



+ **Pekkton® ivory –**  
**Instrucciones de uso**  
Técnica de prensado con Dekema.

**Pekkton®**

	Seite
1 Nombre del producto	3
2 Descripción del producto	3
3 <b>Notas generales</b>	<b>3</b>
3.1 Uso previsto	3
3.2 Eliminación	3
4 <b>Instrucciones de uso</b>	<b>3</b>
4.1 Indicaciones	3
4.2 Contraindicaciones	3
4.3 Advertencias	3
4.4 Medidas de precaución	3
4.5 Efectos secundarios	3
5 <b>Instrucciones de uso</b>	<b>4</b>
5.1 Preparación	4
5.2 Criterios de modelado de las estructuras	4
5.3 Preparación previa de modelos y muñones	5
5.4 Fabricación con el proceso de prensado	5
5.4.1 Unidad de prensado	5
5.4.2 Modelado en cera	5
5.4.3 Fijación con bebederos	6
5.4.4 Revestimiento	6
5.4.5 Precalentamiento	8
5.4.6 Prensado	9
5.4.7 Desenmufado y limpieza	10
5.5 Repasado	11
5.6 Aplicación de revestimientos	12
5.6.1 Preparación	12
5.6.2 Técnicas de revestimiento	12
5.7 Unión a bases de Ti (laboratorio)	12
5.8 Prueba y cementado	13
5.8.1 Desinfección	13
5.8.2 Cementado	13
5.9 Manipulación después de la rehabilitación	13
5.9.1 Limpieza y cuidados	13
5.9.2 Trazabilidad	13
	<b>14</b>
6 <b>Información para pedidos</b>	<b>15</b>
7 <b>Símbolos</b>	<b>15</b>
8 <b>Exención de responsabilidad / validez</b>	<b>15</b>
9 <b>Disponibilidad</b>	<b>15</b>
10 <b>Derechos de propiedad intelectual y marcas</b>	<b>16</b>
11 <b>Más información</b>	<b>16</b>
11.1 Solución de problemas	16

Los productos sanitarios de Cendres+Métaux SA cumplen la Directiva 93/42/CEE relativa a productos sanitarios y poseen el marcado CE. Para más detalles, véase el envase del producto.

Rx only

## 1 Nombre del producto

Pekkton® ivory

## 2 Descripción del producto

Pekkton® ivory es un material de alto rendimiento (basado en PEKK) que contiene OXPEKK® IG<sup>1</sup> (calidad para implantes con una pureza máxima) y óxidos para optimizar la tonalidad del color y las propiedades mecánicas.

Color: blanquecino.

El material está disponible para los usuarios, entre otros, como bloque para prensado. A partir del mismo, el protésico dental fabrica estructuras para coronas y puentes. Estas se revisten a continuación en el laboratorio de forma estética con coronas prensadas cementadas, composites para revestimiento, o dientes acrílicos o carillas prefabricadas.

## 3 Notas generales

Las especificaciones detalladas de Pekkton® ivory se pueden consultar en la hoja de datos del material y en la ficha de datos de seguridad. Dichos documentos están disponibles sin coste alguno en [www.pekkton.com](http://www.pekkton.com).

 Información importante para el especialista/observar las instrucciones de uso.

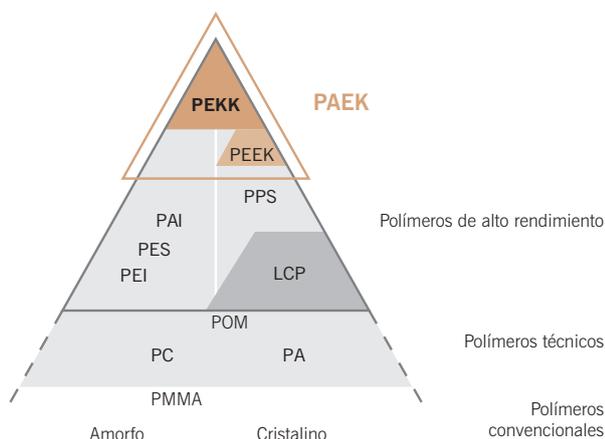
 Símbolo de advertencia de mayor precaución.

### 3.1 Uso previsto

Pekkton® ivory ha sido concebido para utilizarse en restauraciones fijas (coronas y puentes) y prótesis removibles.

### 3.2 Eliminación

Los residuos de Pekkton® pueden desecharse con la basura doméstica normal.



## 4 Instrucciones de uso

### 4.1 Indicaciones

(Pekkton® ivory)

- Coronas y puentes definitivos atornillados y revestidos, sobre implantes dentales, con un máximo de dos púnticos. Se pueden revestir con coronas prensadas cementadas, composites, así como dientes acrílicos prefabricados o carillas.
- Coronas individuales y puentes definitivos revestidos, sobre dientes naturales, con un máximo de un púntico.
- Partes no revestidas, como márgenes de coronas y backings.
- Coronas y puentes sin revestir en el sector posterior respetando una duración máxima de uso de 12 meses.
- Prótesis removibles, como estructuras secundarias sobre barras y telescópicas, conectores transversales, férulas oclusales y bases de prótesis.

 El uso de productos a medida fuera de las indicaciones aquí descritas es responsabilidad exclusiva del odontólogo.

### 4.2 Contraindicaciones

(Pekkton® ivory)

- Alergia del paciente a uno o varios elementos del material.
- Pacientes con hábitos parafuncionales, como el bruxismo.
- Espacio oclusal < 1,3 mm.
- Cuando no se puedan mantener los siguientes espesores mínimos de la estructura:
  - espesor circular de pared < 0,6 mm.
  - espesor de la pared oclusal < 0,8 mm.
  - Sección transversal del conector en puentes de dientes anteriores < 12 mm<sup>2</sup>.
  - Sección transversal del conector en puentes de dientes posteriores < 14 mm<sup>2</sup>.
- Estructuras de puentes con más de dos púnticos o extensiones.
- Puentes sobre dientes naturales con más de un púntico o más de una extensión.
- Coronas y puentes sin revestir con un tiempo de uso de más de 12 meses.

### 4.3 Advertencias

Si el paciente presenta alergia a uno o varios elementos del material, este no debe utilizarse. En los pacientes en los que existe sospecha de alergia a uno o varios elementos del material, el producto solo se puede utilizar tras la consulta con el alergólogo y la constatación de que no existe alergia.

No se han evaluado ni la seguridad ni la compatibilidad de Pekkton® ivory en entornos de RM. No se han estudiado el calentamiento ni la migración de Pekkton® ivory en entornos de RM.

Para obtener información adicional más detallada, póngase en contacto con su representante de Cendres+Métaux.

### 4.4 Medidas de precaución

Es necesario llevar gafas de protección con mascarilla para polvo cuando se talle la estructura de Pekkton®, así como trabajar con un sistema de extracción.

### 4.5 Efectos secundarios

No se han notificado efectos secundarios cuando el producto se utiliza según lo previsto.

<sup>1</sup> Pekkton® based on OXPEKK® from OPM, Oxford Performance Materials, USA.

## 5 Instrucciones de uso

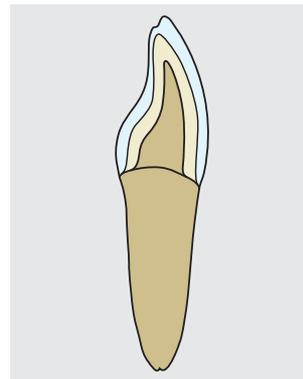
### 5.1 Preparación

 Cualquier reducción del espesor de la estructura conlleva siempre una disminución de la resistencia. Este factor debe tenerse en cuenta durante la preparación, especialmente en la zona oclusal. La altura de la preparación en los muñones de las coronas debe ser al menos de 4 mm y el ángulo de convergencia de 4°–6°. Eliminar las socavaduras.

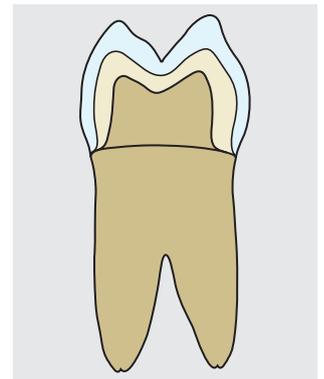
La técnica de preparación equivale básicamente a la de las reconstrucciones completamente cerámicas. La preparación se basa en el concepto de forma anatómica reducida. Lo ideal es realizar una preparación en chámfer con un ángulo aproximado de 10 a 30°, o una preparación de hombro con márgenes internos redondeados. La anchura del chámfer y del hombro debe ser de alrededor de 0,8 mm en ambos casos.

### 5.2 Criterios de modelado de las estructuras

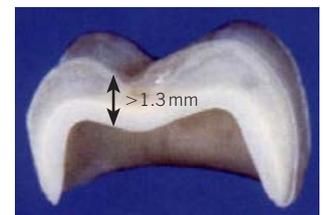
 La observación de las especificaciones de diseño de las coronas y puentes Pekkton® ivory es la clave del éxito clínico y de la obtención de una restauración duradera en la boca del paciente. La transición entre la estructura y el material de revestimiento no debe situarse en la zona de los puntos de contacto funcionales. En caso de limitación de espacio, no se debe dar mayor espesor a la capa del revestimiento, sino mantener el máximo espesor posible de la estructura. Para reproducir el color de los plásticos de revestimiento de forma óptima se debe mantener un espesor mínimo de 0,5 mm. El espesor oclusal mínimo de las coronas debe ser < 1,3 mm.



Ejemplo de preparación de diente anterior



Ejemplo de preparación de diente posterior



Espesor oclusal mínimo

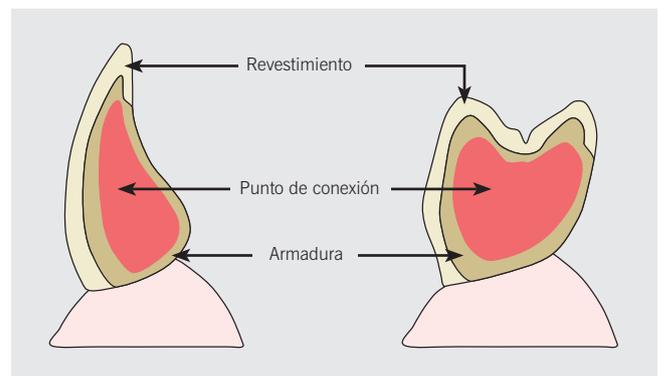
### Espesor de material de la estructura

Pekkton® ivory	Corona		Puente	
	Diente anterior	Diente posterior	Diente anterior	Diente posterior
Tipo de modelado	Orientado a la forma del diente	Orientado a las cúspides	Orientado a la forma del diente	Orientado a las cúspides
Espesor mínimo circular de pared	> 0.6 mm	> 0.6 mm	> 0.6 mm	> 0.6 mm
Espesor mínimo oclusal de pared	> 0.8 mm	> 0.8 mm	> 0.8 mm	> 0.8 mm
Sección de conectores	–	–	> 12 mm <sup>2</sup>	> 14 mm <sup>2</sup>

 La estabilidad de la superficie de los conectores aumenta cuando la relación entre la dimensión vertical y horizontal es significativamente mayor (relación de aprox. 60 % a 40 %).

### Prótesis removible

La estabilidad a largo plazo depende del dimensionamiento y del diseño de la rehabilitación. La sección transversal de las estructuras de Pekkton® ivory se debe aumentar idealmente en un factor de 1,5 como mínimo con respecto a los trabajos realizados con aleaciones metálicas.



### 5.3 Preparación previa de modelos y muñones

La preparación cuidadosa de los modelos de trabajo es una premisa para obtener coronas y puentes bien adaptados. Los muñones deben ajustarse de forma reproducible y ser extraíbles. Para protegerlos de posibles daños se puede aplicar un endurecedor de muñones (sellante).

La laca de separación se aplica como máximo hasta 1 mm del margen de la preparación y en dos capas como máximo.



Diente anterior



Diente posterior

### 5.4 Fabricación con el proceso de prensado

#### 5.4.1 Unidad de prensado

Para garantizar la homogeneidad del material, Pekkton® ivory se debe poder enfriar bajo presión después de la etapa de prensado. Cumplen esta condición las siguientes unidades:

AUSTROMAT 354 press-i-dent

AUSTROMAT 654 press-i-dent

AUSTROMAT 3001 press-i-dent

Fabricante:

DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, D-83395 Freilassing  
(Este producto lo comercializa la empresa DEKEMA y lleva el marcado CE de DEKEMA.)



#### 5.4.2 Modelado en cera

 Utilizar solamente ceras calcinables sin residuo.

El modelado de los casquillos y piezas de los puentes se realiza según el principio básico de espesor máximo posible de la estructura, así como de orientación a las cúspides con forma del diente reducida.

Al conformar la base del pónico es preciso evitar los nichos de suciedad.

En las coronas de los dientes posteriores se puede aplicar una fina guirnalda de forma circular o también solo de forma parcial. Oclusalmente, en caso de falta de espacio, se puede preparar también, si es necesario, un soporte directo.

 En los puentes de mayor tamaño, formar la parte palatina/lingual con el material para estructuras Pekkton® ivory dándole el espesor máximo a la estructura y no revestirla.

Diente posterior (molar)



Vista vestibular



Vista palatina/lingual

Diente anterior



Formación del margen vestibular con recorrido circular



Mini bordes palatinos/linguales (guirnalda)



Vista vestibular/labial



Vista palatina/lingual



Después del prensado. Ya repasado sobre el modelo.



Puente de Pekkton® ivory terminado y pulido.

### 5.4.3 Fijación con bebederos

El objeto que se va a prensar se coloca sobre el cono con un ángulo de unos 5°–10°, de forma semejante al caso de las cerámicas para prensado.

 Es imprescindible evitar los bordes afilados, ya que de lo contrario al prensar se puede arrastrar masa de revestimiento en Pekkton® viscoso. Así se pueden evitar las inclusiones, sobre todo en la zona de los márgenes. Para evitar las pérdidas de presión por un recorrido de flujo del material demasiado largo, deben observarse necesariamente las longitudes del canal de prensado.



	Corona unitaria	Puente
Canal de prensado	Diámetro 12 mm	Diámetro 12 mm
Sistemas de mufla recomendados	– Trixpress (Dekema) – Sistema de mufla Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)	– Trixpress (Dekema) – Muffelsystem Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)
Tamaño de la mufla	100 g (adecuada para 1 o 2 objetos como máximo, de tamaño más o menos igual) 200 g (adecuada para 4 objetos como máximo)	200 g (adecuada para 4 objetos como máximo) 380 g (adecuada para incluso puentes completos)
Diámetro del hilo de cera	3–3,5 mm	3–3,5 mm Puentes totales de hasta 5 mm
Longitud del canal de prensado (hilo de cera)	3–5 mm (altura máx. incl. objeto: 18 mm)	3–5 mm (altura máx. incl. objeto: 18 mm) Puentes totales: longitud individual. Tenga en cuenta que el material se puede moldear por prensado.
Punto de fijación de bebederos en el objeto	Alineado con el muñón (evita que se desprenda)	Fijar el canal de prensado al punto de conexión.
Ángulo de fijación de bebederos en el objeto	axial	axial
Ángulo de fijación de bebederos con la base de la mufla	Con un pequeño ángulo de unos 5°–10°	Con un pequeño ángulo de unos 5°–10°
Configuración de los bebederos	con forma de trompeta, sin bordes afilados o esquinas	con forma de trompeta, sin bordes afilados o esquinas
Distancia entre varios objetos	3–5 mm	3–5 mm
Distancia con el borde de la mufla	10 mm	10 mm
Canales de ventilación	No son necesarios	Para puentes más grandes, colocar canales de ventilación (0,8–1 mm) a fin de reducir la presión y evitar cavidades por contracción.

### 5.4.4 Revestimiento

 Pesar el objeto encerado con los canales de prensado incluidos para evitar prensados con poca cantidad de material. No utilizar aerosoles para reducir la tensión superficial de la cera (riesgo de formación de microburbujas en la superficie).

	Peso	Aplicación
Mufla	100 g	Peso máx. de la cera: 1,4 g Como máximo 2 coronas unitarias de tamaño pequeño o mediano.
Mufla	200 g	Peso máx. de la cera: 1,4 g por canal de prensado De 1 a 4 coronas unitarias de cualquier tamaño por canal de prensado*.
Mufla	380 g	Peso máx. de la cera: 1,4 g por canal de prensado De 1 a 4 coronas unitarias de cualquier tamaño por canal de prensado (para objetos grandes, utilizar como máximo 5 canales de prensado)*.

\* Con el juego de modelado de mufla de DEKEMA se pueden utilizar varios

canales de prensado. Consultar las instrucciones de uso del fabricante.

Determinación del peso de la cera:

1. 0.7g de cera  $\cong$  1. Bloque para prensado (1g)
2. Situar la base de la mufla sin los objetos de cera en la balanza y ponerla a cero.
3. Fijar los objetos de cera a la base de la mufla.
4. Colocar en la balanza la base de la mufla con los objetos fijados.
5. El valor indicado en la balanza es el peso de la cera.

Masas de revestimiento recomendadas		Fabricante
Procedimiento estándar:	CM-20	Cendres + Métaux SA, CH-Biel/Bienne
Procedimiento rápido: ⚠ No apto para mufla de 380g	AnaxVest pm	Anaxdent, DE-Stuttgart

	Relación de mezcla	CM-20 Liquid	Agua destilada	Total
CM-20	100g	19ml	6ml	25ml
	200g	38ml	12ml	50ml

	Relación de mezcla	Liquid	Agua destilada	Total
AnaxVest pm	100g	18ml	6ml	24ml

 Para procesar correctamente la masa de revestimiento es imprescindible observar las instrucciones del fabricante. No se recomiendan otras masas de revestimiento, ya que en muchos casos ha tenido lugar una adhesión demasiado fuerte de Pekkton® con las partículas de cuarzo presentes en las masas de recubrimiento.

Rellenar con cuidado el anillo de la mufla con la masa de revestimiento de forma que se vierta con un fino chorro hasta alcanzar el borde de los objetos de cera.



Con un pincel humedecido (para no absorber humedad de la masa), revestir la cavidad cuidadosamente.



Para ello también se puede utilizar una sonda fina teniendo cuidado de no dañar los delicados bordes de la cera.

Rellenar la mufla hasta el borde y colocar el portamufla con un movimiento combinado de inclinación y giro.



- Dejar que la mufla fragüe sin vibraciones.
- No fraguar bajo presión (por ejemplo, en un recipiente a presión)
- No revestir justo antes de un fin de semana (riesgo de secado o presencia de humedad excesiva debido a Hygrophor).

### 5.4.5 Pre calentamiento

 Revisar regularmente la exactitud de la temperatura del horno de cocción. Consultar las instrucciones de uso del fabricante.

Una vez que la masa de revestimiento haya fraguado correctamente de acuerdo con las instrucciones del fabricante, preparar la mufla para el pre calentamiento.

1. Girar con cuidado el portamufla y retirarlo.
2. Girar y retirar con cuidado también la base de la mufla.
3. Eliminar el exceso con un cuchillo para escayola o una lijadora de correa.
4. Asegúrese de que no pueda penetrar masa de revestimiento en el canal de prensado.

 El fondo de la mufla debe formar un ángulo de 90° y poder colocarse plano sobre el soporte de mufla dentro del horno de prensado.

	Convencional	Rápido
	CM-20	AnaxVest pm
Tiempo de fraguado	30 min.	30–35 min.
Programa (horno de pre calentamiento)	Temperatura en espera: temperatura ambiente Incremento de temperatura: 5°C/min. Fase 1: 250°C durante 60 min. Fase 2: 800°C durante 60 min. Fase 3: dejar enfriar en el horno hasta 390°C.	Temperatura en espera: 650°C Calcinación y pre calentamiento: 60 min a 650°C
Programa (Dekema)		Introducir la mufla directamente en el horno de prensado desde el horno de pre calentamiento (650/850°C).
Tiempo de permanencia en horno de prensado		L9 C650 T300
Programa de enfriamiento de la mufla		L9 C650 V.C385 VO T600
Posición de la mufla en el horno	Con la abertura hacia abajo. Observar que la cera pueda calcinarse fuera de la mufla, por ejemplo: – Inclinando la mufla hacia la pared posterior – Apoyándola, por ejemplo, sobre tres pequeños conos de masa de revestimiento (como en la figura)	
Pre calentamiento Émbolo de prensado	No	No
Pre calentamiento de bloques de prensado	No	No
Importante	No realizar un enfriamiento rápido, ya que de lo contrario pueden aparecer grietas en la masa de revestimiento. El cambio de horno (por ejemplo, de uno muy caliente a 650°C a otro caliente a 390°C) también puede generar grietas o hacer que reviente la mufla.	
Recomendación	Como el proceso de pre calentamiento requiere mucho tiempo, merece la pena realizarlo por la noche.	

### 5.4.6 Prensado

 La mufla debe tener una temperatura interior de 390°C. Esto ocurrirá tras un tiempo de espera de alrededor de 1 hora una vez alcanzada la temperatura final (dependerá del número de muflas colocadas en el horno).

 DEKEMA press-i-dent: El horno de prensado debe haberse precalentado suficientemente antes del prensado a fin de evitar el fallo del prensado debido a que la mufla está fría. Observación: El lado exterior de la cámara de cocción estará tibio.

Preparar el émbolo de prensado y la cantidad necesaria de bloques para prensado.

A continuación, sacar con cuidado la mufla del horno de precalentamiento con unas pinzas y colocarla sobre una bandeja refractaria.

 Llevar guantes para protegerse del calor.



Acoplar con cuidado en la mufla los bloques para prensado.

 En cada canal de prensado se pueden insertar como máximo 2 bloques. Con el Sistema Trixpress de DEKEMA es posible dotar a la mufla de varios canales de prensado.

 ¡Si se usan 2 bloques de prensado, colocar los lados con el logo uno encima de otro!



Colocar el émbolo de prensado en la mufla con la junta de goma hacia abajo.

 El tiempo de carga no debe superar 1 minuto, a fin de que la pérdida de calor sea lo menor posible.



#### Resumen de los programas (Pekkton® ivory)

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

### Técnica de prensado en horno de prensado frío

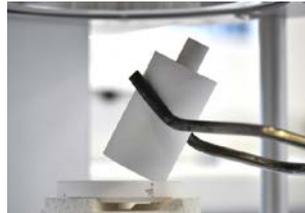
- Calentar a 800°C en la mufla
- Dejar enfriar a 380–390°C en la mufla
- Introducir el lingote y el sello
- Seguir precalentado durante 20 minutos más a 380–390°C
- Transferir a press-i-dent. Ambos a temperatura ambiente.
- Ciclo en press-i-dent: L9 V9 L98 T120 V.C120 T900 L9 C0 L0 T5
- Tiempo de ciclo total 1981 s (33 min)
- Sacar y desenmuflar.

### Fase de enfriamiento

En cuanto transcurre el tiempo de prensado, la cámara de cocción se inunda con aire fresco mediante vacío hasta que se alcanza una temperatura de 200°C.

A continuación, extraer la mufla del horno de prensado con unas pinzas.

⚠ Llevar guantes para protegerse del calor.



Dejar enfriar la mufla fuera del horno hasta temperatura ambiente.



### 5.4.7 Desenmuflado y limpieza

El desenmuflado basto se realiza con tenazas teniendo precaución.

📖 El desenmuflado se realiza en cuanto la mufla está tibia.

⚠ En las piezas más grandes, no desenmuflar con tenazas.



El desenmuflado fino se lleva a cabo con un abrasivo de corindón de 110 µm y una presión de 2 bar.

⚠ Atención: Chorrear la zona marginal solo brevemente para evitar dañar la pieza.



Estructura de corona después del desenmuflado fino.

📖 El material prensado no debe reutilizarse.



## 5.5 Repasado

 La limpieza se realiza exclusivamente con aire comprimido exento de aceite.  
Las piedras abrasivas y las fresas usadas pueden engrasar, lo que dificulta el repasado y puede incluso generar solapes.

Comprobar la exactitud de la adaptación y, en caso necesario, corregirla.



Técnica de prensado: Separar la estructura del material sobrante con un disco de separación.

 Es necesario llevar gafas de protección con mascarilla para polvo cuando se talle la estructura de Pekkton®, así como trabajar con un sistema de extracción.  
Los discos de separación que ofrece Cendres+Métaux SA son muy adecuados para retirar el material sobrante.



Mediante fresas de dentado cruzado se le confiere la forma definitiva a la estructura.

 El tallado se realiza a 15 000 rpm como máximo.  
No trabajar con una presión demasiado elevada sobre el objeto.



Antes del chorreado, la superficie se aumenta en rugosidad con ayuda de una fresa de diamante y se limpia con alcohol.



Tras el trabajado con las fresas, la estructura se chorrea con un abrasivo de 110  $\mu\text{m}$  a una presión de 2 bar y después se limpia bien con aire comprimido exento de aceite.

 Después del chorreado con arena, la superficie no se debe tocar directamente con los dedos.  
No limpiar nunca la estructura con vapor o agua.



## 5.6 Aplicación de revestimientos

### 5.6.1 Preparación

Antes del revestimiento, la estructura de Pekkton® ivory debe tratarse obligatoriamente con imprimador para composites a base de MMA.

 Para ello deben seguirse las instrucciones del fabricante.



### 5.6.2 Técnicas de revestimiento

Después de la preparación de la estructura, como se describe en el apartado 5.6.1, Pekkton® ivory se puede refinar estéticamente de diferentes formas. Por ejemplo, revistiéndolo con composites, con coronas personalizadas de cerámica prensada o utilizando dientes acrílicos prefabricados y carillas.

 Dado que el revestimiento queda fuera del ámbito de responsabilidad de Cendres+Métaux SA, no se describe con más detalle en las presentes instrucciones de uso. Siga las instrucciones del fabricante del método de revestimiento seleccionado.

La información sobre los métodos de revestimiento está disponible en la documentación de casos clínicos en nuestra página web [www.pekkton.com](http://www.pekkton.com).

 Puentes: Para evitar las grietas en el revestimiento (también como efecto retardado) debido al uso de módulos de elasticidad diferentes de Pekkton® ivory y del material de revestimiento, se debe mantener una separación entre los dientes hasta el opáquer.

## 5.7 Unión a bases de Ti (laboratorio)

El siguiente procedimiento describe la cementación de bases de titanio y estructuras de Pekkton® ivory.

A la hora de escoger el cemento, se recomienda utilizar el pilar Multilink® Hybrid (Ivoclar Vivadent).

1. Atornillar el pilar firmemente al análogo. Sellar el canal del tornillo del pilar de titanio y la estructura de Pekkton® ivory con cera.
2. Chorrear cuidadosamente la superficie del pilar de titanio con óxido de aluminio de 110µm a una presión de 3 bar.
3. Chorrear también con cuidado la superficie de contacto del interior de la estructura. Utilizar óxido de aluminio de 110µm a una presión de 2 bar.
4. Aplicar Monobond plus sobre las superficies chorreadas con arena (pilar + superficie interior de la estructura) para silanizarlas. Dejar actuar unos 60 segundos.
5. Aplicar imprimador para composites a base de MMA sobre la superficie de Pekkton® ivory con un pincel desechable y fotopolimerizar durante 90 segundos (Dentacolor XS, Kulzer).
6. Aplicar el cemento en la superficie interna de la estructura y colocarla sobre el pilar.
7. A continuación, siga las instrucciones del fabricante.

## 5.8 Prueba y cementado

### 5.8.1 Desinfección

Después de cada fabricación o modificación de trabajos protodóncicos, estos deben limpiarse y desinfectarse según la normativa nacional. A la hora de escoger agentes desinfectantes hay que tener en cuenta que:

- sean adecuados para la limpieza y desinfección de componentes protodóncicos.
- sean compatibles con las sustancias que componen el producto que se va a limpiar o desinfectar.
- posean una eficacia probada de desinfección.

Antes del uso, debe desinfectarse la estructura protésica con un agente desinfectante de alto nivel registrado por la EPA. Recomendación: solución Cidex® OPA. Es obligatorio seguir las instrucciones del fabricante.

### 5.8.2 Cementado

#### Preparación (en el laboratorio):

- 1) Chorrear la superficie interna de la reconstrucción con un agente abrasivo de 110µm y una presión de 2 bar.

#### Antes del cementado:

- 1) Comprobar la reconstrucción en cuanto al ajuste y, si es necesario, corregir mediante tallado.
- 2) Las correcciones oclusales finas después del cementado son posibles gracias a que el revestimiento de composite se puede pulir óptimamente en la boca.
- 3) Pretratar la superficie interna con el imprimador para composites a base de MMA con objeto de reforzar la unión.

⚠ Para reforzar la unión adhesiva con Pekkton® ivory se puede silicatar la superficie interna antes de aplicar el imprimador para composites, y después silanizar.

#### Cementado:

Tipo de cementado:	Convencional (cementos de ionómeros de vidrio)	Autoadhesivo	Adhesivo
Muñón	Longitud del muñón > 4 mm Ángulo de preparación: 4° – 8°	Longitud del muñón > 4 mm Ángulo de preparación: 4 – 8°	muñón corto, < 4 mm Ángulo de preparación: > 8°

📖 Para ello deben seguirse las instrucciones del fabricante.

## 5.9 Manipulación después de la rehabilitación

### 5.9.1 Limpieza y cuidados

Lo ideal es lavarse los dientes y limpiar la prótesis después de cada comida. Tenga cuidado cuando utilice pastas dentífricas, no utilice pastas que sean demasiado abrasivas. Para obtener información adicional más detallada, póngase en contacto con su representante de Cendres+ Métaux.

### 5.9.2 Trazabilidad

Debe anotarse el número de lote para poder garantizar la trazabilidad.

## 6 Información para pedidos

Material	Descripción	Número de pedido	Fabricante
	Bloque para prensado de Pekkton® ivory (material para estructuras)	0106 0003 (envase de 10 unidades)	Cendres+ Métaux SA
	Émbolo de prensado desechable con sello termorresistente (diámetro 12 mm)	0800 0141 (envase de 50 unidades)	Cendres+ Métaux SA
		0800 0517 (envase de 3 unidades)	

## 7 Símbolos

	Fecha de fabricación
	Fabricante
	Número de identificación del paciente
	N.º de artículo
	Código de lote
	Cantidad
	Observe las instrucciones de uso
Rx only	Atención: De acuerdo con la legislación federal de los EE. UU. este producto solo podrá ser vendido por un médico o por orden del mismo.
	Los productos de Cendres+Métaux que poseen el marcado CE cumplen los requisitos de la Directiva 93/42/CEE relativa a productos sanitarios.
	
	No reutilizar
	No estéril
	Mantener alejado de la luz solar
	Atención (ver instrucciones de uso)

## 8 Exención de responsabilidad/validez

La publicación de las presentes instrucciones de uso anula todas las versiones anteriores.

El fabricante renuncia a cualquier responsabilidad por los daños resultantes del incumplimiento de estas instrucciones de uso.

Para cualquier reclamación debe indicarse siempre el número de lote.

Puede consultar en la página web de Cendres+Métaux las instrucciones de uso ilustradas paso a paso. [www.cmsa.ch/dental](http://www.cmsa.ch/dental)

El producto debe ser utilizado siempre por un profesional especializado.

## 9 Disponibilidad

Pueden existir variaciones según los países en la gama de suministro.

## 10 Derechos de la propiedad intelectual y marcas

Pektkon® ivory es una marca registrada de Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne (Suiza).

La reimpresión o publicación, total o parcial, requiere el permiso por escrito del editor.

**11 Más información****11.1 Solución de problemas**

Problema	Causa	Solución
Pieza no prensada	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La mufla no se ha precalentado a la temperatura recomendada.</li> <li>– La mufla está demasiado fría.</li> <li>– Tiempo de transporte demasiado largo desde el horno de precalentamiento hasta el horno de prensado.</li> <li>– El horno de prensado está demasiado frío.</li> <li>– Se ha empleado poco material.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Controlar la temperatura del programa y la temperatura final.</li> <li>– Revisar la calibración del horno.</li> <li>– Cambiar de un horno a otro lo más rápidamente posible.</li> <li>– Realizar una prueba de plata.</li> <li>– Equilibrar los objetos de prensado antes del prensado.</li> </ul>
Mufla reventada o rota	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La mufla está demasiado fría.</li> <li>– El émbolo de prensado está mal insertado.</li> <li>– Objetos de prensado desnivelados.</li> <li>– No se ha respetado la distancia mínima con la pared de la mufla o hay demasiados objetos en un cilindro de mufla demasiado pequeño.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Controlar la temperatura del programa y la temperatura final.</li> <li>– Observar que el émbolo de prensado no esté colocado oblicuo al canal de la mufla.</li> <li>– Revestir objetos de tamaño más o menos igual (especialmente en la mufla de 100 g).</li> <li>– Mantener un grosor de pared suficiente de la mufla.</li> <li>– Respetar los valores indicados.</li> </ul>
Estructura rota al desenmuflarla	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Al desenmuflar se han aproximado demasiado las tenazas al objeto o al margen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Con las pinzas, hacer solo el desenmuflado basto, el resto con chorreado de arena.</li> </ul>
Después del desenmuflado los bordes no coinciden bien	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La presión de chorreado es demasiado alta.</li> <li>– Microburbujas.</li> <li>– Restos de masa de revestimiento en las superficies interiores.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Fijar un presión de 2 bar como máximo.</li> <li>– Adaptar con cuidado con una fresa y después chorrear con arena de 110 <math>\mu\text{m}</math> a una presión de 2 bar.</li> </ul>
El revestimiento se desprende de la estructura (adhesión insuficiente)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La superficie externa no estaba bien preparada para la adhesión.</li> <li>– No se ha usado imprimador.</li> <li>– Había grasa en la superficie.</li> <li>– Presencia de humedad entre la estructura y el material de revestimiento.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Preparar la superficie de acuerdo con las instrucciones.</li> <li>– Usar obligatoriamente un imprimador.</li> <li>– Después del chorreado con arena, no tocar la superficie directamente con los dedos.</li> <li>– No limpiar la estructura con vapor o agua.</li> </ul>
Mensaje de error del horno de prensado	Observar siempre las instrucciones de uso del fabricante del horno.	