

Opis produktu

IPS® PressVest Premium jest uniwersalną, fosforanową masą osłaniającą (typ 1, klasa 1 i 2), która może być stosowana z materiałami ceramicznymi do tłoczenia w piecach Ivoclar Vivadent. Może być stosowana zarówno w procedurze wygrzewania „speed” (na szybko) jak i w procedurze konwencjonalnej.

Definicje

Procedura wygrzewania „speed” (na szybko)

- Pierścień jest umieszczany w piecu rozgrzanym do końcowej temperatury a następnie po określonym czasie przeniesiony do pieca do tłoczenia.

Konwencjonalna procedura wygrzewania

- Pierścień jest umieszczany w nienagrzanym piecu (temperatura pokojowa) i podgrzany do ostatecznej temperatury zgodnie z zaleceniami. Po określonym czasie pierścień jest przeniesiony do pieca do tłoczenia.

Wskazania

IPS Press VEST Premium może być stosowany z następującymi materiałami ceramicznymi do tłoczenia w piecach Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)

Przeciwwskazania

Wszystkie zastosowania nie wymienione we wskazaniach.

Przechowywanie

- Przechowywać w temperaturze 12–28°C
- Proszek przechowywać w suchym miejscu
- Nie przechowywać płynu w temperaturze niższej niż +5 °C (z powodu jego wrażliwości na niskie temperatury!). **Jeżeli płyn przemarznie, to z powodu krystalizacji staje się nieprzydatny do użytku.**

Temperatura, w której można stosować materiał

- Temperatura otoczenia 18 °C – maks. 23 °C.
- Temperatura znacznie odbiegająca od tego zakresu może znacząco wpłynąć na proces wiązania.
- Niższa temperatura otoczenia spowalnia proces chemiczny.
- Wyższa temperatura otoczenia przyspiesza proces chemiczny (od temp. 23 – 28 °C płyn z wodą mogą być schłodzone do 12 °C).

Proporcje mieszania

W wyniku rozcieńczania płynu możliwa jest kontrola ekspansji masy osłaniającej, co ma wpływ na dopasowanie przetłoczonego uzupełnienia. Stężenie cieczy jest wyrażone w %.

Ważne: Proporcje ilości mieszanego płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana) zależą od ilości proszku i muszą być ściśle przestrzegane.

- 100 g proszku: 26 ml płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana)
- 200 g proszku: 52 ml płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana)
- 300 g proszku: 78 ml płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana)

Poniższe informacje na temat stężenia płynów stanowią jedynie wskazówkę i mogą być dostosowywane w zależności od wielkości pracy i warunków mieszania. Nie rozcieńczać płynu do poziomu poniżej 50%!

Materiał	Wskazanie	Stężenie płynu	100 g proszku	200 g proszku	300 g proszku
			Płyn : woda destylowana	Płyn : woda destylowana	Płyn : woda destylowana
	Korona, licówka	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
	3-punktowy most	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Łącznik hybrydowy, korona hybrydowa	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Natłaczanie na struktury z tlenku cyrkonu	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
IPS InLine® PoM	Natłaczanie na struktury z metalu	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

Tabela czasów mieszania

Wstępne mieszanie ręczne	20 – 30 sekund
Mieszanie w mieszadle próżniowym	90 sekund
Prędkość	ok. 350 rpm
Czas pracy	ok. 5 – 6 minut

Odpowiednie efekty można osiągnąć w stałych warunkach otoczenia, postępując zgodnie z instrukcjami. Należy przestrzegać następujących wskazówek:

- Należy przykleić woskowe uzupełnienie do podstawki pierścienia.
- Należy usunąć nadmiar izolatora wosk/gips przed przystąpieniem do zatapiania. Płyn ten może wchodzić w reakcje z masą osłaniającą i mieć negatywny wpływ na efekty tłoczenia.
- Nie należy stosować środka zmniejszającego napięcie powierzchniowe wosku, gdyż może wchodzić w reakcje z masą osłaniającą.
- Należy mieszać max. 400 g masy osłaniającej w jednym cyklu.
- Należy przestrzegać zalecanych proporcji mieszania proszku z płynem.
- Należy ustalić stężenie płynu – w zależności od materiału i wskazań – przed dodanie wody w odpowiedniej ilości. Im większa zawartość wody w płynie, tym mniejsza ekspansja wiązania. Dodatkowo, wytrzymałość masy osłaniającej będzie zmniejszona. Nie należy rozcieńczać płynu poniżej 50%.
- Po użyciu należy dokładnie zamknąć butelkę z płynem, może wystąpić ryzyko tworzenia się kryształów.
- Należy wlać płyn do czystego pojemnika. Do całego procesu należy używać czystych, suchych narzędzi. Nie należy stosować pojemników do mieszania gipsu.
- Należy ostrożnie odciąć torebkę z proszkiem i dosypać zawartość do płynu.
- Należy mieszać materiał przy pomocy szpatułki przez 20 – 30 sekund do uzyskania jednorodnej konsystencji.
- Następnie należy mieszać przy pomocy mieszadła próżniowego. Należy regularnie sprawdzać funkcjonowanie mieszadła.
- Czas przetwarzania materiału jest uzależniony od jego temperatury, ilości i czasu mieszania. Wyższa temperatura materiału lub dłuższy czas mieszania skraca czas pracy.
- Należy przestrzegać zalecanych czasów (czas wiązania / czas przetrzymania).

Zatapianie / wygrzewanie

- Należy przeprowadzić zatapianie na wstrząsarce na najniższym programie.
- Następnie należy pozostawić pierścień do związania bez wibracji.
- Nie należy dotykać ręką pierścienia do momentu związania.
- Nie należy stosować metody wiązania pod ciśnieniem ponieważ może to wpłynąć na zmianę właściwości materiału.
- Przy zastosowaniu metody konwencjonalnej, należy wygrzać pierścień najpóźniej do 12 godzin.

Czas wiązania i przeniesienie do rozgrzanego pieca

Procedura wygrzewania „speed” (na szybko)	Procedura konwencjonalna
30 minut (min. 30 minut do max. 45 minut)	min. 30 minut do max. 12 godzin

Czynniki wpływające na czas pracy i ekspansję masy osłaniającej:

- Temperatura pojemnika, masy i płynu
- Czas mieszania i jego intensywność
- Ilość mieszanego materiału

Wyrzewanie / czasy przetrzymania

	Procedura wygrzewania „speed” (na szybko)	Procedura konwencjonalna
Temperatura początkowa	850 °C	Temperatura pokojowa
Wzrost temperatury	–	3 °C min
Temperatura / czas przetrzymania	–	280 °C, 45 min
Czas przetrzymania po tym jak osiągnięta zostaje ostateczna temperatura 850 °C	100 g pierścieni – min. 45 minut	100 g pierścieni – min. 45 minut
	200 g pierścieni – min. 60 minut	200 g pierścieni – min. 60 minut
	300 g pierścieni – min. 90 minut	300 g pierścieni – min. 90 minut

- Umieszczając pierścienie w rozgrzanym piecu należy upewnić się, że temperatura pieca nie spadła znacząco. Ustalony czas przetrzymania liczy się od momentu, gdy temperatura wygrzewania 850 °C zostaje osiągnięta ponownie.
- W przypadku gdy zatapiamy kilka pierścieni jednocześnie (więcej niż dwa pierścienie 200 g), powinny one być zatapiane kolejno i umieszczane w piecu do wygrzewania w odstępach co najmniej 20 minutowych.
- W przypadku gdy więcej niż 2 pierścienie są wygrzewane, czas przetrzymania w temperaturze końcowej powinien być wydłużony o 15 minut dla każdego dodatkowego pierścienia.

Ważne informacje

- Należy zawsze wyjmować wytłoczone pierścienie z pieca natychmiast po zakończeniu programu i umieszczać je na podstawie.
- Podczas uwalniania z masy osłaniającej, należy upewnić się, że strumień piasku pod ciśnieniem 4 barów skierowany jest na masę osłaniającą a nie na odsłonięty obiekt.

Aby zapewnić całkowite wygrzanie pierścienia należy przestrzegać poniższych zaleceń:

- Nie należy wypełniać więcej niż połowy przestrzeni komory pieca do wygrzewania.
- Należy zawsze zamieszczać pierścienie w piecu otworem do dołu, jeśli to możliwe pod kątem 45°.
- Należy umieszczać pierścienie w piecu tak, aby ściany obiektów się ze sobą nie stykały. Należy zapewnić cyrkulację powietrza.
- Przy zastosowaniu metody „speed” (na szybko) należy umieszczać pierścienie w rozgrzanym piecu tak szybko jak to możliwe. Należy upewnić się, że temperatura w piecu nie spadła znacząco. W przypadku gdy zatapiamy kilka pierścieni jednocześnie (więcej niż dwa pierścienie 200 g), powinny one być zatapiane kolejno i umieszczane w piecu do podgrzewania w odstępach co najmniej 20 minutowych.
- W przypadku gdy więcej niż 2 pierścienie są wygrzewane, czas przetrzymania w temperaturze końcowej powinien być wydłużony o 15 minut dla każdego dodatkowego pierścienia.
- Pierścienie, które będą wygrzewane w procedurze konwencjonalnej należy umieścić w nierozgrzanym piecu i rozpocząć od temperatury pokojowej. Należy upewnić się, że pierścienie nie wyschną zanim proces wygrzewania nie rozpocznie się.

Informacje dotyczące bezpieczeństwa



WAŻNE!

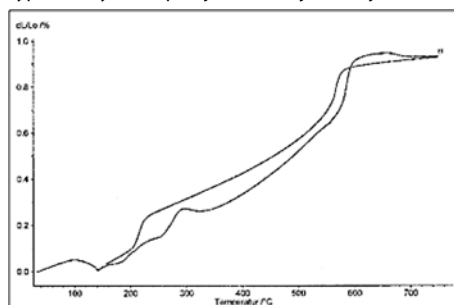
- Ten materiał zawiera kwarc, który może być szkodliwy dla płuc po długotrwałym lub wielokrotnym narażeniu na wdychanie.
- Nie wolno wdychać pyłu.
- W przypadku niedostatecznej wentylacji należy chronić drogi oddechowe.
- Zawartość / pojemnik należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Nie należy otwierać pieca podczas pierwszych 20 minut wygrzewania materiału w trybie „speed” (na szybko). Istnieje niebezpieczeństwo oparzenia spowodowane przez opary woskowe, które mogą zapalić się w powietrzu!

Właściwości fizyczne

zgodnie z normą ISO/FDIS 15912:2015

- | | |
|--------------------------------|------------|
| - Charakterystyka płynności: | 115 mm |
| - Wiązanie wstępne: | 10 Minutes |
| - Wytrzymałość na ściskanie: | 6 MPa |
| - Ekspansja termiczna liniowa: | 0,8 % |

Typowa krzywa ekspansji termicznej liniowej:



Skład

Kwarc, krystobalit, tlenek glinu, środek wiążący: fosforan amonu, tlenek magnezu

Materiał został przeznaczony wyłącznie do stosowania w stomatologii. Przy jego stosowaniu należy ściśle przestrzegać instrukcji użycia. Nie ponosi się odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek nieprzestrzegania instrukcji lub stosowania niezgodnie z podanymi w instrukcji wskazaniami. Użytkownik odpowiada za testowanie produktu dla swoich własnych celów i za jego użycie w każdym innym przypadku niewyszczególnionym w instrukcji. Opis produktu i jego skład nie stanowią gwarancji i nie są wiążące.