

SLO

Doc.no. 0200200 Date issue 29.11.2021



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. Wachse, 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. Ungenügender 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 einbegriffen. 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- Filtersystem.

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.

Tecnica	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, coronine 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 paletta. 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 prolonguent.

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 chaînons	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 ambiante 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 avertissements 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