons pressants à usage unique accompagnants le matériau d'insertion.

7 Refroidissement

Suivre les instructions du fabricant de céramique pressée.

Recommandations et avvertissements concernant la sécurité et la santé

1 Le matériau d'insertion contient de la silice. Ne pas respirer de la poudre ! Risque de lésions pulmonaires (silicose, cancer du poumon).

Conseil : Porter un masque à poussière de type FFP 2 - DIN EN 149:2001.

Ouvrir le sachet contenant le matériau d'insertion avec des ciseaux et éviter le saupoudrage au moment de la mise de la poudre dans un récipient. Rincer le sachet vide avant de le jeter dans une poubelle.

2 Pour éviter le saupoudrage au moment de la mise du matériau d'insertion, tremper la cuvette préalablement réfrigérée dans l'eau pendant quelques secondes.

3 Au moment du grenailage de l'objet, toujours utiliser un système de filtration d'aspiration.

Date d'application : 2 ans après la date de fabrication