



**+ Pekkton® ivory –
Mode d'emploi.**
Technique de pressée avec Dekema.

Pekkton®

	Page
1 Nom du produit	3
2 Description du produit	3
3 Remarques générales	3
3.1 Utilisation conforme	3
3.2 Mise au rebut	3
4 Mode d'emploi	3
4.1 Indication	3
4.2 Contre-indications	3
4.3 Mises en garde	3
4.4 Précautions d'emploi	3
4.5 Effets secondaires	3
5 Mode d'emploi	4
5.1 Préparation	4
5.2 Critères de conception de l'armature	4
5.3 Préparation du modèle et du moignon	5
5.4 Fabrication selon le procédé de pressée	5
5.4.1 Outil de pressée	5
5.4.2 Modelage	5
5.4.3 Mise en place des tiges de coulée	6
5.4.4 Mise en revêtement	6
5.4.5 Préchauffage	8
5.4.6 Pressée	9
5.4.7 Démoulage et nettoyage	10
5.5 Finitions	11
5.6 Recouvrement esthétique	12
5.6.1 Préparation	12
5.6.2 Modèles de revêtement	12
5.7 Liaison aux bases en titane (laboratoire)	12
5.8 Essai en bouche et scellement	13
5.8.1 Désinfection	13
5.8.2 Scellement	13
5.9 Manipulation après l'intégration	13
5.9.1 Nettoyage et entretien	13
5.9.2 Traçabilité	13
6 Références de commande	14
7 Symboles	15
8 Clause de non-responsabilité / validité	15
9 Disponibilité	15
10 Propriété intellectuelle et marques	15
11 Autres informations	16
11.1 Dépannage	16

Les dispositifs médicaux de Cendres+ Métaux SA sont conformes aux exigences de la directive 93/42/CEE relative aux dispositifs médicaux et portent le sigle CE. Voir détails sur l'emballage.

Rx only

1 Nom du produit

Pekkton® ivory

2 Description du produit


Pekkton® ivory est un matériau haute performance (à base de PEKK), composé d'OXPEKK® IG¹ (grade implantaire, plus haute pureté) et de oxyde qui optimise sa teinte et ses propriétés mécaniques.


Teinte : blanc cassé.

Le matériau sert entre autres de lingot de pressée à l'utilisateur. A partir de ces derniers, le technicien-dentiste fabrique des armatures de couronnes et de ponts. Les armatures sont ensuite recouvertes de manière esthétique avec des couronnes pressées collées, des composites de revêtement, ainsi que des dents et facettes préfabriquées en résine.

3 Remarques générales

Pour les spécifications exactes du matériau, se reporter à la fiche technique et à la fiche de données de sécurité de Pekkton® ivory. Ces fiches sont disponibles gratuitement sous www.pekkton.com.

 Information importante pour le spécialiste / Consulter le manuel d'utilisation.

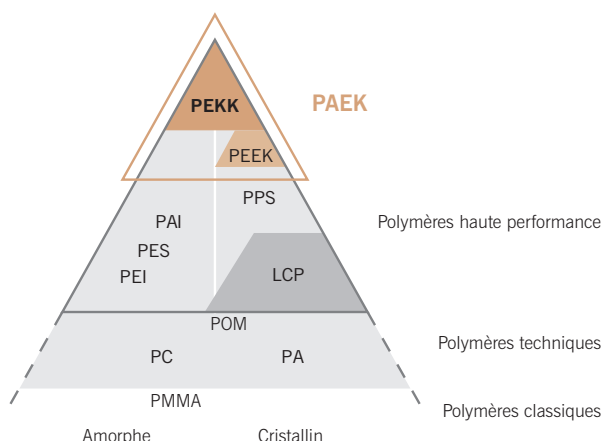
 Symbole d'avertissement signalant la nécessité d'une prudence accrue.

3.1 Utilisation conforme

Pekkton® ivory est conçu pour les prothèses fixes (couronnes et ponts) et amovibles.

3.2 Mise au rebut

Les déchets de Pekkton® peuvent être mis au rebut avec les déchets ménagers normaux.




4 Mode d'emploi

4.1 Indication

(Pekkton® ivory)

- couronne et pont définitifs, recouverts et vissés sur implants dentaires avec au plus deux éléments de liaison. Peut être recouvert avec des couronnes pressées collées, des composites, ainsi que des dents préfabriquées en résine et des facettes.
- couronne unitaire et ponts définitifs recouverts avec au plus un élément de liaison sur dents naturelles.
- pièces non revêtues, par exemple bord de couronne et îlots (« backing »).
- couronnes et ponts non revêtues pour la zone postérieure, pour une durée de port maximale de 12 mois.
- Prothèse amovibles, tels que restaurations secondaires sur barres et couronnes télescopiques, liaisons transversales, attelles occlusales et prothèse de base

 L'utilisation de fabrications spéciales non spécifiées dans les indications relève de la responsabilité du dentiste.

4.2 Contre-indications

(Pekkton® ivory)

- lorsque les patients présentent une allergie à un ou plusieurs des composants du matériau.
- patients présentant des habitudes parafunctionnelles, par exemple un bruxisme.
- hauteur occlusale utilisable < 1,3 mm.
- lorsque les épaisseurs d'armature minimales suivantes ne peuvent pas être respectées :
 - épaisseur de la paroi circulaire < 0,6 mm.
 - épaisseur de la paroi occlusale < 0,8 mm.
 - section de l'élément de liaison d'un pont antérieur < 12 mm².
 - section de l'élément de liaison d'un pont postérieur < 14 mm².
- réalisation de ponts avec plus de deux éléments de liaison ou extensions.
- ponts sur dents naturelles avec plus d'un élément de liaison ou plus d'une extension.
- couronnes et ponts non recouverts dans la zone postérieure avec une durée de port > 12 mois.

4.3 Mises en garde

Ne pas utiliser le matériau si les patients présentent une allergie à un ou plusieurs de ses composants. En cas d'allergie suspectée à un ou plusieurs composants des matériaux, n'utiliser ce produit qu'après consultation d'un allergologue et confirmation de l'absence d'allergie.

L'innocuité et la compatibilité de Pekkton® ivory dans l'environnement de la résonance magnétique (RM) n'ont pas été évaluées. Le réchauffement et la migration de Pekkton® ivory dans l'environnement de la résonance magnétique (RM) n'ont pas été testés.

Pour tout renseignement ou toute information complémentaire, contacter le représentant Cendres+Métaux.

4.4 Précautions d'emploi

Porter des lunettes de protection et un masque à poussière lors du meulage des armatures en Pekkton® et travailler sous aspiration.


4.5 Effets secondaires

Aucun effet secondaire n'est connu dans le cadre d'une utilisation correcte.

¹ Pekkton® à base d'OXPEKK® de la société OPM, Oxford Performance Materials, États-Unis.

5 Mode d'emploi


5.1 Préparation

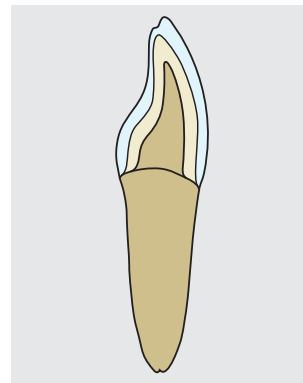
 Toute réduction de l'épaisseur de l'armature est toujours préjudiciable à sa résistance. En tenir compte lors de la préparation, en particulier dans la zone occlusale. La hauteur de préparation du moignon coronaire doit être d'au moins 4 mm. L'angle de convergence doit s'élever à 4–6°. Comblers les contre-dépouilles.

De manière générale, la technique de préparation est identique à celle des reconstructions tout céramique.

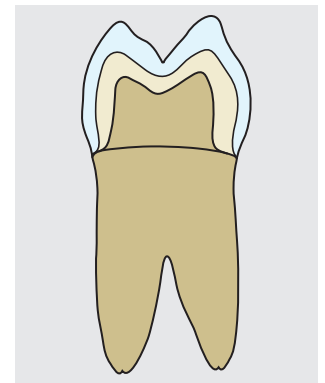
La préparation est effectuée selon le concept de la forme anatomique réduite. Dans l'idéal, réaliser une préparation avec un épaulement circulaire à un angle d'env. 10–30° ou une réduction progressive à bords internes arrondis. La largeur de l'épaulement circulaire et de chaque palier est de 0,8 mm env.

5.2 Critères de conception de l'armature

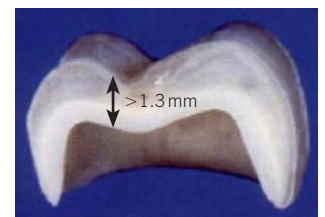
 Le respect des consignes de conception d'une couronne ou d'un pont en Pekkton® ivory est la clé de la réussite clinique et d'une restauration durable en bouche pour le patient. La transition entre l'armature et le matériau de revêtement ne doit pas se trouver dans une zone fonctionnelle de point de contact. En cas d'espace disponible limité, ne pas miser sur l'épaisseur du revêtement mais respecter au contraire l'épaisseur d'armature maximale possible. Pour une reproduction optimale de la teinte du matériau de revêtement, respecter une épaisseur minimale de 0,5 mm. L'épaisseur occlusale minimale d'une couronne doit s'élever à < 1,3 mm.



Exemple de préparation de dent antérieure




Exemple de préparation de dent postérieure



Épaisseur occlusale minimale

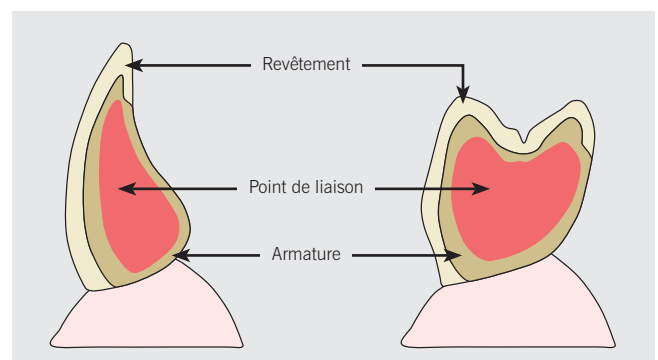
Épaisseurs de matériau de l'armature

Pekkton® ivory	Couronne		Pont	
	Dent antérieure	Dent postérieure	Dent antérieure	Dent postérieure
Type de modelage	Basé sur la forme de la dent	Basé sur les cuspides	Basé sur la forme de la dent	Basé sur les cuspides
Épaisseur minimale de la paroi circulaire	> 0,6 mm	> 0,6 mm	> 0,6 mm	> 0,6 mm
Épaisseur minimale de la paroi occlusale	> 0,8 mm	> 0,8 mm	> 0,8 mm	> 0,8 mm
Section de l'élément de liaison	–	–	> 12 mm ²	> 14 mm ²

 La stabilité de la surface du liant est améliorée si la proportion du plan vertical est nettement plus élevée que celle du plan horizontal (rapport d'env. 60 % sur 40 %).

Prothèse amovibles

La stabilité à long terme dépend de la dimension et de la conception de la restauration. Idéalement la section transversale d'une armature en Pekkton® ivory devrait être augmentée par un facteur de 1.5 par rapport aux travaux métalliques.



5.3 Préparation du modèle et du moignon

La préparation soignée du modèle de travail constitue la condition préalable à une bonne adaptation de la couronne ou du pont. Les moignons doivent pouvoir être mis en place et retirés de manière reproductible.

Afin de protéger les tissus de lésions éventuelles, on peut appliquer un durcisseur (sealer).

Le vernis espaceur est appliqué jusqu'à 1mm maximum du bord de la préparation, en deux couches maximum.

5.4 Fabrication selon le procédé de pressée

5.4.1 Outil de pressée

4 Appareils de pressage recommandés pour le traitement de Pekkton® ivory.

Afin de garantir l'homogénéité du matériau, Pekkton® ivory doit pouvoir être refroidi sous vide après la pressée. Les outils suivants remplissent cette condition :

AUSTRMAT 354 press-i-dent


AUSTRMAT 654 press-i-dent

AUSTRMAT 3001 press-i-dent

Fabricant :

DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, D-83395 Freilassing, Allemagne
(Ce produit est commercialisé par la Société DEKEMA et est marqué CE par DEKEMA.)

5.4.2 Modelage


 Utiliser exclusivement de la cire calcinable sans résidu.

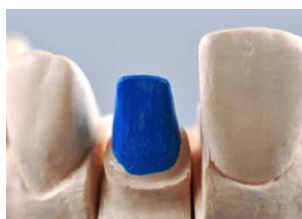
Le modelage des coiffes et éléments du pont intervient selon le principe fondamental d'une armature aussi épaisse que possible et d'une forme de dent réduite préservant les cuspidés.

Éviter de former des niches favorables au tassement alimentaire lors du modelage de la base de l'élément intermédiaire.

Pour les dents postérieures, il est possible de réaliser une fine guirlande sur toute la périphérie ou uniquement sur une partie de celle-ci.

Sur la face occlusale, en cas de manque de place, on peut au besoin préparer des appuis occlusaux directs.

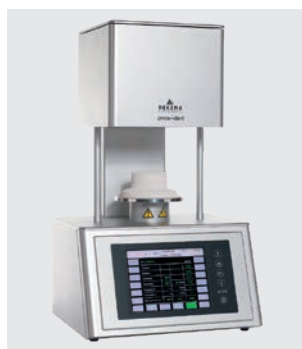
 En cas d'importantes restaurations de ponts, ménager une zone palatine/linguale, en faveur d'une armature aussi épaisse que possible, dans le matériau d'armature Pekkton® ivory sans la recouvrir.



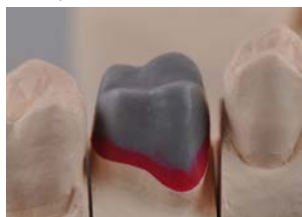
Dent antérieure



Dent postérieure



Dent postérieure (molaire)



Buccal



Palatin/lingual

Dent antérieure



Préparation circulaire du bord sur l'aspect labial



Mini-rebord palatin/lingual (guirlande)



Buccal/labial



Palatin/lingual




Après la pressée. Armature finie sur le modèle.



Pont en Pekkton® ivory terminé et poli.

5.4.3 Mise en place des tiges de coulée


L'objet à presser est fiché sur le cône à un angle d'env. 5–10°, suivant les mêmes consignes que pour la céramique pressée.

 Éviter impérativement les angles vifs qui pourraient percer le matériau de revêtement visqueux Pekkton® lors de la pressée. Cela permet d'éviter les inclusions, en particulier dans la zone marginale.
Respecter obligatoirement la longueur du canal de pressée afin d'éviter les pertes de pression liées à un trajet d'écoulement trop long du matériau.



	Couronne unitaire	Pont
Canal de pressée	Diamètre 12 mm	Diamètre 12 mm
Recommandation quant aux systèmes de moufle	– Trixpress (Dekema) – Système de moufle Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)	– Trixpress (Dekema) – Système de moufle Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)
Taille du moufle	100 g (convient pour 1 à 2 objets maximum, de taille approximativement identique) 200 g (convient pour 4 objets maximum)	200 g (convient pour 4 objets maximum) 380 g (adapté jusqu'aux ponts complets)
Diamètre du fil de cire	3–3,5 mm	3–3,5 mm Ponts complets jusqu'à 5 mm
Longueur du canal de pressée (fil de cire)	3–5 mm (hauteur max. avec objet 18 mm)	3–5 mm (hauteur max. avec objet 18 mm) Ponts complets: Longueur individuelle. S'assurer que le matériau puisse être pressé uniformément.
Point d'insertion de la tige dans l'objet	Dans l'alignement du moignon (évite la rupture)	Poser le canal de pressée sur la zone de liaison.
Angle d'insertion dans l'objet	axial	axial
Angle d'insertion à la base du moufle	Angle léger de 5–10° env.	Angle léger de 5–10° env.
Forme des points de montage	en forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants	en forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants
Distance entre chacun des objets	> 3–5 mm	> 3–5 mm
Distance avec le bord du moufle	10 mm	10 mm
Canaux d'extraction d'air	Superflu	Pour les gros éléments de ponts, poser des canaux d'extraction d'air (Ø de 0,8 à 1 mm) pour abaisser la pression et éviter les bulles.

5.4.4 Mise en revêtement

 Afin d'éviter la pressée avec trop peu de matériau, peser l'objet en cire et son canal de pressée.
Ne pas utiliser de spray de dilatation de la cire (risque de microbulles à la surface du matériau).

	Poids	Domaine d'utilisation
Moufle	100 g	Poids de cire de 1,2 g max. 2 unités maximum, de taille petite à moyenne.
Moufle	200 g	Poids de cire de 1,2 g max. par canal de pressée De 1 à 4 unités max. par canal de pressée, quelle que soit la taille*.
Moufle	380 g	Poids de cire de 1,2 g max. par canal de pressée De 1 à 4 unités max. par canal de pressée, quelle que soit la taille (pour les gros objets, utiliser au plus 5 canaux de pressée)*.

* Avec le kit de moufles DEKEMA, il est possible d'utiliser plusieurs canaux de pressée. Respecter à cet égard les consignes du fabricant.


Définition du poids de cire :

1. 0,7 g de cire \cong 1 poinçon (1 g)
2. Mettre la base du moufle sans l'objet en cire sur la balance et mettre celle-ci à zéro.
3. Fixer l'objet en cire sur la base du moufle avec de la cire.
4. Placer la base du moufle muni de l'objet sur la balance.
5. Le poids indiqué est celui de la cire.

Revêtements recommandés	Fabricant	
Mode standard :	CM-20	Cendres + Métaux SA, CH-Biel/Bienne
Mode rapide : ⚠ Ne convient pas pour le moufle à 380g	AnaxVest pm	Anaxdent, DE-Stuttgart

	Rapport de mélange	CM-20 Liquide	Eau distillée	Total
CM-20	100g	19ml	6 ml	25ml
	200g	38ml	12 ml	50ml

	Rapport de mélange	Liquide	Eau distillée	Total
AnaxVest pm	100g	18ml	6 ml	24ml

 Pour la bonne mise en oeuvre de la masse de revêtement, respecter impérativement les consignes du fabricant ! Les autres masses de revêtement ne sont pas recommandées car on observe très souvent une liaison trop forte de Pektkon® aux particules de quartz présentes dans le matériau.

Remplir délicatement le cylindre en formant un fin filet de masse de revêtement jusqu'à atteindre le bord de l'objet en cire.



Procéder à la finition de la mise en revêtement avec un pinceau humidifié (afin de ne pas assécher la masse de revêtement).




On peut également utiliser pour la finition une sonde fine, en prenant garde à ne pas endommager les bords en cire souvent très fins.

Remplir le cylindre jusqu'au bord et insérer le moufle-couvercle avec un mouvement de rotation et de basculement.




- Laisser le revêtement durcir à l'abri des vibrations.
- Ne pas faire polymériser sous pression (par exemple dans un cylindre de compression)
- Ne pas mettre en revêtement juste avant le week-end (risque de dessèchement ou d'excès d'humidité par le surpresseur).

5.4.5 Préchauffage

 Contrôler régulièrement la précision de la température du four. Respecter à cet égard les consignes du fabricant.


Une fois la masse de revêtement durcie selon les consignes du fabricant, préparer le moufle pour le préchauffage.


1. Faire tourner doucement le moufle-couvercle et l'enlever.
2. Faire tourner également doucement la base du moufle et l'enlever.
3. Éliminer les excédents avec un couteau à plâtre ou une ponceuse à bande.
4. Prendre garde à ce que de la masse de revêtement ne tombe pas dans les canaux de pressée.

 Le fond du moufle doit présenter un angle de 90° et pouvoir être posé à plat sur le support pour moufle dans le four.

	Classique	Speed
	CM-20	AnaxVest pm
Temps de prise	30 minutes	30–35 minutes
Programme (four de préchauffage)	Température de maintien : température ambiante Montée en température : 5 °C/min Phase 1 : 250 °C pendant 60 min Phase 2 : 800 °C pendant 60 min Phase 3 : laisser refroidir dans le four à 390 °C	Température de maintien : 650 °C Calcination et préchauffage : 60 min à 650 °C
Programme (Dekema)		Placer le moufle directement du four de préchauffage (650/850 °C) dans le four de pressée.
Temps de cuisson en four à pressée		L9 C650 T300
Programme Refroidissement du moufle		L9 C650 V.C385 VO T600
Position du moufle dans le four	Ouverture vers le bas. Faire en sorte que la cire calcinée puisse s'écouler hors du moufle, par exemple en – basculant le moufle en direction de la paroi arrière du four – en le surélevant, par exemple avec trois petits cônes de masse de revêtement (photo)	
Préchauffage du poinçon	Non	Non
Préchauffage du lingot de pressée	Non	Non
Important	Ne pas procéder à un refroidissement rapide sous peine de provoquer des fissures dans la masse de revêtement. Un changement de four (par ex. d'un four très chaud à 650 °C à un four chaud à 390 °C) peut également provoquer des fissures ou un éclatement du moufle.	–
Conseil	Comme le processus de préchauffage nécessite beaucoup de temps, il est intéressant de le mener à bien pendant la nuit.	–

5.4.6 Pressée

 Le moufle doit présenter une température interne de 390°C. Cela est le cas après 1 heure d'attente environ, une fois la température finale atteinte (indépendamment du nombre de moufles dans le four).


 DEKEMA press-i-dent: le four de pressée doit être suffisamment préchauffé avant la pressée afin d'éviter les défauts de pressée par refroidissement du moufle. Remarque: la paroi externe de la chambre de cuisson est chaude au toucher.

Préparer le poinçon et le nombre de lingots nécessaires pour la pressée.

Sortir ensuite avec précaution le moufle du four de préchauffage avec une pince et le poser sur une surface résistante aux températures élevées.


 Mettre des gants ignifugés pour se protéger de la chaleur.

Placer prudemment le lingot dans le moufle.

 Placer au maximum 2 lingots par canal de pressée. Avec le système Trixpress de DEKEMA, il est possible de munir le moufle de plusieurs canaux de pressée.

 Pour 2 lingotins, placer les faces avec le logo l'une sur l'autre!

Mettre le poinçon dans le moufle, joint en caoutchouc vers le bas.

 Le temps de préparation ne doit pas dépasser 1 minute, afin de limiter les pertes de chaleur au maximum.



Aperçu des programmes (Pekkton® ivory)

Fabricant	Four		Programme
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

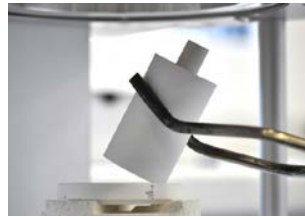
- Réchauffer à 800°C dans le four à moufle
- Refroidir à 380–390°C dans le four à moufle
- Placer les lingots et le poinçon
- Poursuivre le préchauffage à 380–390°C pendant 20 min
- Transférer dans le press-i-dent. Tous deux à température ambiante.
- Cycle dans le press-i-dent: L9 V9 L98 T120 V. C120 T900 L9 C0 L0 T5
- Durée totale du cycle 1981s (33 min)
- Sortir et démouler.

Phase de refroidissement

Dès que le temps de pressée est écoulée, la chambre de cuisson est mise sous vide et ventilée à l'air frais jusqu'à atteindre la température de 200°C.

Sortir ensuite le moufle du four avec une pince.

⚠ Mettre des gants ignifugés pour se protéger de la chaleur.



Laisser refroidir le moufle hors du four, à température ambiante.



5.4.7 Démoulage et nettoyage

Procéder prudemment au démoulage grossier avec une pince à démouler.

ℹ Procéder au démoulage dès que le moufle peut être tenu en main.

⚠ Pour les importantes restaurations, ne pas démouler avec la pince dédiée.



Finaliser le démoulage avec un abrasif corindon 110µm sous pression à 2 bars.

⚠ Attention : sabler rapidement les zones marginales afin d'éviter de les endommager.




Armature de couronne une fois le démoulage finalisé.

ℹ Tout matériau déjà pressé ne doit pas être réutilisé.




5.5 Finitions

 Nettoyer exclusivement à l'air comprimé exempt d'huile. Les abrasifs en céramique ou les fraises usagées peuvent provoquer des bavures compliquant la finition, ainsi que des chevauchements.

Vérifier la précision d'ajustage, la corriger le cas échéant.




Séparer l'armature du matériau excédentaire avec un disque de coupe.

 Porter des lunettes de protection et un masque à poussière lors du meulage des armatures en Pekkton® et travailler sous aspiration. Les disques de coupe proposés par Cendres+Métaux SA conviennent parfaitement pour éliminer le matériau excédentaire.



Finaliser la forme de l'armature avec des fraises à denture croisée.


 Réaliser la finition à au moins 15 000 tr/min. Ne pas appliquer une trop forte pression sur l'objet.



Avant le sablage, rendre la surface rugueuse avec une fraise diamantée et nettoyer avec de l'alcool.



Après le fraisage, l'armature est sablée avec un abrasif de 110µm à une pression de 2 bar, puis bien nettoyée à l'air comprimé exempt d'huile.


 Une fois sablée, la surface ne doit plus être touchée avec les doigts nus. Ne nettoyer en aucun cas l'armature à l'eau ou à la vapeur.



5.6 Recouvrement esthétique

5.6.1 Préparation


Avant le recouvrement esthétique, traiter impérativement l'armature Pekkton® avec un primaire d'accrochage pour composite à base de MMA.

 Respecter à cet égard les consignes du fabricant.




5.6.2 Modèles de revêtement

Pekkton® ivory peut être enjolivé de différentes manières après la préparation de l'armature décrite au paragraphe 5.6.1. Par exemple par recouvrement avec des composites, collage de couronnes individuelles en céramique pressée ou utilisation de dents préfabriquées en résine et de facettes.

 Comme Cendres+ Métaux SA n'est pas responsable du recouvrement, ce procédé ne vous est pas expliqué en détail dans le présent mode d'emploi. Respecter à cet égard les consignes du fabricant quant au modèle de revêtement.

Vous trouverez des informations concernant les modèles de revêtement dans nos documents de cas cliniques disponibles sur notre site Internet www.pekkton.com.

 Restaurations de ponts : pour pouvoir éviter les déchirures (également conséquence tardive) du revêtement à partir de diverses valeurs du module d'élasticité de Pekkton® ivory et du matériau de recouvrement, il faut effectuer une séparation entre les dents et jusqu'à l'opaque.

5.7 Liaison aux bases en titane (laboratoire)

La procédure suivante décrit le scellement des bases en titane et des armatures avec Pekkton® ivory.

Il est recommandé d'utiliser la partie secondaire hybride Multilink® (Ivoclar Vivadent) pour choisir le ciment.

1. Bien visser la partie secondaire sur l'analogue. Reboucher le canal de vis de la partie secondaire en titane et de l'armature Pekkton® ivory avec de la cire.
2. Sabler soigneusement la surface de la partie secondaire en titane avec $110\mu\text{m}$ d'oxyde d'aluminium et une pression de 3 bar.
3. Sabler également avec soin la surface de contact à l'intérieur de l'armature. $110\mu\text{m}$ d'oxyde d'aluminium et une pression de 2 bar.
4. Appliquer Monobond Plus sur la surface sablée (partie secondaire + partie interne de l'armature) pour la silaniser. Temps de pose : env. 60 secondes.
5. Appliquer un primaire d'accrochage pour composite à base de MMA sur la surface Pekkton® ivory avec un pinceau à usage unique et photopolymériser conformément aux consignes du fabricant.
6. Appliquer le ciment dans l'armature et la poser sur la partie secondaire.
7. Suivre ensuite les consignes du fabricant.

5.8 Essai en bouche et scellement

5.8.1 Désinfection

Une fois l'armature terminée ou modifiée, celle-ci doit être nettoyée et désinfectée conformément aux directives nationales. Lors du choix du désinfectant, celui-ci doit remplir les critères suivants :

- adapté au nettoyage et à la désinfection des composants prothétiques dentaires.
- compatible avec les matériaux des produits à nettoyer et désinfecter.
- présentant une efficacité de désinfection prouvée.

La restauration prothétique doit être désinfectée avant utilisation à l'aide d'un désinfectant homologué par l'EPA de niveau haut.

Conseil : Cidex® OPA Solution. Respecter impérativement les consignes du fabricant.


5.8.2 Scellement


Préparation (en laboratoire):

- 1) Sabler l'intrados de la reconstruction avec un abrasif de 110 μ m à 2 bars de pression.

Avant le scellement:


- 1) Vérifier l'adaptation de la reconstruction. La corriger par meulage, le cas échéant.
- 2) Il est possible de procéder aux dernières corrections de l'occlusion après le scellement, car le recouvrement composite se prête parfaitement au polissage en bouche.
- 3) Prétraiter l'intrados avec l'amorce composite à base de MMA pour améliorer la fixation.

 Respecter les consignes du fabricant concernant visio.link.

 Afin d'augmenter l'adhérence à Pekkton® ivory, l'intrados peut être silicatisé, puis silanisé avant la pose de l'amorce composite.

Scellement:

Mode de scellement:	Classique (ciments verres ionomères)	Auto-adhésif	Adhésif
Moignon	Longueur de moignon > 4 mm Angle de préparation : 4–8°	Longueur de moignon > 4 mm Angle de préparation : 4–8°	Moignon court, < 4 mm Angle de préparation : > 8°

 Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

5.9 Manipulation après l'intégration

5.9.1 Nettoyage et entretien

Il est recommandé de se brosser les dents et de nettoyer la prothèse après chaque repas. Appliquer le dentifrice avec précaution, ne pas utiliser des produits trop abrasifs. Pour tout renseignement ou toute information complémentaire, contacter le représentant Cendres+Métaux.














5.9.2 Traçabilité

Le numéro de lot doit être consigné pour permettre la traçabilité.

6 Références de commande

Matériau	Description	Numéro de catalogue	Fabricant
	<p>Lingot de pressée Pekkton® ivory (matériau pour armature)</p>	<p>0106 0003 (boîte de 10 unités)</p>	<p>Cendres+ Métaux SA</p>
	<p>Poinçon de pressée à usage unique avec joint résistant à la chaleur (diamètre 12 mm)</p>	<p>0800 0141 (boîte de 50 unités)</p>	<p>Cendres+ Métaux SA</p>
		<p>0800 0517 (boîte de 3 unités)</p>	

7 Symboles

	Date de fabrication
	Fabricant
	Référence du patient
	Numéro d'article
	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
	Protéger des rayons du soleil
	Attention (voir notices jointes)

8 Clause de non-responsabilité / validité

La publication du présent mode d'emploi annule et remplace les versions précédentes.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages résultant du non-respect du présent mode d'emploi.

En cas de réclamation, toujours indiquer le numéro de lot.

Une procédure pas-à-pas illustrée est disponible sur le site Internet de Cendres+ Métaux. www.cmsa.ch/dental

L'utilisation est exclusivement réservée à des spécialistes.

9 Disponibilité

La gamme de produits peut comporter des informations spécifiques à chaque pays.

10 Propriété intellectuelle et marques

Pektkon® ivory est une marque déposée de Cendres+ Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Suisse.

Toute copie ou publication – même partielle – est interdite sans l'accord écrit de l'auteur.

11 Autres informations**11.1 Dépannage**

Problème	Cause	Solution
L'objet n'est pas complètement pressé	<ul style="list-style-type: none"> – Le moufle n'a pas été préchauffé à la température recommandée. – Le moufle est trop froid. – La durée de transport du four de préchauffage au four de pressée a été trop longue. – Le four de pressée est trop froid. – La quantité de matériau utilisée insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler le programme et la température finale. – Contrôler l'étalonnage du four. – Effectuer le changement de four aussi rapidement que possible. – Procéder à un étalonnage au fil d'argent. – Peser les objets avant la pressée.
Le moufle a explosé/est cassé	<ul style="list-style-type: none"> – Le moufle est trop froid. – Le poinçon a été mal positionné. – Les objets de pressée présentent des tailles trop différentes. – La distance minimale avec la paroi du moufle n'a pas été respectée, ou on a placé un trop grand nombre d'objets dans un moufle trop petit. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler le programme et la température finale. – Vérifier que le poinçon n'est pas positionné en biais dans le canal du moufle. – Mettre en revêtement des objets de taille similaire (en particulier dans le moufle de 100 g). – Tenir compte de l'épaisseur de paroi minimale du moufle. – Respecter les données indiquées.
L'armature s'est cassée lors du démoulage	<ul style="list-style-type: none"> – La pince à démouler a été utilisée trop près de l'objet ou du bord de celui-ci. 	<ul style="list-style-type: none"> – Retirer uniquement l'excédent grossier à la pince, sabler le reste.
Les bords ne s'ajustent plus après le démoulage	<ul style="list-style-type: none"> – La pression de sablage est trop forte. – Microbulles. – Résidus de masse de revêtement dans l'intrados. 	<ul style="list-style-type: none"> – Régler la pression à 2 bars maximum. – Réaliser l'ajustement délicatement avec une fraise fine puis sabler à 2 bars avec de l'abrasif 110µm.
Le recouvrement esthétique se détache de l'armature (adhérence insuffisante)	<ul style="list-style-type: none"> – Surface incorrectement préparée au recouvrement esthétique. – Le primaire n'a pas été utilisé. – Présence de graisse à la surface. – Humidité entre l'armature et le matériau de recouvrement esthétique. 	<ul style="list-style-type: none"> – Préparer la surface conformément aux consignes. – Utiliser impérativement le primaire. – Ne plus toucher la surface avec les doigts après le sablage. – Ne pas nettoyer l'armature à l'eau ou à la vapeur.
Messages d'erreur du four de pressée	Respecter impérativement le mode d'emploi du fabricant du four!	