

## Mode d'emploi

L'application, l'activation, la désactivation, la réparation et l'entretien périodique d'attachements doivent être effectués exclusivement par un personnel qualifié. D'autre part, seuls les instruments appropriés et les pièces d'origine doivent être employés pour ces opérations.

Le nettoyage manuel des attachements à l'aide de brosses à dents et de dentifrice abrasif peut être à l'origine d'une usure prématurée des pièces fonctionnelles.

La parution de ce mode d'emploi rend caduques toutes les versions antérieures.

*Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui résultent de la non-observation du mode d'emploi suivant.*

### Utilisation prévue (Intended Use)

Les barres fabriquées par Cendres+Métaux SA servent d'éléments de connexion pour les prothèses amovibles dento- ou implanto-portées.

### Remarques générales

#### Traçabilité des numéros de lots

Si des attachements sont assemblés à partir de pièces avec des numéros de lots différents, tous les numéros de lots concernés doivent être notés afin de pouvoir conserver la traçabilité.

#### Désinfection

Après chaque finition ou modification, les travaux prothétiques, y compris les composants de la partie femelle, doivent être nettoyés et désinfectés conformément aux directives nationales. Lors du choix du désinfectant, il faut veiller à ce que :

- il soit adapté au nettoyage et à la désinfection des composants dentaires prothétiques ;
- il soit compatible avec les matériaux des produits à nettoyer et à désinfecter ;
- son efficacité lors de la désinfection soit avérée.

Toutes les pièces en plastique doivent être désinfectées avant utilisation à l'aide d'un désinfectant homologué par l'EPA de niveau haut.

**Recommandation :** solution Cidex® OPA. Respecter impérativement les données du fabricant.

#### Avertissements

Pour un patient allergique à un ou plusieurs éléments d'un matériau d'attachement, ce produit ne doit pas être utilisé. Pour un patient qui a le soupçon d'être allergique à un ou plusieurs éléments de ces matériaux, on lui fera subir préalablement un test allergologique pour clarifier son incertitude et démontrer que l'on peut utiliser ce produit s'il ne présente pas de réaction allergique.

Pour toute information complémentaire, veuillez vous adresser à votre représentant Cendres+Métaux.

Les instruments auxiliaires peuvent contenir du nickel.

Le risque de surchauffe et de déplacement du produit n'a pas été testé en environnement IRM.

Ce mode d'emploi ne suffit pas à une utilisation immédiate des glissières. Des connaissances en dentisterie et en technique dentaire sont requises, tout comme une formation à la manipulation des glissières Cendres+Métaux par une personne qualifiée. Cendres+Métaux dispense régulièrement des cours et formations. L'activation, la désactivation, la réparation et l'entretien périodique des attachements doivent exclusivement être effectués par du personnel qualifié. Par ailleurs, seuls des instruments appropriés et des pièces d'origine doivent être utilisés pour ces opérations.

#### Mesures de précaution

- Les pièces sont livrées non stériles. La préparation conforme des pièces, avant leur montage sur le patient, est expliquée au chapitre « Désinfection ».
- Veiller au nettoyage régulier de la glissière afin d'éviter toute inflammation des tissus mous.
- En cas d'utilisation intra-orale, tous les produits doivent de manière générale être fixés, pour éviter tout risque d'aspiration.
- Aucun travail de coupe ne doit avoir lieu dans la bouche du patient.
- Les parties mâles doivent être placées parallèlement entre elles ainsi qu'avec le sens de l'insertion de la prothèse.
- Les contre-dépouilles doivent être impérativement comblées.

#### Autres remarques

Les directives concernant la mise en œuvre d'alliages précieux ou le brasage et la coulée de raccord peuvent être consultées dans la documentation Dental de Cendres+Métaux ou sur notre site Internet [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental).

#### Barre ronde avec cavalier

##### Partie femelle E /

**Partie femelle E L50** E = Elitor®

Etat de livraison: **durci**

Intégration: par polymérisation

**Partie mâle P3** P3 = Protor® 3

Etat de livraison: **recuit mou**

Intégration: brasage ou **Soudage au laser**: Consulter le mode d'emploi « Fils Cendres+Métaux pour soudage au laser »

Longueurs: 50, 100 et 200 mm

**Partie mâle K** K = Korak

Intégration: plastique calcinable pour la technique de coulée  
Longueur: 75 mm

##### Pièces démontables

##### Profil de résilience en étain

Pour la translation verticale de la prothèse

**Avertissement :** Le profil de résilience en étain ne doit jamais être placée dans la bouche.

##### E = Elitor®

Au 68.60 %, Pt 2.45 %, Pd 3.95 %, Ag 11.85 %, Cu 10.60 %, Ir 0.05 %, Zn 2.50 %  
T<sub>s</sub>-T<sub>L</sub> 880-940 °C

##### P3 = Protor® 3

Au 68.6 %, Pt 2.4 %, Pd 4.0 %, Ag 11.8 %, Cu 10.6 %, Ir 0.1 %, Zn 2.5 %  
T<sub>s</sub>-T<sub>L</sub> 880-940 °C

##### K = Korak

Les produits portent le sigle CE.  
Informations détaillées voir emballage.

## Indications

Prothèses à barre avec appui dento-muqueux.  
Prothèses sur implants, prothèses partielles et hybrides, spécialement sur les arcades fortement édentées à secteurs intercalés, prothèses partielles et hybrides, spécialement lorsque les dents d'ancrage sont très affaiblies.

## Contre-indication

- Prothèses en extension unilatérale sans appui transversal
- Prothèse pour des dents piliers fortement endommagés au niveau parodontal.
- Prothèses hybrides, pourvues d'une coiffe de pivot.
- Chez des patients allergiques à un ou plusieurs éléments constitutifs du matériau de fixation.
- Manque de volonté de la part du patient de se conformer aux consignes de suivi et de rappel.
- Patients atteints de bruxisme ou d'une autre habitude para-fonctionnelle non contrôlée.

## Équipement nécessaire pour une intégration correcte

Pincés pour pliage, instruments et pièces auxiliaires (de plus amples indications sont fournies par la documentation Dental de Cendres+Métaux, ou sur notre site Internet [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental)).

## Description

Le profil rond de la barre permet de réaliser une adaptation individuelle en rapport avec les contours de la crête et de gagner de la place. La barre peut être reliée à des coiffes implantaires ou radiculaires, ou à des couronnes par brasage ou par soudage au laser. Une coulée de raccord n'est pas autorisée.

## Préparation du travail

Nous conseillons de réaliser le montage des dents prothétiques avant de positionner la barre afin d'optimiser l'esthétique et la fonction.

## Mode d'emploi barre ronde P3

### Ajustage de la barre ronde

Adapter la barre ronde selon les contours de la crête, avec ou sans contact gingival.

**Remarques :** La barre est livrée à l'état déjà **recuit mou**.

Le brasage de la barre à des éléments en alliage non précieux n'est pas recommandé (risque de corrosion).

Contrôle effectué à l'aide d'une clé. Si la barre est adaptée par pliage, il est nécessaire de conserver des zones rectilignes de 4 mm de longueur au minimum, aux endroits réservés pour placer un cavalier (exemple avec partie femelle E) (fig. 1).

**Important :** En cas de pliage de la barre, ne pas utiliser des pincés qui puissent blesser le profil de la barre.

## Traitement thermique

Séparer les parties mâle et femelle avant le traitement thermique.

## Recuit et durcissement

Si après le brasage, un refroidissement lent n'est pas réalisé, il faut procéder aux traitements thermiques suivants :

1. Recuit: 700°C 10 min./trempe H<sub>2</sub>O
2. Durcissement: 400°C 15 min./laisser refroidir lentement

## Réalisation du bloc de brasage

Une fois ajustée, fixer la barre ronde sur ou contre les piliers à l'aide de cire collante ou de résine autopolymérisable et calcinable. Contrôler la situation de la barre à l'aide de la clé. S'assurer que les zones de jonction entre les parties primaires et la barre présentent des dimensions suffisantes. Pour les grandes constructions en forme de fer à cheval, un bâtonnet de bois (cure-dent) (fig. 2A) par ex. peut être utilisé au niveau de la zone distale pour assurer un supplément de solidité. Retirer avec précaution la barre reliée aux éléments d'ancrage du modèle et confectionner un bloc de brasage à l'aide de revêtement pour brasage.

## Brasage au four de la barre ronde

**Remarque :** Avec des piliers réalisés en alliages céramo-métalliques ou en présence de portées importantes, nous recommandons le brasage au four dans un four à céramique.

Éliminer la cire collante et les matériaux de stabilisation supplémentaires. Tant que le bloc de brasage est chaud, enduire la surface de brasage d'une quantité suffisante de décapant C (n° de commande 080 227) puis préchauffer le bloc de brasage à 500°C durant 10 à 15 min. dans un four à préchauffer. Placer un paillon de brasure contre la zone de brasage et le recouvrir de décapant C. Placer immédiatement le bloc dans le four à céramique préchauffé (500°C). La rampe thermique doit être de 50°C/min. afin que l'intégralité du bloc de brasage puisse être chauffée de manière uniforme. La température finale doit être de 50 à 70°C supérieure à la température liquidus de la brasure. Maintenir la température finale durant 1 min. afin que les alliages de base puissent offrir une bonne mouillabilité et garantir la diffusion de la brasure. Laisser ensuite refroidir lentement l'ensemble dans le bloc de brasage (propriétés mécaniques optimales).

**Remarque :** Pour les alliages céramo-métalliques, il faut respecter les directives des fabricants concernant le refroidissement.

## Brasage à la flamme de la barre ronde

Éliminer la cire collante et les matériaux de stabilisation supplémentaires. Tant que le bloc de brasage est chaud, enduire la surface de brasage d'une quantité suffisante de pâte à braser CM (n° de commande 080 229) puis préchauffer le bloc de brasage à 500°C durant 10 à 15 min. dans un four à préchauffage. Ensuite, enduire une nouvelle fois de pâte à braser. Chauffer l'objet à braser avec la flamme jusqu'à la température de travail de la brasure. La flamme ne doit pas être éloignée de l'objet à braser (risque d'oxydation). La brasure enduite de pâte à braser est ensuite approchée du point de brasage et la flamme dirigée sur la partie opposée. De cette manière, la brasure fuse en direction de la région la plus chaude. Après le brasage, chauffer une nouvelle fois le bloc de brasage de manière uniforme puis laisser refroidir l'ensemble (propriétés mécaniques optimales).

## Décapage

Les oxydes survenus lors du brasage peuvent être éliminés dans un bain d'acide sulfurique chaud à 10% (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>).

**Remarque :** Ne pas décaper dans de l'acide nitrique (HNO<sub>3</sub>) ou chlorhydrique (HCL) car ces acides peuvent détériorer l'alliage. Il est également possible de procéder à un nettoyage mécanique à l'aide d'un pinceau en fibre de verre. Afin de ne pas modifier les dimensions, il ne faut pas sabler les barres.

## Soudage au laser

En principe, seulement des matériaux de composition identique devraient être reliés entre eux. Ainsi le risque d'échec ultérieur sera réduit au minimum. Vous trouverez les détails pour une mise en oeuvre correcte sur notre site Internet, à [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental) sous **Informations sur les alliages** dans la sous rubrique **Technique de soudage au laser**, ainsi que dans le mode d'emploi « fils Cendres+Métaux pour soudage au Laser » qui est automatiquement livré avec le produit.

## Polissage

Polir le profil de la barre de manière très méticuleuse en utilisant des produits usuels. Eviter l'emploi de produits trop abrasifs.

## Mode d'emploi barre ronde K

### Ajustage de la barre ronde

L'adaptation de la barre ronde en Korak est possible par déformation plastique, en la chauffant prudemment (par ex. sur le Bunsen). Comme alternative, l'adaptation de la barre aux contours de la crête peut être faite en la coupant puis la collant avec de la cire. Idéalement, tailler de petits encoches en forme de V dans la barre sans pour autant la scinder complètement. Pour que le cavalier puisse assurer sa fonction correctement, pendant des années, il doit avoir une assise parfaite sur la barre ronde. A cet effet, il faut laisser des sections de barre **non modifiées** de 4 mm de long (Fig. 1).

## Technique de coulée pour la barre ronde

Conseils pour une coulée parfaite et couronnée de succès :

- Employer un alliage dont la limite d'élasticité  $R_p 0.2\%$  est de 500 N/mm<sup>2</sup> au minimum.
- Positionner des tiges de coulée en suffisance.
- La jonction entre les tiges de coulée et l'objet à couler ne doit pas posséder de bords ou d'angles vifs.
- Ne pas employer des agents tensioactifs agressifs qui attaquent le plastique.
- Utiliser un revêtement à haute résistance au choc à base de phosphate (par ex. du Ceramicor).
- Calcination : orienter l'orifice du cylindre vers le bas afin de brûler un maximum de substance à l'extérieur du cylindre. Vitesse de chauffe < 4 °C minute, palier à 250–300 °C pendant 30 à 50 minutes.
- Température finale: chauffer à < 7 °C minute, puis maintenir 30 à 50 minutes à la température finale.
- Démouler avec précaution, sabler uniquement avec des perles de verre à 50 μm et une faible pression.
- Dégrossir la barre coulée seulement si nécessaire, par exemple pour éliminer les défauts de surface telles que les perles de coulée. La forme et les dimensions de la barre doivent être gardées intactes.
- Polir avec précaution au moyen de brossettes rotatives et de pâtes à polir.

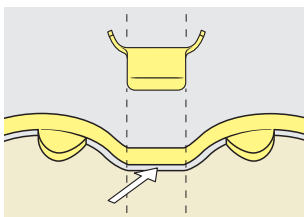


Fig. 1

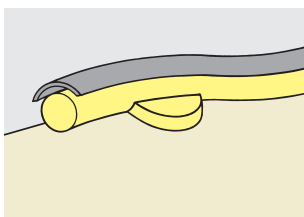


Fig. 3

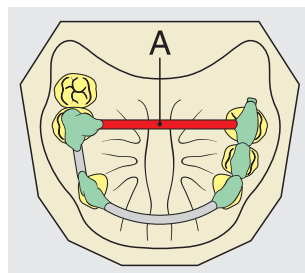


Fig. 2

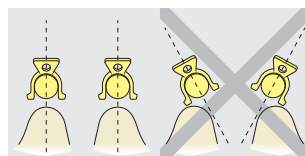


Fig. 4

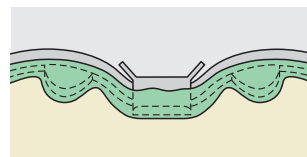


Fig. 5

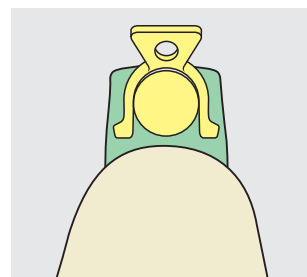


Fig. 6

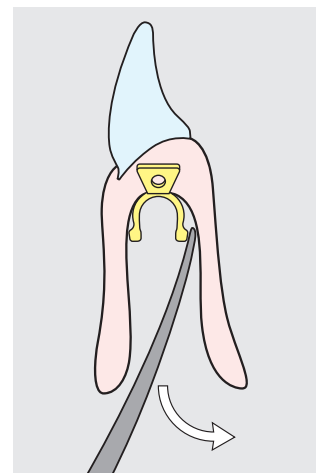


Fig. 7

## Mise en place des parties femelles E et E L50 sur une barre P3 ou K

Le cavalier présente, au moment de sa livraison, des propriétés optimales pour assurer une fonction très durable. Pour cette raison, les traitements thermiques tels par ex. un brasage, doivent être évités. Avant leur intégration par polymérisation, les deux cavaliers doivent être absolument propres.

### Remarque :

- Pour une construction résiliente, le profil de résilience en étain est adapté sur l'intégralité de la longueur de la barre (fig. 3). Après le bourrage de la résine, cet élément est à éliminer. Mettre en place le nombre choisi de cavaliers.
- Afin d'éviter une désactivation prématurée des lamelles et assurer en même temps une insertion et une désinsertion correctes de la prothèse, il faut que les cavaliers soient placés de manière à être parallèles entre eux (fig. 4).

## Partie femelle E (n° de commande 050527 / emb. de 5 pièces 055801)

Les ailettes de rétention ne doivent être pliées qu'une seule fois et avec une extrême précaution afin d'éviter un bris. Des pliages et dépliages répétés peuvent être à l'origine d'un bris des ailettes de rétention.

## Partie femelle E L50 (n° de commande 0500679)

La partie femelle peut être raccourcie individuellement à la longueur de la barre. Recouvrir la longueur rectiligne maximale de la barre. Après le raccourcissement, éliminer les bavures internes et externes. Une fonction optimale et de longue durée de vie de la partie femelle peut seulement être obtenue sur des sections de barres rectilignes.

Appliquer ensuite un matériau de comblement sur et autour des éléments d'ancrage ainsi qu'au niveau gingival de la barre et des cavaliers (fig. 5). S'assurer que les lamelles des cavaliers soient bien comblées (fig. 6) pour que le jeu élastique soit conservé lors de l'insertion et la désinsertion. Placer éventuellement un renfort coulé au-dessus des cavaliers et réaliser les travaux de résine selon les directives techniques habituelles.

## Activation

Pour activer il faut rapprocher avec précaution les 2 lamelles du cavalier à l'aide du petit activateur choisi dans le set d'activation (n° de commande 070198) (fig. 7).

## Modifications / rebasages

En cas de modification ou de rebasage de la prothèse, il faut mettre en place l'axe de transfert (n° de commande 072293) pour resituer la position de la barre sur le nouveau modèle de travail.

## Rebasage : Phases cliniques

1. Extraire les cavaliers de la prothèse
2. Creuser l'intrados prothétique
3. Placer les nouveaux cavaliers sur la barre
4. Comblé les zones rétentes (fig. 5)
5. Enduire la prothèse d'adhésif pour silicone d'empreinte
6. Réaliser l'empreinte

## Rebasage : Phases techniques au laboratoire

1. Mettre l'axe de transfert en place dans l'empreinte
2. Confection du modèle (dans un occluseur)
3. Éliminer le matériau silicone présent dans la prothèse
4. Rendre l'intrados prothétique rugueux
5. Mettre les cavaliers en place sur l'axe de transfert
6. Comblé les zones rétentes de la barre ainsi que les lamelles des cavaliers (fig. 5 et 6)
7. Isoler le modèle
8. Bourrer la résine dans la prothèse
9. Dégrossir et finition

## Suivi

Les éléments d'ancrage prothétique sont soumis en bouche à de fortes contraintes exercées dans un milieu en constante modification et sont ainsi plus ou moins sujets à des phénomènes d'usure. L'usure survient inévitablement au fil de l'usage quotidien et ne peut ainsi pas être évitée mais seulement diminuée. Le degré d'usure est en rapport avec le système global même. Nous nous efforçons à mettre en oeuvre des matériaux harmonisés au mieux afin de pouvoir maintenir l'usure à un niveau le plus réduit possible. La bonne tenue d'une prothèse dentaire sur la muqueuse est à vérifier au moins une fois par an. Il est alors éventuellement nécessaire de faire un rebasage pour supprimer les effets de basculement (surcharges) et cela particulièrement pour les prothèses à extension distale. Nous conseillons, par mesure de sécurité, de remplacer la gaine de friction à l'occasion du contrôle annuel.

Les informations et recommandations concernant l'insertion, la désinsertion, les soins des prothèses peuvent être consultées par les patients sur le site Internet [www.cmsa.ch/dental/infos](http://www.cmsa.ch/dental/infos) pour patients.

## Nettoyage & soins

Le mieux est de nettoyer vos dents et la prothèse dentaire après chaque repas. Le nettoyage de la prothèse dentaire comprend également celui de l'élément de fixation. Vous obtiendrez un résultat très doux en nettoyant l'élément de fixation à l'eau courante avec une brosse à dents à poils souples. On obtient un nettoyage plus intense en utilisant à cet effet un petit appareil à ultrasons avec un produit de nettoyage adéquat. Les éléments de fixation très délicats ne doivent jamais être nettoyés avec de la pâte dentifrice. Cela pourrait les endommager. De même, la prudence est de rigueur avec des produits ou comprimés nettoyants inadéquats. Ils pourraient également endommager le précieux élément de fixation ou ses fonctions. Quant à la contre-partie des éléments de fixation placés sur les dents restantes ou aux implants en bouche, ils se nettoient exclusivement à l'eau et une brosse douce ou encore avec une brosse interdentaire. Ne pas utiliser de pâte dentifrice afin d'éviter tout endommagement. Veiller au nettoyage régulier de la glissière afin d'éviter toute inflammation des tissus mous.

Pour tout renseignement et information complémentaire, consulter la représentation Cendres+ Métaux la plus proche.

## Déni de garantie

La parution de ce mode d'emploi rend caduques toutes les versions antérieures.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui résultent de la non-observation du mode d'emploi suivant.

Ces attachements sont des éléments d'un concept général et ne doivent être utilisés ou combinés qu'avec les composants et les instruments originaux correspondants. Sinon toute responsabilité du fabricant sera déclinée.

Lors de réclamations, le numéro de lot doit toujours être indiqué.

## Marquages sur l'emballage / Symboles



Fabricant



Numéro de catalogue



Numéro de lot



Quantité



Consulter le manuel d'utilisation

Rx only

Attention : Selon la loi fédérale des États-Unis, ce produit ne peut être vendu que par des professionnels de la santé autorisés ou sur leur ordonnance.



Les produits Cendres+Métaux avec le sigle CE sont conformes aux exigences de la directive 93/42/CEE relative aux dispositifs médicaux.



Ne pas réutiliser



Non-stérile



Conserver à l'abri du soleil



Attention, voir document accompagnant