



+ Pekkton® ivory –
Gebrauchsanweisung.
Presstechnik mit Dekema.

Pekkton®

	Seite
1 Produktname	3
2 Produktbeschreibung	3
3 Allgemeine Hinweise	3
3.1 Bestimmungsgemässe Verwendung	3
3.2 Entsorgung	3
4 Weisungen für den Gebrauch	3
4.1 Indikation	3
4.2 Kontraindikation	3
4.3 Warnungen	3
4.4 Vorsichtsmassnahmen	3
4.5 Nebenwirkungen	3
5 Gebrauchsanweisung	4
5.1 Präparation	4
5.2 Gerüstgestaltungskriterien	4
5.3 Modell- und Stumpfvorbereitung	5
5.4 Herstellung im Pressverfahren	5
5.4.1 Pressgerät	5
5.4.2 Modellation	5
5.4.3 Anstiften	6
5.4.4 Einbetten	6
5.4.5 Vorwärmen	8
5.4.6 Pressen	9
5.4.7 Ausbetten und Reinigen	10
5.5 Ausarbeiten	11
5.6 Verblenden	12
5.6.1 Vorbereitung	12
5.6.2 Verblendungskonzepte	12
5.7 Verbund zu Ti-Basen (Labor)	12
5.8 Einprobe und Zementierung	13
5.8.1 Desinfektion	13
5.8.2 Zementierung	13
5.9 Handhabung nach erfolgter Eingliederung	13
5.9.1 Reinigung und Nachsorge	13
5.9.2 Rückverfolgbarkeit	13
	14
6 Bestellinformationen	15
7 Symbole	15
8 Haftungsausschluss / Gültigkeit	15
9 Verfügbarkeit	15
10 Urheberrecht und Marken	16
11 Weitere Informationen	16
11.1 Fehlersuche	16

Rx only

Medizinprodukte der Cendres+Métaux SA entsprechen der Medizinprodukte-richtlinie 93/42/EWG und sind CE-gekennzeichnet. Details siehe Produktverpackung.

1 Produktname

Pekkton® ivory

2 Produktbeschreibung

Pekkton® ivory ist ein Hochleistungs-Werkstoff (basiert auf PEKK), bestehend aus OXPEKK® IG¹ (Implantat Grad in höchster Reinheit) und Oxiden zur Optimierung des Farbtons und der mechanischen Eigenschaften.

Farbe: weisslich.

Das Material steht für den Anwender, unter anderem als Pressrohling, zur Verfügung. Aus diesem fertigt der Zahntechniker Kronen- und Brückengerüste her. Die Gerüste werden anschliessend im Labor mit aufgeklebten Presskronen, Verblendkompositen, präfabrizierten Kunststoffzähnen oder -schalen, ästhetisch verblendet.

3 Allgemeine Hinweise

Die genauen Spezifikationen von Pekkton® ivory können dem Materialdatenblatt und dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. Die erwähnten Datenblätter finden Sie kostenlos unter www.pekkton.com.

 Wichtige Information für den Fachmann / Gebrauchsanweisung beachten.

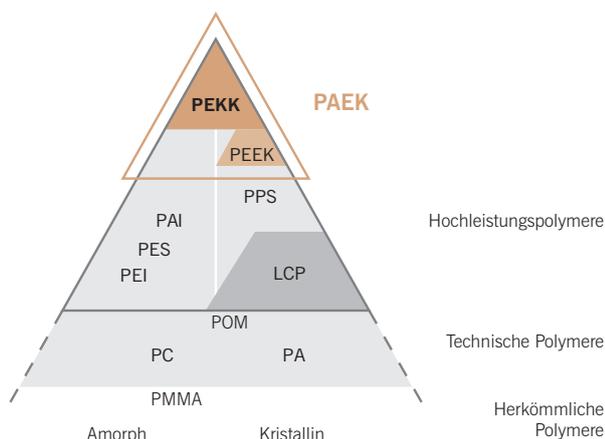
 Warnsymbol für erhöhte Vorsicht.

3.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Pekkton® ivory ist zweckbestimmt für festsitzenden Zahnersatz (Kronen und Brücken) und abnehmbare Prothesen.

3.2 Entsorgung

Abfälle von Pekkton® können mit dem normalen Hausrat entsorgt werden.



4 Weisungen für den Gebrauch

4.1 Indikation

(Pekkton® ivory)

- Definitiv versorgte, verblendete und verschraubte Krone und Brücke auf Dental Implantaten mit max. zwei Zwischengliedern. Verblendet werden kann mit aufgeklebten Presskronen, Kompositen sowie präfabrizierten Kunststoffzähnen und Schalen.
- Definitiv versorgte, verblendete Einzelkrone und Brücken mit max. einem Zwischenglied auf natürlichen Zähnen.
- Unverblendete Anteile wie zum Beispiel Kronenränder und Backings.
- Unverblendete Kronen und Brücken im Seitenzahnbereich bis zu einer max. Tragedauer von 12 Monaten.
- Herausnehmbarer Zahnersatz wie z.B. Sekundärkonstruktionen über Stegen und Teleskopen, Transversalverbinder, Aufbisschienen und Prothesenbasen.

 Die Verwendung von Sonderanfertigungen ausserhalb der beschriebenen Indikationen liegt in der Verantwortung des Zahnarztes.

4.2 Kontraindikation

(Pekkton® ivory)

- Wenn Patienten eine Allergie gegenüber einem oder mehreren Elementen des Materials aufweisen.
- Patienten mit Parafunktionen wie zum Beispiel Bruxismus.
- okklusale Platzverhältnisse < 1.3 mm.
- Wenn die folgenden Minimalgerüststärken nicht eingehalten werden können:
 - zirkuläre Wandstärke < 0.6 mm.
 - okklusale Wandstärke < 0.8 mm.
 - Verbinderquerschnitt Frontzahnbrücke (anterior) < 12 mm².
 - Verbinderquerschnitt Seitenzahnbrücke (posterior) < 14 mm².
- Brückenkonstruktionen mit mehr als zwei Zwischengliedern oder Extensionen.
- Brücken auf natürlichen Zähnen mit mehr als einem Zwischenglied oder mehr als einer Extension.
- Unverblendete Kronen und Brücken mit einer Tragedauer > 12 Monate.

4.3 Warnungen

Wenn Patienten eine Allergie gegenüber einem oder mehreren Elementen des Materials aufweisen, sollte dieses nicht verwendet werden. Bei Patienten mit Verdacht auf eine Allergie auf ein oder mehrere Elemente des Werkstoffes darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Pekkton® ivory wurde nicht im Hinblick auf Sicherheit und Kompatibilität in der MR-Umgebung bewertet. Pekkton® ivory wurde nicht auf Erwärmung und Migration in der MR-Umgebung getestet.

Für Auskünfte und zusätzliche Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre Vertretung von Cendres+Métaux.

4.4 Vorsichtsmassnahmen

Beim Beschleifen des Pekkton®-Gerüsts Schutzbrille mit Staubmaske tragen und mit einer Absauganlage arbeiten.

4.5 Nebenwirkungen

Bei sachgemässen Gebrauch sind keine Nebenwirkung bekannt.

¹ Pekkton® based on OXPEKK® from OPM, Oxford Performance Materials, USA.

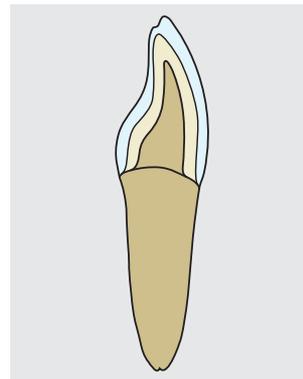
5 Gebrauchsanweisung

5.1 Präparation

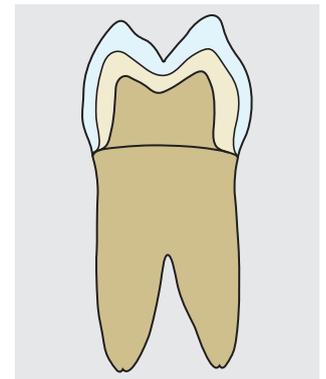
 Jede Reduktion der Gerüststärke bedeutet immer eine Verschlechterung der Festigkeit. Diesem Aspekt muss bei der Präparation, insbesondere im okklusalen Bereich, Rechnung getragen werden. Die Höhe der Präparation des Kronenstumpfes sollte minimal 4 mm, der Konvergenzwinkel 4–6° betragen. Unterschiehende Stellen beseitigen.

Grundsätzlich entspricht die Präparationstechnik der der Vollkeramik-Rekonstruktionen.

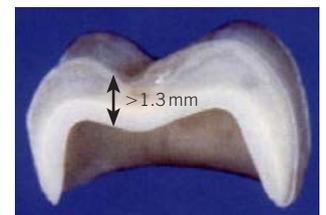
Präpariert wird nach dem Konzept der reduzierten, anatomischen Form. Ideal ist eine zirkuläre Hohlkehlpräparation im Winkel von ca. 10–30° oder eine Stufenpräparation mit abgerundeten Innenkanten. Die Breite der zirkulären Hohlkehle und der Stufe beträgt jeweils ca. 0.8 mm.



Präparationsbeispiel Frontzahn



Präparationsbeispiel Seitenzahn



Okklusale Mindestdicke

5.2 Gerüstgestaltungskriterien

 Die Einhaltung der Vorgaben für das Design einer Krone oder Brücke in Pekkton® ivory ist der Schlüssel für den klinischen Erfolg und die einer langlebigen Versorgung im Munde des Patienten.

Der Übergang vom Gerüst- und Verblendmaterial darf nicht im funktionellen Kontaktpunktbereich liegen.

Bei mangelndem Platzangebot nicht auf die Schichtstärke der Verblendung setzen, sondern die maximal mögliche Gerüststärke einhalten. Für eine optimale Farbproduktion von Verblendkunststoffen sollte eine Mindestdicke von 0.5 mm eingehalten werden. Die okklusale Mindestdicke einer Krone sollte < 1.3 mm betragen.

Materialstärke der Gerüste

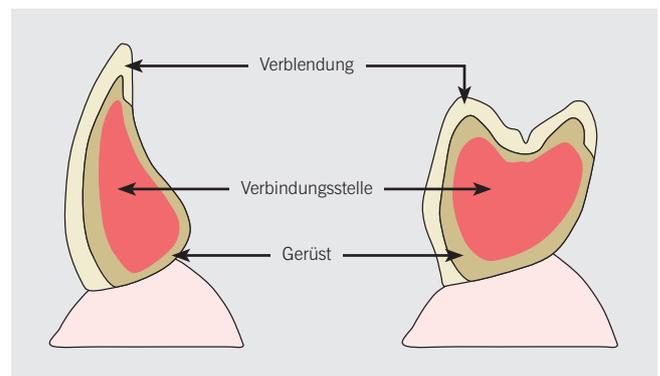
Pekkton® ivory	Krone		Brücke	
	Frontzahn	Seitenzahn	Frontzahn	Seitenzahn
Gestaltungsart	Zahnformunterstützend	Höckerunterstützend	Zahnformunterstützend	Höckerunterstützend
Mindestwandstärke zirkulär	> 0.6 mm	> 0.6 mm	> 0.6 mm	> 0.6 mm
Mindestwandstärke okklusal	> 0.8 mm	> 0.8 mm	> 0.8 mm	> 0.8 mm
Verbinderquerschnitt	–	–	> 12 mm ²	> 14 mm ²

 Die Stabilität der Verbinderfläche wird erhöht wenn der Anteil von vertikal zu horizontal deutlich grösser ist (Verhältnis von ca. 60 % zu 40 %).

Herausnehmbarer Zahnersatz

Die Langzeitstabilität hängt von der Dimensionierung und dem Design des Zahnersatzes ab.

Idealerweise sollte der Querschnitt eines Pekkton® ivory Gerüsts gegenüber Arbeiten mit Metall- Legierungen minimal um den Faktor 1.5 erhöht werden.



5.3 Modell- und Stumpfvorbereitung

Eine sorgfältige Vorbereitung der Arbeitsmodelle ist die Voraussetzung einer gut passenden Krone oder Brücke.

Die Stümpfe müssen reproduzierbar sitzen und herausnehmbar sein.

Zum Schutz vor möglichen Beschädigungen kann ein Stumpfhärter (Sealer) aufgetragen werden.

Der Distanzlack wird bis maximal 1mm vor der Präparationskante in maximal zwei Schichten auftragen.



Frontzahn



Seitenzahn

5.4 Herstellung im Pressverfahren

5.4.1 Pressgerät

Um die Homogenität des Materials zu gewährleisten, muss Pekkton® ivory nach dem Pressvorgang unter Druck ausgekühlt werden können. Diese Voraussetzung erfüllen folgende Geräte:

AUSTROMAT 354 press-i-dent

AUSTROMAT 654 press-i-dent

AUSTROMAT 3001 press-i-dent

Hersteller:

DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, D-83395 Freilassing

(Dieses Produkt wird in Verkehr gebracht von der Firma DEKEMA und wird durch DEKEMA CE gekennzeichnet.)



5.4.2 Modellation

 Nur Wachs verwenden, welcher rückstandslos ausgebrannt werden kann.

Die Modellation der Kappen und Brückenglieder erfolgt nach dem Grundprinzip der maximal möglichen Gerüstdicke, sowie der höckerunterstützten, verkleinerten Zahnform.

Vermeidung von Schmutznischen bei der Gestaltung der Auflage des Zwischengliedes.

Bei Seitenzahnkronen kann zirkulär oder auch nur partiell eine feine Girlande angebracht werden.

Okklusal kann bei unzureichenden Platzverhältnissen nötigenfalls auch eine direkte Abstützung vorbereitet werden.

 Bei grösseren Brückenarbeiten den palatinalen/lingualen Anteil, zu Gunsten einer maximal möglichen Gerüstdicke, im Gerüstmaterial Pekkton® ivory gestalten und nicht verblenden.

Seitenzahn (Molar)



Bukkal



Palatinal/Lingual

Frontzahn



Labial Zirkulär auslaufende Randgestaltung



Palatinal/lingual Minirändchen (Girlande)



Bukkal/labial



Palatinal/lingual



Nach dem Pressen. Ausgearbeitet auf dem Modell.



Fertiggestellte und polierte Pekkton® ivory Brücke.

5.4.3 Anstiften

Das zu pressende Objekt wird in einem Winkel von ca. 5–10° auf dem Konus aufgesteckt, ähnlich den Vorgaben aus der Presskeramik.

 Scharfe Kanten unbedingt vermeiden, da beim Pressen vom zähflüssigen Pekkton® Einbettmasse mitgerissen werden kann. Dadurch können Einschlüsse, dies vor allem in der Randzonenbereich, vermieden werden.
Zur Vermeidung von Druckverlusten infolge eines zu langen Fließweges des Materials die Länge des Presskanals unbedingt einhalten.



	Einzelzahn-Krone	Brücke
Presskanal	Durchmesser 12 mm	Durchmesser 12 mm
Empfehlung Muffelsysteme	– Trixpress (Dekema) – Muffelsystem Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)	– Trixpress (Dekema) – Muffelsystem Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)
Muffelgrösse	100 g (geeignet für 1 oder max. 2 in etwa gleich grosse Objekte) 200 g (geeignet für max. 4 Objekte)	200 g (geeignet für max. 4 Objekte) 380 g (geeignet für bis zu totale Brücken)
Wachsdrahtdurchmesser	3–3,5 mm	3–3,5 mm Totale Brücke bis 5mm
Länge Presskanal (Wachsdraht)	3–5 mm (max. Höhe inkl. Objekt 18 mm)	3–5 mm (max. Höhe inkl. Objekt 18 mm) Totale Brücke: Länge individuell. Beachten, dass das Material gleichmässig eingepresst werden kann.
Anstiftpunkt am Objekt	In der Flucht des Stumpfes (verhindern Abbrechen)	Presskanal an der Verbindungsstelle anbringen.
Anstiftwinkel am Objekt	axial	axial
Anstiftwinkel auf Muffelbasis	In einem leichten Winkel von ca. 5–10°	In einem leichten Winkel von ca. 5–10°
Gestaltung der Anstiftstellen	trompetenförmig, ohne scharfe Kanten und Ecken	trompetenförmig, ohne scharfe Kanten und Ecken
Abstand zwischen mehreren Objekten	3–5 mm	3–5 mm
Abstand zum Muffelrand	10 mm	10 mm
Luftabzugskanäle	Nicht notwendig	Bei grösseren Brückenelementen Luftabzugskanäle (∅ 0.8–1 mm) zur Reduktion des Druckes und Vermeidung von Lunkern anbringen.

5.4.4 Einbetten

 Zur Vermeidung von Pressungen mit zu wenig Material Wachsojekt inkl. Presskanal wägen.
Kein Wachstensionsspray verwenden (Gefahr von Mikroblasen auf der Oberfläche).

	Gewicht	Einsatzgebiet
Muffel	100 g	Wachsgewicht von max. 1.4 g Maximal 2 Einheiten von kleinerer bis mittlerer Grösse.
Muffel	200 g	Wachsgewicht von max. 1.4 g pro Presskanal Ab 1 bis maximal 4 Einheiten von jeder Grösse pro Presskanal*.
Muffel	380 g	Wachsgewicht von max. 1.4 g pro Presskanal Ab 1 bis maximal 4 Einheiten von jeder Grösse pro Presskanal (für grosse Objekte max. 5 Presskanäle verwenden)*.

* Beim Muffelformerset von DEKEMA ist es möglich, mehrere Presskanäle zu verwenden. Bitte hierzu die

Arbeitsanweisung des Herstellers beachten.

Bestimmung des Wachsgewichtes:

1. 0.7g Wachs \cong 1. Pressrohling (1g)
2. Muffelbasis ohne Wachsobjekte auf die Waage stellen und auf Null stellen.
3. Wachsobjekte auf die Muffelbasis aufwachsen.
4. Muffelbasis mit den aufgesteckten Objekten auf die Waage stellen.
5. Der angezeigte Wert ist das Wachsgewicht.

Empfohlene Einbettmassen	Hersteller	
Standardverfahren:	CM-20	Cendres+Métaux SA, CH-Biel/Bienne
Speed-Verfahren: ⚠ Für 380g Muffel nicht geeignet	AnaxVest pm	Anaxdent, DE-Stuttgart

	Mischverhältnis	CM-20 Liquid	Dest. Wasser	Total
CM-20	100g	19ml	6ml	25ml
	200g	38ml	12ml	50ml

	Mischverhältnis	Liquid	Dest. Wasser	Total
AnaxVest pm	100g	18ml	6ml	24ml

 Für die korrekte Verarbeitung der Einbettmasse unbedingt die Herstellerangaben beachten!
Andere Einbettmassen werden nicht empfohlen, da vielfach eine zu starke Verbindung von Pekkton® in die der Einbettmasse vorhandenen Quarzpartikeln stattfindet.

Die Einbettmasse wird in einem dünnen Strahl vorsichtig in den Muffelformer eingefüllt, bis der Rand der Wachsobjekte erreicht ist.



Mit einem angefeuchteten Pinsel (damit der Masse keine Feuchtigkeit entzogen wird) die Kavität feineinbetten.



Es kann dazu auch eine dünne Sonde verwendet werden, wobei darauf geachtet werden muss, dass die meist sehr feinen Wachs-ränder nicht beschädigt werden.



Muffel bis zum Rand auffüllen und die Muffellehre mit einer kombinierten Kipp- und Drehbewegung aufsetzen.

- Die Muffel erschütterungsfrei aushärten lassen.
- Kein Aushärten unter Druck (zum Beispiel im Drucktopf)
- Nicht vor einem Wochenende einbetten (Gefahr vom Austrocknen oder zu viel Feuchtigkeit durch Hygrophor).

5.4.5 Vorwärmen

 Ausbrennofen regelmässig auf seine Temperaturgenauigkeit kontrollieren. Bitte hierzu die Arbeitsanweisung des Herstellers beachten.

Nach erfolgter Aushärtung der Einbettmasse gemäss Herstellerangaben die Muffel für das Vorwärmen vorbereiten.

1. Muffellehre vorsichtig drehen und entfernen.
2. Muffelbasis ebenfalls vorsichtig drehen und entfernen.
3. Überschüsse mit einem Gipsmesser oder dem Bandschleifgerät entfernen.
4. Darauf achten, dass keine Einbettmasse in den Presskanal gelangen kann.

 Der Muffelboden muss einen 90° Winkel aufweisen und flach auf dem Muffelträger im Pressofen aufliegen können.

	Konventionell	Speed
	CM-20	AnaxVest pm
Abbindezeit	30 min.	30–35 min.
Programm (Vorwärmeofen)	Bereitschaftstemperatur: Zimmertemperatur Steigerate: 5 °C/min. Phase 1: 250 °C für 60 min. Phase 2: 800 °C für 60 min. Phase 3: Im Ofen auf 390 °C abkühlen	Bereitschaftstemperatur: 650 °C Ausbrennen und Vorwärmen: 60 min. bei 650 °C
Programm (Dekema)		Muffel vom Vorwärmeofen (650/850 °C) direkt in den Pressofen stellen.
Haltezeit Pressofen		L9 C650 T300
Programm Muffelkühlung		L9 C650 V.C385 VO T600
Position der Muffel im Ofen	Öffnung nach unten. Darauf achten, dass der Wachs ausserhalb der Muffel ausbrennen kann, z.B. durch – Abkippen der Muffel in Richtung Rückwand – Unterstellen, z.B. mit drei kleinen Konusse aus Einbettmasse (Bild)	
Vorwärmen Press-Stempel	Nein	Nein
Vorwärmen Pressrohlinge	Nein	Nein
Wichtig	Keine Schnellabkühlung, da sonst Risse in der Einbettmasse entstehen können. Ein Ofenwechsel (z.B. von einem auf 650 °C heissen in einen 390 °C warmen Ofen), kann ebenfalls zu Rissen oder Muffelplatzer führen.	
Empfehlung	Da der Vorwärme-Prozess viel Zeit in Anspruch nimmt, lohnt es sich, diesen über die Nacht durchzuführen.	

5.4.6 Pressen

 Die Muffel muss im Innern eine Temperatur von 390°C haben.
Dies wird nach einer Haltezeit von ca. 1 Stunde nach Erreichen der Endtemperatur der Fall sein. (abhängig von der Anzahl der Muffeln im Ofen).

 DEKEMA press-i-dent: Der Pressofen muss vor der Pressung genügend vorgewärmt sein, um Fehlpressungen durch die abgekühlte Muffel vermeiden zu können. Bemerkung: Aussenseite der Brennkammer ist handwarm.

Bereitlegen des Pressstempels und der für die Pressung notwendigen Menge an Pressrohlingen.

Anschließend Muffel vorsichtig mit der Zange aus dem Vorwärmeofen herausnehmen und auf eine feuerfeste Ablage legen.

 Zum Schutz vor Wärme Handschuhe anziehen.



Muffel vorsichtig mit dem Pressrohling bestücken.

 Pro Presskanal maximal 2 Pressrohlinge einsetzbar.
Beim Trixpress System von DEKEMA ist es möglich, die Muffel mit mehreren Presskanälen zu versehen.

 Bei 2 Pressrohlingen, Seiten Logo aufeinander legen!



Pressstempel mit Gummidichtung nach unten in die Muffel setzen.

 Die Bestückungszeit darf max. 1 Minute betragen, damit der Wärmeverlust so gering wie möglich gehalten werden kann.



Übersicht der Programme (Pektkon® ivory)

Hersteller	Ofen		Programm
DEKEMA	Austromat 654 press-i-dent	100g	L9 T20.C380 V0 T570 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		200g	L9 T20.C385 V0 T780 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		380g (Trixpress)	L9 T20.C395 V0 T1200 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
	Austromat 3001 press-i-dent	100g	L9 T20.C390 V0 T600 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		200g	L9 T20.C395 V0 T1200 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		380g (Trixpress)	L9 T20.C395 V0 T1200 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5

Presstechnik im kalten Pressofen

- Aufheizen bei 800°C im Muffelofen
- Abkühlen auf 380–390°C im Muffelofen
- Einsetzen der Ingots und der Stempel
- 20min weiter vorwärmen bei 380–390°C
- Übergabe ins press-i-dent. Beides bei Raumtemperatur.
- Zyklus im press-i-dent: L9 V9 L98 T120 V.C120 T900 L9 C0 L0 T5
- Zykluszeit insgesamt 1 981s (33min)
- Herausnehmen und Ausbetten.

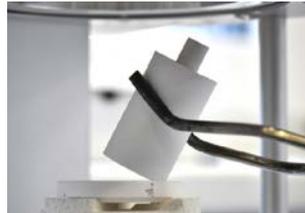
Abkühlphase

Sobald die Presszeit abgelaufen ist, wird die Brennkammer mittels Vakuum mit Frischluft geflutet bis die Temperatur von 200°C erreicht ist.

Anschließend die Muffel mit einer Zange aus dem Pressofen heraus nehmen.

⚠ Zum Schutz vor Wärme Handschuhe anziehen.

Muffel ausserhalb des Ofens auf Raumtemperatur abkühlen lassen.



5.4.7 Ausbetten und Reinigen

Das Grobausbetten erfolgt mit einer Ausbettzange und mit Vorsicht.

📖 Das Ausbetten erfolgt sobald die Muffel handwarm ist.

⚠ Beim grossen Arbeiten nicht mit der Ausbettzange ausbetten.



Die Feinausbettung erfolgt mit abrasivem, 110µm Korundstrahlmittel und einem Druck von 2 Bar.

⚠ Vorsicht: Randbereich nur kurzzeitig strahlen, um Beschädigung zu vermeiden.



Kronengerüst nach Feinausbettung.

📖 Einmal verpresstes Material darf nicht wieder verwendet werden.



5.5 Ausarbeiten

 Die Reinigung erfolgt ausschliesslich mit ölfreier Druckluft. Keramiksteine oder alte Fräsen können schmieren, was das Ausarbeiten erschwert, und eventuell zu Überlappungen führen kann.

Überprüfen der Passgenauigkeit, falls notwendig anpassen.



Presstechnik: Das Gerüst wird mit einer Trennscheibe vom überschüssigen Material abgetrennt.

 Beim Beschleifen des Pekkton®-Gerüsts Schutzbrille mit Staubmaske tragen und mit einer Absauganlage arbeiten. Die von Cendres+Métaux SA angebotenen Trennscheiben eignen sich sehr gut für das Entfernen des überschüssigen Materials.



Mit kreuzverzahnten Fräsen wird das Gerüst in die finale Form gebracht.

 Die Ausarbeitung erfolgt mit max. 15 000 U/min. Nicht mit zu hohem Druck auf dem Objekt arbeiten.



Vor dem Strahlen wird die Oberfläche mittels einer Diamantfräse aufgeraut und mit Alkohol gereinigt.



Nach der Überarbeitung mit den Fräsen wird das Gerüst mit abrasivem $110\mu\text{m}$ Strahlmittel mit 2 Bar Druck abgestrahlt, anschließend mit ölfreier Druckluft gut reinigen.

 Nach dem Sandstrahlen darf die Oberfläche nicht mehr mit den blossen Finger berührt werden. Gerüst auf keinen Fall mit Dampf oder Wasser reinigen.



5.6 Verblenden

5.6.1 Vorbereitung

Vor der Verblendung ist das Pekkton® ivory Gerüst zwingend mit Composite-Primer auf MMA-Basis zu behandeln.

 Bitte hierzu die Herstellerangaben beachten.



5.6.2 Verblendungskonzepte

Pekkton® ivory kann, nach Vorbereitung des Gerüsts wie im Abschnitt 5.6.1 beschrieben, auf verschiedene Arten ästhetisch veredelt werden. Zum Beispiel durch Verblendung mit Kompositen, aufkleben von individuell gefertigten Presskeramik-Kronen oder durch die Verwendung von präfabrizierten Kunststoffzähnen und Schalen.

 Da die Verblendung ausserhalb des Verantwortungsbereiches von Cendres + Métaux SA liegt, wird sie in dieser Gebrauchsanweisung nicht näher beschrieben. Beachten sie dazu die Herstellerangaben des gewählten Verblendkonzeptes.

Information zu den Verblendkonzepten können sie aus unserer Klinischen Falldokumentation auf unserer Webseite www.pekkton.com entnehmen.

 Brückenarbeiten: Um Risse (auch als Spätfolge) in der Verblendung infolge unterschiedlichen E-Modul Werten von Pekkton® ivory und des Verblendmaterials vermeiden zu können, sollte zwischen den Zähnen bis auf den Opaker separiert werden.

5.7 Verbund zu Ti-Basen (Labor)

Das folgende Vorgehen beschreibt die Zementierung von Titanbasen und Gerüsten aus Pekkton® ivory.

Für die Wahl des Zementes wird die Verwendung von Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent) empfohlen.

1. Das Abutment wird auf dem Analog festgeschraubt.
Den Schraubenkanal des Titan Abutments sowie des Pekkton® ivory Gerüsts mit Wachs verschliessen.
2. Die Oberfläche des Titan Abutments vorsichtig mit 110µm Aluminiumoxyd und 3 Bar Druck sandstrahlen.
3. Die Kontaktfläche im Innern des Gerüsts ebenfalls vorsichtig sandstrahlen. 110µm Aluminiumoxyd und 2 Bar Druck.
4. Monobond plus wird auf die sandgestrahlten Oberflächen (Abutment + Innenfläche des Gerüsts) aufgebracht um diese zu silanisieren. Einwirkzeit ca. 60 Sekunden.
5. Composite-Primer auf MMA-Basis auf die Pekkton® ivory Oberfläche mit einem Einwegpinsel aufbringen und nach Herstellerangaben lichthärten.
6. Den Zement in die Gerüst Innenfläche applizieren und auf dem Abutment platzieren.
7. Anschliessend den Herstellerangaben folgen.

5.8 Einprobe und Zementierung

5.8.1 Desinfektion

Nach jeder Fertigstellung oder Modifikation, muss die prothetische Arbeit nach nationalen Guidelines gereinigt und desinfiziert werden. Bei der Auswahl des Desinfektionsmittel ist darauf zu achten, dass es:

- für die Reinigung und Desinfektion von dental-prothetischen Komponenten geeignet ist.
- mit den Werkstoffen der zu reinigenden und desinfizierenden Produkte kompatibel ist.
- eine geprüfte Wirksamkeit bei der Desinfektion besitzt.

Die prothetische Arbeit muss vor Gebrauch mit einem hohen EPA-registrierten Desinfektionsmittel desinfiziert werden. Empfehlung: Cidex® OPA Solution. Herstellerangaben zwingend beachten.

5.8.2 Zementierung

Vorbereitung (im Labor):

- 1) Die Innenfläche der Rekonstruktion mit abrasivem 110µm Strahlmittel mit 2 Bar Druck strahlen.

Vor der Zementierung:

- 1) Rekonstruktion auf Passung prüfen, gegebenenfalls durch schleifen korrigieren.
- 2) Okklusale Feinkorrekturen können nach der Zementierung erfolgen, da die Kompositverblendung sich hervorragend im Munde polieren lässt.
- 3) Innenfläche mit Composite-Primer auf MMA-Basis zur Erhöhung des Verbundes vorbehandeln.

⚠ Zur Erhöhung des adhäsiven Verbundes auf Pekkton® ivory kann die Innenfläche vor dem Auftragen des Composite-Primer silikatisiert und anschliessend silanisiert werden.

Zementierung:

Art der Zementierung:	Konventionell (Glasionomerzemente)	Selbst-Adhäsiv	Adhäsiv
Stumpf	Stumpflänge > 4 mm Präparationswinkel: 4–8°	Stumpflänge > 4 mm Präparationswinkel: 4–8°	kurzer Stumpf, < 4 mm Präparationswinkel: > 8°

📖 Bitte hierzu die Herstellerangaben beachten.

5.9 Handhabung nach erfolgter Eingliederung

5.9.1 Reinigung und Nachsorge

Am besten reinigen Sie Ihre Zähne und Ihren Zahnersatz nach jeder Mahlzeit. Seien Sie vorsichtig bei der Verwendung von Zahnpasten, verwenden Sie nicht zu abrasive Mittel. Für Auskünfte und zusätzliche Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre Vertretung von Cendres+Métaux.

5.9.2 Rückverfolgbarkeit

Die Chargennummer muss dokumentiert werden, um die Rückverfolgbarkeit gewährleisten zu können.

6 Bestellinformation

Material	Beschreibung	Bestellnummer	Hersteller
	Pekkton® ivory Pressrohling (Gerüstmaterial)	0106 0003 (Packung zu 10 Stück)	Cendres+Métaux SA
	Einweg Press-Stempel mit hitze- beständiger Dichtung (Durchmesser 12 mm)	0800 0141 (Packung zu 50 Stück)	Cendres+Métaux SA
		0800 0517 (Packung zu 3 Stück)	

7 Symbole

	Herstellungsdatum
	Hersteller
	Patientennummer
	Artikelnummer
	Chargencode
	Quantität
	Gebrauchsanweisung beachten
Rx only	Achtung: Laut US-Bundesgesetz darf dieses Produkt nur durch einen Arzt oder auf Anordnung eines Arztes verkauft werden.
	Cendres+Métaux Produkte mit der CE Kennzeichnung erfüllen die Anforderungen der Medizinprodukteverordnung 93/42/EWG.
	
	Nicht wiederverwenden
	Unsteril
	Von Sonnenlicht fernhalten
	Achtung (Begleitdokumente beachten)

8 Haftungsausschuss / Gültigkeit

Mit Erscheinen dieser Arbeitsanleitung verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

Bei Beanstandungen muss die Losnummer immer mitgeführt werden.

Eine illustrierte Step by Step Anleitung ist auf der Homepage von Cendres+Métaux abrufbar. www.cmsa.ch/dental

Die Anwendung darf ausschliesslich von Fachpersonen durchgeführt werden.

9 Verfügbarkeit

Länderspezifische Abweichungen im Verkaufsprogramm sind möglich.

10 Urheberrecht und Marken

Pektkon® ivory ist eine registrierte Marke der Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Switzerland.

Nachdruck oder Publikation – auch auszugsweise – nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers.

11 Weitere Informationen

11.1 Fehlersuche

Problem	Ursache	Lösung
Werkstück nicht ausgepresst	<ul style="list-style-type: none"> – Muffel ist nicht auf empfohlener Temperatur vorgewärmt worden. – Muffel zu kalt. – Transportdauer vom Vorwärmeofen zum Pressofen zu lang. – Pressofen ist zu kalt. – Zu wenig Material verwendet. 	<ul style="list-style-type: none"> – Programm und Endtemperatur Kontrollieren. – Kalibrierung des Ofens Kontrollieren. – Ofenwechsel möglichst schnell durchführen. – Silberprobe. – Pressobjekte vor dem Pressen abwägen.
Muffel geplatzt/gebrochen	<ul style="list-style-type: none"> – Muffel ist zu kalt. – Pressstempel ist falsch eingesetzt. – Ungleiche Pressobjekte. – Minimalen Abstand zur Muffelwand nicht eingehalten oder zu viele Objekte in zu kleiner Muffelform. 	<ul style="list-style-type: none"> – Programm und Endtemperatur Kontrollieren. – Beachten, dass der Pressstempel nicht schräg im Muffelkanal positioniert ist. – In etwa gleich grosse Objekte einbetten (speziell in der 100g Muffel). – Genügend Wandstärke der Muffel berücksichtigen. – Die angegebenen Werte einhalten.
Gerüst ist beim Ausbetten gebrochen	<ul style="list-style-type: none"> – Mit der Ausbettzange zu nahe an das Objekt, den Rand geraten. 	<ul style="list-style-type: none"> – Mit der Zange nur grob ausbetten, Rest mit Sandstrahlen.
Rändchen passt nach Ausbetten nicht mehr schön	<ul style="list-style-type: none"> – Strahlendruck ist zu hoch. – Mikrobäschen. – Einbettmassenreste an den Innenflächen. 	<ul style="list-style-type: none"> – Max. 2 Bar Druck einstellen. – Mit feiner Fräse vorsichtig aufpassen, anschliessend mit 2 Bar und 110µm Sandstrahlen.
Verblendung löst sich vom Gerüst (Halt ungenügend)	<ul style="list-style-type: none"> – Oberfläche nicht richtig für den Verbund vorbereitet. – Primer nicht verwendet. – Fett auf der Oberfläche. – Feuchtigkeit zwischen dem Gerüst und dem Verblendmaterial. 	<ul style="list-style-type: none"> – Oberfläche gemäss Angaben vorbereiten. – Primer unbedingt anwenden. – Oberfläche nach dem Sandstrahlen nicht mehr mit den Finger berühren. – Gerüst nicht mit Wasser oder Dampf reinigen.
Fehlermeldung des Pressofens	Betriebsanleitung des Ofenherstellers unbedingt beachten!	