



+ Pekkton® ivory – Mode d'emploi.
Technique de pressée avec
PEKKtherm et PEKKpress.
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 Outils PEKKtherm et PEKKpress	5
5.4.2 Modelage	6
5.4.3 Mise en place des tiges de coulée	7
5.4.4 Mise en revêtement	8
5.4.5 Préchauffage	8
5.4.6 Pressée	11
5.4.7 Démoulage et nettoyage	12
5.5 Finitions	13
5.6 Recouvrement esthétique	14
5.6.1 Préparation	14
5.6.2 Modèles de revêtement	14
5.7 Liaison aux bases en titane (laboratoire)	14
5.8 Essai en bouche et scellement	15
5.8.1 Désinfection	15
5.8.2 Scellement	15
5.9 Manipulation après l'intégration	15
5.9.1 Nettoyage et entretien	15
5.9.2 Traçabilité	15
6 Références de commande	16
7 Symboles	17
8 Clause de non-responsabilité / validité	17
9 Disponibilité	17
10 Propriété intellectuelle et marques	17
11 Autres informations	18
11.1 Dépannage	19
11.2 FAQ	19
11.3 Remerciements	19

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.

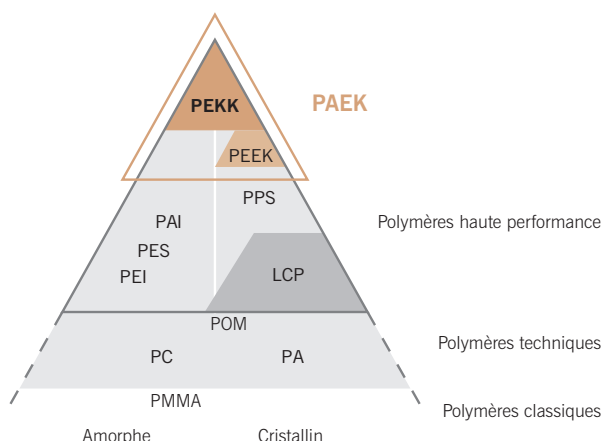
 Symbole d'avertissement signalant la nécessité d'une prudence accrue.

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.
- prothèses amovibles comme les constructions secondaires sur barres et télescopes, les attachements transversaux, les gouttières occlusales et les bases de prothèses.

 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.

Le savoir-faire professionnel d'un dentiste et d'un prothésiste est requis. La notice d'utilisation doit être disponible et son contenu compris avant la première application. La fabrication doit être assurée par des spécialistes qualifiés.

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

 Une réduction de l'épaisseur de l'armature est toujours associée à une diminution de 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.

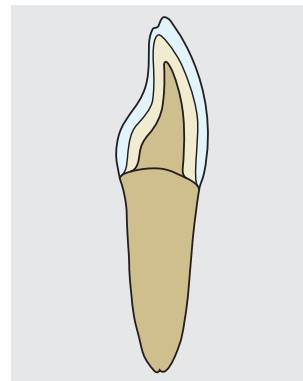
De manière générale, la technique de préparation est identique à celle des reconstructions tout céramique.

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.

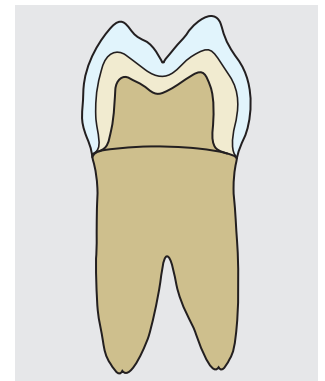
5.2 Critères de conception de l'armature

 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.

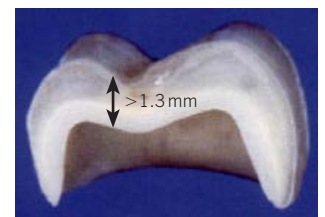
En cas d'espace disponible limité, ne pas miser sur l'épaisseur du revêtement mais respecter au contraire l'épaisseur d'armature maximale possible. Pour une reproduction optimale de la teinte du matériau de revêtement, respecter une épaisseur minimale de 0,5 mm. L'épaisseur occlusale minimale d'une couronne doit s'élever à > 1,3 mm.



Exemple de préparation de dent antérieure




Exemple de préparation de dent postérieure

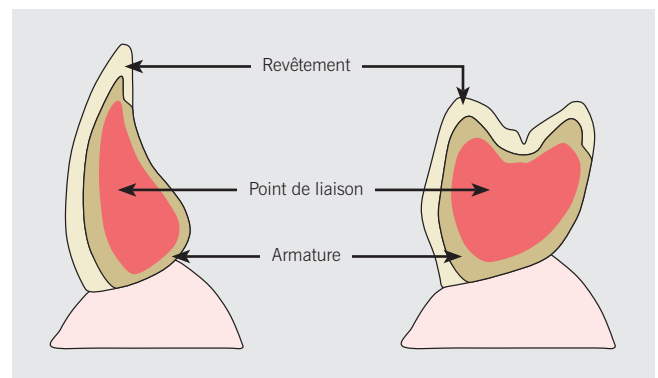


Épaisseur occlusale minimale

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 %).



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 1 mm maximum du bord de la préparation, en deux couches maximum.



Dent antérieure



Dent postérieure


5.4 Fabrication selon le procédé de pressée

5.4.1 Outils

PEKKtherm

Cet outil permet de stabiliser, de manière simple et sûre, la température du moufle (à la sortie du four de préchauffage) à la température de pressée, comprise entre 385° C et 395° C selon la taille du cylindre. Pekkton® ivory est ensuite fondu avant la pressée.


Cet outil est exclusivement distribué par Cendres+Métaux SA. Le fabricant est Effegi Brega srl (IT-29010 Sarmato).

 Lors de l'utilisation de cet outil, respectez le mode d'emploi fourni par le fabricant.

PEKKpress

Cet outil permet de presser Pekkton® ivory de manière efficace tout en ménageant le matériau, une fois le matériau et le moufle préparés dans l'outil PEKKtherm.

Cet outil est exclusivement distribué par Cendres+Métaux SA. Le fabricant est Effegi Brega srl (IT-29010 Sarmato).

 Lors de l'utilisation de cet outil, respectez le mode d'emploi fourni par le fabricant.



PEKKtherm



PEKKpress

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 cuspides. Eviter 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 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.

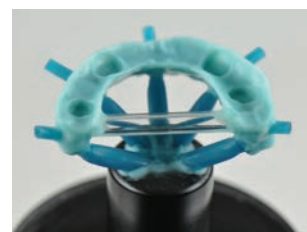
Prothèses amovibles

La stabilité à long terme dépend du dimensionnement et de la conception de la prothèse. Idéalement, la section transversale d'une armature Pekkton® ivory doit être multipliée au moins par un facteur 1,5 par rapport aux restaurations contenant des alliages avec du métal.

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.



	Couronnes unitaires et ponts de plus petite taille	Ponts de grande taille et prothèses amovibles
Recommandation quant aux systèmes de moufle	PEKkpress moule-set 200g réf. 08000628 Poinçon de pressée, Diamètre 12 mm réf. 08000626 Fabricant: Cendres+Métaux SA	PEKkpress moule-set 600g réf. 08000629 Poinçon de pressée, Diamètre 26 mm réf. 08000627 Fabricant: Cendres+Métaux SA
Diamètre du fil de cire	Ajout à l'objet: 3–3.5 mm Trop-plein: en présence d'éléments de ponts, poser des canaux d'extraction d'air (de 0,8 à 1 mm) pour éviter les bulles.	Ajout à l'objet: 5.0 mm Trop-plein: 3.0 mm Renforcement*: 5.0 mm * par exemple: tube en résine calcinable
Point d'insertion de la tige dans l'objet	Couronne unitaire : dans l'alignement du moignon. Ponts : poser sur la zone de liaison la plus épaisse.	Poser sur la zone de liaison la plus épaisse.
Angle d'insertion à la base du moufle	Angle léger de 5–10° env.	–
Canal de pressée	Position centrale dans le cylindre	Position la plus centrale possible dans le cylindre
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 avec le bord du moufle	5–10 mm	5–10 mm
Distance avec le bord supérieur	Min. 10 mm	Min. 10 mm
Distance entre chacun des objets	3–5 mm	–
Poids max. qu'il est possible de presser	Max. 2 lingots de pressée (2 grammes)	Max. 18 lingots de pressée (18 grammes) Par phase de fonte max. 9 lingots de pressé (9 grammes)

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).

 Pour la bonne mise en oeuvre de la masse de revêtement, respecter impérativement les consignes du fabricant !

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.


- Laisser le revêtement durcir à l'abri des vibrations.
- 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.


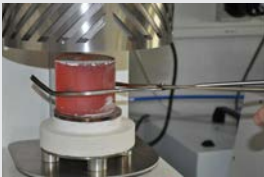

1. Faire tourner doucement le moufle-couvercle et l'enlever.
2. Faire tourner également doucement la base du moufle et l'enlever.
3. Éliminer les excédents avec un couteau à plâtre ou une ponceuse à bande.
4. Prendre garde à ce que de la masse de revêtement ne tombe pas dans les canaux de pressée.

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

Définition du poids de cire :

1. Mettre la base du moufle sans l'objet en cire sur la balance et mettre celle-ci à zéro.
2. Fixer l'objet en cire sur la base du moufle avec de la cire.
3. Placer la base du moufle muni de l'objet sur la balance.
4. Le poids indiqué est celui de la cire.



Technique de pressée rapide	
Masse de revêtement conseillée	CM20. Fabricant Cendres+Métaux SA anaxVEST PM Fabricant anaxdent Respecter les consignes du fabricant.
Température de maintien du four de préchauffage	850° C
Temps de maintien dans le four de préchauffage à 850° C : – cylindre (100 g) – cylindre (200 g) – cylindre (300 g) – cylindre (400–600 g)	45 min. 60 min. 75 min. 90 min.
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 – Préchauffer au four à 850 °C le poinçon de pressée pas encore brûlé et fabriqué sur place ou celui prévu pour le cylindre de 400–600 g avec le moufle.
Allumer PEKKtherm	
Activer la fonction Heat (touche bleue) 	PEKKtherm se bloque pendant 15 minutes. Lorsque la LED de touche Go est verte (un bip sonore retentit), l'outil est prêt à l'emploi (à 390° C) et le programme peut être sélectionné.
Sélectionner le programme avec la touche Stop (Appuyer sur la touche jusqu'à ce que le programme souhaité soit sélectionné.)	5 programmes sont disponibles: 1 = 100 g LED ● ○ ○ 2 = 200 g LED ● ● ○ 3 = 300 g LED ● ● ● 4 = 400–600 g LED ● ○ ○ 5 = 400–600 g LED ● ● ○
Appuyer sur la touche GO 	Le four s'ouvre; le programme démarre. Placer immédiatement le moufle et le poinçon de pressée (distance de 12 mm) dans PEKKtherm. Selon le programme sélectionné, PEKKtherm reste ouvert pendant: 1 = 5 minutes 2 = 10 minutes 3 = 15 minutes 4 = 20 minutes 5 = 20minutes PEKKtherm se ferme ensuite automatiquement et reste fermé pendant 20 minutes afin de stabiliser la température. L'alarme retentit une fois le programme terminé. ⚠ Retirer le poinçon de pressée (26 mm) pour le moufle de 400–600 g du four de préchauffage 10 min avant la pressée et laisser refroidir sur PEKKtherm.
Fonte de Pekkton® ivory 	Appuyer sur la touche Go; le four s'ouvre. Le cylindre peut à présent être muni des lingots de pressée Pekkton® ivory. ⚠ 9 lingots (9 grammes) au maximum à la fois! (400–600 g moufle)

Appuyer sur la touche Go



PEKKtherm reste fermé pendant 20 minutes puis une alarme (bip sonore) retentit. Appuyer sur la touche Go; le four s'ouvre. Une fois fondu, Pekkton® ivory a une couleur crème homogène et ne présente aucune altération de couleur brune. Le matériau est prêt pour la pressée.

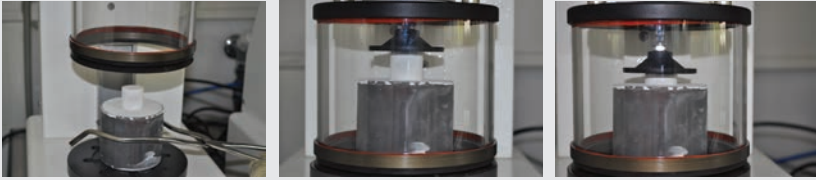

Placer le poinçon de pressée à usage unique préchauffé, enfoncer légèrement et placer dans l'outil de pressée PEKKpress (pour le procédé de pressée, voir 5.4.6).

Option (dans le programme 5)
(lorsque plus de 10 g sont nécessaires)

- 1) Un bip sonore retentit.
- 2) Appuyer sur la touche Go (le four s'ouvre).
- 3) Refaire le plein de matériau.
- 4) Appuyer sur la touche Go (le four se ferme).
- 5) Patienter 15 minutes (aucune alarme!).
- 6) Appuyer sur la touche Go (le four s'ouvre).
- 7) Placer le poinçon de pressée à usage unique préchauffé, enfoncer légèrement et placer dans l'outil de pressée PEKKpress (pour le procédé de pressée, voir 5.4.6).


⚠ Si PEKKtherm reste inactif pendant une heure et la touche Go verte est allumée, PEKKtherm se trouve en mode veille et s'éteint automatiquement.


5.4.6 Pressée

Démarrer PEKKpress	Au-dessus de la touche verte et de la touche bleue, la lampe LED rouge est allumée.
Appuyer sur la touche verte	La lampe LED passe au vert. Le four s'ouvre. PEKKpress est prêt pour la sélection du programme.
Régler la pression	Le régulateur de pression est entièrement réglable de 0 à 6 bars. – Cylindre (100 g) 1.5 Bar – Cylindre (200 g) 2.5 Bar – Cylindre (300 g) 3.5 Bar – Cylindre (400–600 g) 5.8 Bar
L'activation de la touche bleue libère le vide	La pressée de restaurations de grande taille s'effectue sous vide. LED rouge -> absence de vide LED verte -> vide
Sélectionner le programme avec la touche rouge	4 programmes sont disponibles : 1 = 100 g ● ○ ○ 2 = 200 g ● ● ○ 3 = 300 g ● ● ● 4 = 400–600 g ● ● ●
	
Phase de refroidissement après la pressée	1 = 10 minutes 2 = 20 minutes 3 = 30 minutes 4 = 40 minutes PEKKpress s'ouvre ensuite automatiquement.
Éteindre PEKKpress	L'outil se ferme automatiquement.
Laisser refroidir le moufle à température ambiante	

5.4.7 Démoulage et nettoyage


Procéder prudemment au démoulage grossier avec une pince à démouler.

 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 110 μ m 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.

 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.



Après le fraisage, l'armature est sablée avec un abrasif de 110 μ m 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.


Nous recommandons d'utiliser le primaire d'accrochage visio.link, Cendres+ Métaux SA, réf. 0800 0570.

 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 pour la silaniser. Temps de pose : env. 60 secondes.
5. Appliquer visio.link (fabricant: Bredent; distribution: Cendres+ Métaux SA) sur la surface Pekkton® ivory avec un pinceau à usage unique et photopolymériser 90 secondes (par ex.: Dentacolor XS, Kulzer).
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 avec un « low or intermediate EPA-registered hospital disinfectant » (désinfectant homologué par l'EPA pour l'usage hospitalier ayant un score de toxicité faible à intermédiaire). 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 110µm 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 visio.link (réf. 08000570) 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
	PEKKtherm	7020 2394	Effegi-Brega
	PEKKpress	7020 2393	Effegi-Brega
	Lingot de pressée Pekkton® ivory (dans le matériau d'armature)	0106 0003 (Boîtes de 10 unités)	Cendres + Métaux SA
	visio.link (PMMA & Composite Primer)	0800 0570	Bredent
	Poinçon de pressée à usage unique (diamètre 12 mm)	0800 0626 (Boîte de 50 unités)	Cendres + Métaux SA
	Poinçon de pressée à usage unique (diamètre 26 mm)	0800 0627 (Boîte de 20 unités)	Cendres + Métaux SA
	PEKKpress moule-set 200g	08000628	Cendres + Métaux SA
	PEKKpress moule-set 600g	08000629	Cendres + Métaux SA

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

Pekkton® 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. – La durée de transport du four de préchauffage au four de pressée a été trop longue. – La quantité de matériau utilisée insuffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> – Contrôler le programme et la température finale. – Effectuer le changement de four aussi rapidement que possible. – Peser les objets avant la pressée.
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.
L'armature n'est plus ajustée 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.

11 FAQ

Les informations se trouvent sur notre site internet
www.pekkton.com

11.3 Remerciements

Nous remercions cordialement Messieurs Marc Cristou (Laboratoire Cristou, FR-Paris), Phil Reddington et Lee Mullins (BDT Beaver Dental Technology, GB-Leeds) pour leurs précieuses contributions et suggestions lors de l'élaboration de ce mode d'emploi.

