



+ Pekkton® ivory – Modo d'uso.
Tecnica di pressatura con Dekema.

Pekkton®

	Pagina
1 Nome del prodotto	3
2 Descrizione del prodotto	3
3 Avvertenze generali	3
3.1 Uso conforme	3
3.2 Smaltimento	3
4 Indicazioni per l'uso	3
4.1 Indicazioni	3
4.2 Controindicazioni	3
4.3 Avvertenze	3
4.4 Precauzioni	3
4.5 Effetti collaterali	3
5 Istruzioni per l'uso	4
5.1 Preparazione	4
5.2 Criteri di modellazione della struttura	4
5.3 Preparazione del modello e del moncone	5
5.4 Realizzazione con il processo di pressatura	5
5.4.1 Forno di pressatura	5
5.4.2 Modellazione	5
5.4.3 Imperniatura	6
5.4.4 Messa in rivestimento	6
5.4.5 Preriscaldamento	8
5.4.6 Pressatura	9
5.4.7 Smuffolatura e pulizia	10
5.5 Finitura	11
5.6 Rivestimento	12
5.6.1 Preparazione	12
5.6.2 Sistemi di rivestimento	12
5.7 Unione a basi in titanio (laboratorio)	12
5.8 Prova e cementazione	13
5.8.1 Disinfezione	13
5.8.2 Cementazione	13
5.9 Manipolazione ad avvenuto inserimento	13
5.9.1 Pulizia e cura	13
5.9.2 Rintracciabilità	13
6 Informazioni per l'ordinazione	14
7 Simboli	15
8 Esclusione di responsabilità / Validità	15
9 Disponibilità	15
10 Diritti d'autore e marchi	15
11 Ulteriori informazioni	16
11.1 Localizzazione dei guasti	16

I dispositivi medici Cendres+Métaux SA soddisfano i requisiti della Direttiva Dispositivi Medici 93/42/CEE e sono marcati CE. Per i dettagli vedere la confezione.

Rx only

1 Nome del prodotto

Pekkton® ivory

2 Descrizione del prodotto


Pekkton® ivory è un materiale ad alte prestazioni (a base di PEKK), costituito da OXPEKK® IG¹ (Implant Grade, di grado impiantabile, cioè di massima purezza) e ossidi per ottimizzare la tonalità e le proprietà meccaniche.


Colore: avorio.

Il materiale è disponibile per l'utilizzatore anche come grezzo per pressatura, con il quale l'odontotecnico realizza strutture per corone e ponti. Le strutture vengono poi rivestite esteticamente in laboratorio con corone pressate incollate, compositi da rivestimento, denti o faccette in resina prefabbricati.

3 Avvertenze generali

Le specifiche dettagliate di Pekkton® ivory sono reperibili nella scheda tecnica del materiale e nella scheda dei dati di sicurezza. Queste schede sono disponibili gratuitamente nel sito www.pekkton.com.

 Rispettare le istruzioni importanti per gli specialisti / istruzioni per l'uso.

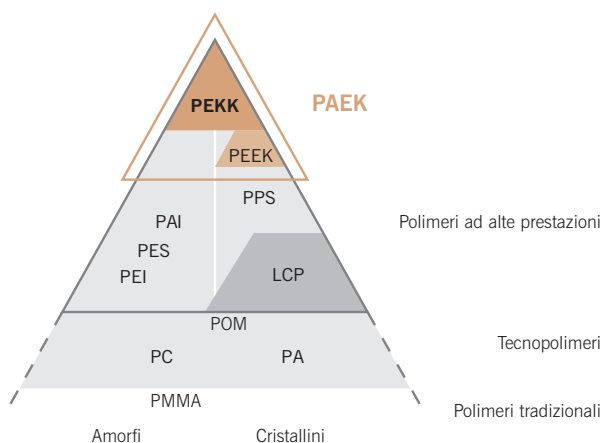
 Simbolo di avvertenza che richiama a particolare cautela.

3.1 Uso conforme

Pekkton® ivory è indicato per restauri fissi (corone e ponti) e protesi mobili.

3.2 Smaltimento

Gli scarti di Pekkton® possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici.




4 Indicazioni per l'uso

4.1 Indicazioni

(Pekkton® ivory)

- Corone e ponti definitivi rivestiti e avvitati su impianti dentali, con massimo due elementi intermedi. Il rivestimento estetico può essere eseguito con corone pressate incollate, compositi, nonché faccette e denti in resina prefabbricati.
- Corone singole e ponti con massimo un elemento intermedio definitivi rivestiti, su denti naturali.
- Parti non rivestite, ad esempio margini coronali e facce posteriori.
- Corone e ponti non rivestiti nella regione posteriore, per una permanenza massima nel cavo orale di 12 mesi.
- Protesi rimovibili, come sovrastrutture su barre e corone telescopiche, connessioni trasversali, bites e basi di protesi.

 L'utilizzo di manufatti particolari che non rientrano nelle indicazioni descritte ricade sotto la responsabilità dell'odontoiatra.

4.2 Controindicazioni

(Pekkton® ivory)

- Pazienti con allergia ad uno o più componenti del materiale.
- Pazienti con parafunzioni, ad esempio bruxismo.
- Spazi interocclusali < 1,3 mm.
- Qualora non sia possibile rispettare i seguenti spessori minimi della struttura:
 - spessore delle pareti circolari < 0,6 mm.
 - spessore delle pareti occlusali < 0,8 mm.
 - sezione trasversale dei connettori nei ponti anteriori < 12 mm².
 - sezione trasversale dei connettori nei ponti posteriori < 14 mm².
- Ponti con più di due elementi intermedi o estensioni.
- Ponti su denti naturali con più di un elemento intermedio o più di un'estensione.
- Corona posteriore non rivestita per una permanenza nel cavo orale > 12 mesi.
- Corone e ponti non rivestiti con permanenza nel cavo orale > 12 mesi.

4.3 Avvertenze

Qualora i pazienti presentino allergia ad uno o più componenti del materiale, si raccomanda di non utilizzare questo materiale. Nei pazienti con sospetta allergia a uno o più componenti del materiale, il prodotto può essere utilizzato solo previo test allergologico che accerti l'assenza di allergia.

Pekkton® ivory non è stato valutato in relazione alla sicurezza e alla compatibilità in ambiente RM. Pekkton® ivory non è stato testato riguardo al riscaldamento e alla migrazione in ambiente RM.

Per ulteriori informazioni e chiarimenti contattare il proprio rappresentante Cendres+Métaux.

4.4 Precauzioni

Durante la rifinitura delle strutture in Pekkton® con strumenti rotanti, indossare occhiali protettivi con una maschera antipolvere e utilizzare un aspiratore.


4.5 Effetti collaterali

In caso di uso conforme non sono noti effetti collaterali.

¹ Pekkton® si basa su OXPEKK® della OPM, Oxford Performance Materials, USA.

5 Istruzioni per l'uso


5.1 Preparazione

 Qualsiasi riduzione dello spessore della struttura comporta sempre un peggioramento della sua resistenza. Questo aspetto deve essere tenuto in considerazione nella preparazione, in particolare nel settore oclusale. L'altezza della preparazione del moncone coronale deve essere di almeno 4 mm, con un angolo di convergenza di 4–6°. Eliminare i sottosquadri.

La tecnica di preparazione corrisponde essenzialmente a quella per le ricostruzioni in ceramica integrale.

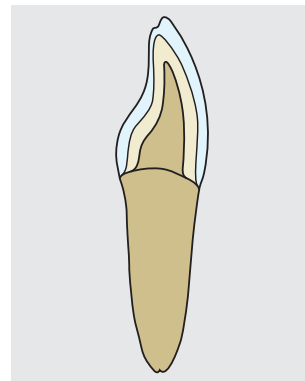
La preparazione va eseguita secondo il concetto della forma anatomica ridotta. Ideale è una preparazione circolare a chamfer con un angolo di circa 10–30°, oppure una preparazione a spalla con spigoli interni arrotondati. La larghezza del chamfer circolare e della spalla deve essere di circa 0,8 mm.

5.2 Criteri di modellazione della struttura

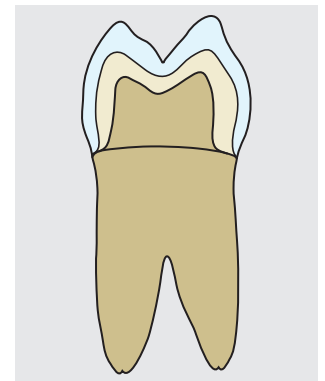
 Il rispetto dei parametri indicati per la progettazione di una corona o un ponte in Pekkton® ivory è la chiave per il successo clinico e la realizzazione di un restauro di lunga durata nel cavo orale.

Il punto di passaggio dal materiale della struttura a quello del rivestimento non deve trovarsi nella zona del punto di contatto funzionale.

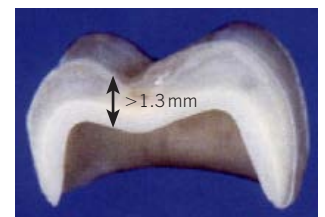
In caso di scarsa disponibilità di spazio, non puntare sullo spessore dello strato di rivestimento estetico, ma mantenere il massimo spessore possibile della struttura. Per una riproduzione cromatica ideale dei materiali per rivestimento estetico, mantenere uno spessore minimo di 0,5 mm. Lo spessore minimo oclusale di una corona dovrebbe essere < 1,3 mm.



Esempio di preparazione di un anteriore




Esempio di preparazione di un posteriore



Spessore minimo oclusale

Spessore del materiale nelle strutture

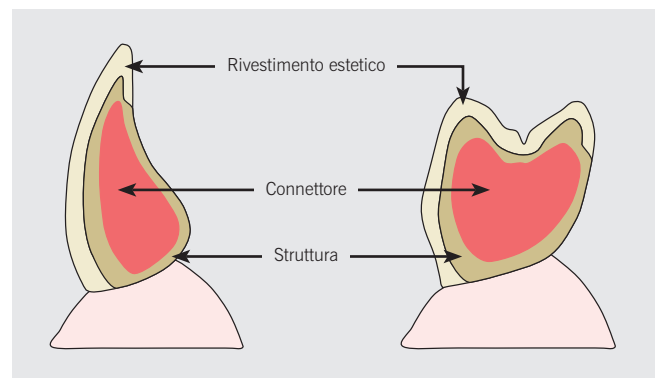
Pekkton® ivory	Corona		Ponte	
	Dente anteriore	Dente posteriore	Dente anteriore	Dente posteriore
Tipo di modellazione	a supporto della forma dentale	a supporto delle cuspidi	a supporto della forma dentale	a supporto delle cuspidi
Spessore minimo delle pareti circolari	> 0,6 mm	> 0,6 mm	> 0,6 mm	> 0,6 mm
Spessore minimo delle pareti oclusali	> 0,8 mm	> 0,8 mm	> 0,8 mm	> 0,8 mm
Sezione trasversale dei connettori	–	–	> 12 mm ²	> 14 mm ²

 La stabilità dell'area dei connettori aumenta se la dimensione verticale è nettamente superiore all'orizzontale (rapporto di circa 60% a 40%).

Protesi rimovibile

La stabilità a lunga durata dipende dalla dimensione e dal design della protesi.

Lo scheletrato in Pekkton® ivory deve essere dimensionato per il fattore 1,5 in confronto alla lega dentale.



5.3 Preparazione del modello e del moncone

Un'accurata preparazione dei modelli di lavoro è il presupposto per il buon adattamento di una corona o di un ponte.

I monconi devono essere collocati in modo riproducibile ed essere sfilabili.

Per proteggerli da eventuali danni, è possibile applicare un induritore per monconi (sealer).

Applicare al massimo due strati di lacca distanziatrice entro una distanza massima di 1mm dallo spigolo della preparazione.

5.4 Realizzazione con il processo di pressatura

5.4.1 Forno di pressatura

Per garantire l'omogeneità del materiale, dopo la pressatura Pekkton® ivory deve poter essere raffreddato sotto pressione. I seguenti apparecchi rispondono a questa condizione:

AUSTROMAT 354 press-i-dent

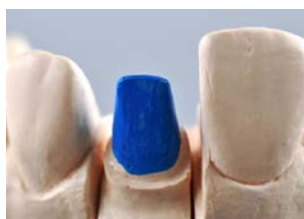
AUSTROMAT 654 press-i-dent

AUSTROMAT 3001 press-i-dent

Fabbricante:

DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, D-83395 Freilassing

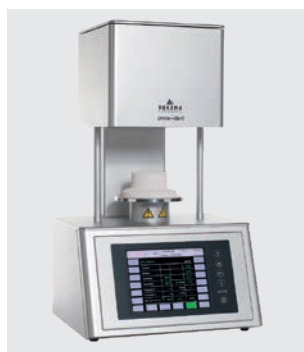
(Questo prodotto viene commercializzato dalla ditta DEKEMA ed è marcato CE dalla DEKEMA.)




Dente anteriore



Dente posteriore




5.4.2 Modellazione

 Utilizzare solo cera calcinabile che non lascia residui.

La modellazione delle cappette e degli elementi dei ponti va eseguita secondo i principi base del massimo spessore possibile della struttura e della forma dentale ridotta a supporto delle cuspidi. Evitare la formazione di nicchie quando si modella l'appoggio dell'elemento intermedio.

Nelle corone posteriori può essere applicata, circolarmente o anche solo parzialmente, una sottile ghirlanda.

Occlusalmente, in caso di interspazi insufficienti, può essere preparato se necessario anche un appoggio diretto dell'antagonista.

 Nel caso di ponti di grandi dimensioni modellare la parte palatale/linguale in Pekkton® ivory, per ottenere il massimo spessore possibile della struttura, e non rivestire esteticamente.

Dente posteriore (molare)



Buccale



Palatale/linguale

Dente anteriore



Vestibolare: margine a finire circolare



Palatale/linguale: bordino (ghirlanda)



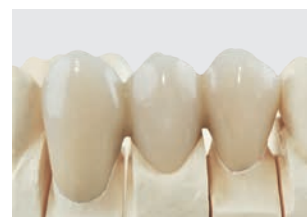
Buccale/vestibolare



Palatale/linguale




Dopo la pressatura. Struttura rifinita sul modello.



Ponte in Pekkton® ivory completato e lucidato.

5.4.3 Imperniatura


Posizionare l'oggetto da pressare sulla base con un'inclinazione di circa 5–10°, analogamente a quanto indicato per la ceramica da pressatura.

 Evitare assolutamente gli spigoli vivi, in quanto nella pressatura la massa da rivestimento potrebbe essere staccata e trascinata dal Pekkton® viscoso. In questo modo è possibile evitare inclusioni, soprattutto nella zona del margine. Per evitare cadute di pressione a causa di un percorso del materiale troppo lungo, rispettare assolutamente la lunghezza del canale di pressatura.



	Corona singola	Ponte
Canale di pressatura	Diametro 12 mm	Diametro 12 mm
Sistemi di cilindri raccomandati	– Trixpress (Dekema) – Sistema di cilindri Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)	– Trixpress (Dekema) – Sistema di cilindri Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)
Dimensioni del cilindro	100 g (adatto per 1 o massimo 2 oggetti di dimensioni pressoché uguali) 200 g (adatto per massimo 4 oggetti)	200 g (adatto per massimo 4 oggetti) 380 g (adatto fino ai ponti totali)
Diametro del filo in cera	3–3,5 mm	3–3,5 mm Ponte totale fino a 5 mm
Lunghezza del canale di pressatura (filo in cera)	3–5 mm (altezza max. incl. oggetto 18 mm)	3–5 mm (altezza max. incl. oggetto 18 mm) Ponte totale: lunghezza individuale. Si noti che il materiale può essere pressato uniformemente.
Punto di imperniatura sull'oggetto	In modo da favorire il riempimento del moncone (evitando interruzioni)	Applicare il canale di pressatura sul connettore.
Angolo di imperniatura rispetto all'oggetto	Assiale	Assiale
Angolo di imperniatura sulla base del cilindro	Leggera inclinazione di circa 5–10°	Leggera inclinazione di circa 5–10°
Modellazione dei punti di imperniatura	A trombetta, senza spigoli vivi né angoli	A trombetta, senza spigoli vivi né angoli
Distanza tra diversi oggetti	3–5 mm	3–5 mm
Distanza dal bordo del cilindro	10 mm	10 mm
Canali di sfiato	Non necessari	Quando gli elementi del ponte sono di grandi dimensioni, applicare canali di sfiato (∅ 0.8–1 mm) per ridurre la pressione ed evitare la formazione di cavità di ritiro.

5.4.4 Messa in rivestimento

 Per evitare di effettuare la pressatura con una quantità di materiale troppo scarsa, pesare l'oggetto in cera con il canale di pressatura. Non utilizzare tensoriduttori per cera (rischio di microbolle d'aria superficiali).

	Peso	Campo d'impiego
Cilindro	100 g	Peso della cera massimo 1,4 g Massimo 2 unità di dimensioni da piccole a medie.
Cilindro	200 g	Peso della cera massimo 1,4 g per canale di pressatura Da 1 a massimo 4 unità di qualsiasi dimensione per canale di pressatura*.
Cilindro	380 g	Peso della cera massimo 1,4 g per canale di pressatura Da 1 a massimo 4 unità di qualsiasi dimensione per canale di pressatura (per gli oggetti grandi utilizzare max. 5 canali di pressatura)*.

* Con il set formacilindro DEKEMA è possibile utilizzare diversi canali di pressatura. Procedere attenendosi alle istruzioni del fabbricante.


Determinazione del peso della cera:

1. 0,7 g cera \cong 1. grezzo per pressatura (1 g)
2. Mettere sulla bilancia la base del cilindro senza oggetti in cera e tarare a zero.
3. Fissare con la cera gli oggetti sulla base del cilindro.
4. Mettere sulla bilancia la base del cilindro con gli oggetti applicati.
5. Il valore visualizzato è il peso della cera.

Materiali da rivestimento consigliati		Fabbricante
Procedimento standard:	CM-20	Cendres+Métaux SA, CH-Biel/Bienne
Procedimento Speed: ⚠ Non adatto per cilindri di 380g	AnaxVest pm	Anaxdent, DE-Stuttgart

	Rapporto di miscelazione	CM-20 Liquido	Acqua dist.	Totale
CM-20	100g	19 ml	6 ml	25 ml
	200g	38 ml	12 ml	50 ml

	Rapporto di miscelazione	Liquido	Acqua dist.	Totale
AnaxVest pm	100g	18 ml	6 ml	24 ml

 Per la corretta lavorazione della massa da rivestimento attenersi assolutamente alle indicazioni del produttore! Non sono consigliate altre masse da rivestimento, perché spesso si verifica un legame troppo forte del Pekkton® con le particelle di quarzo presenti nella massa da rivestimento.

Versare con cautela la massa da rivestimento nel formacilindro con un getto sottile fino a raggiungere il bordo degli oggetti in cera.



Con un pennello inumidito (per non sottrarre umidità alla massa) rivestire perfettamente la cavità.




È possibile usare anche una sonda sottile, ma occorre prestare attenzione a non danneggiare i margini in cera, che sono di solito molto sottili.

Riempire il cilindro fino al bordo e inserire il coperchio inclinandolo e ruotandolo.




- Lasciare indurire il cilindro senza vibrazioni.
- Non far indurire sotto pressione (ad esempio in polimerizzatore a pressione)
- Non mettere in rivestimento prima di un fine settimana (pericolo di essiccazione o di eccessiva umidità se si utilizza un igroforo).

5.4.5 Preriscaldamento

 Controllare regolarmente la precisione della temperatura del forno. Procedere attenendosi alle istruzioni del fabbricante.


Dopo il completo indurimento della massa da rivestimento, preparare il cilindro per il preriscaldamento secondo le indicazioni del fabbricante.


1. Ruotare con cautela e togliere il coperchio del cilindro.
2. Ruotare ancora con cautela e togliere anche la base del cilindro.
3. Rimuovere le eccedenze con un coltello da gesso o una levigatrice a nastro.
4. Accertarsi che nel canale di pressatura non finisca della massa da rivestimento.

 Il fondo del cilindro deve presentare un angolo di 90°, in modo da appoggiare perfettamente piano sul portacilindri del forno per pressatura.

	Convenzionale	Speed
	CM-20	AnaxVest pm
Tempo di presa	30 min.	30–35 min.
Programma (forno di preriscaldamento)	Temperatura di stand-by: temperatura ambiente Rampa termica: 5 °C/min Fase 1: 250 °C per 60 min Fase 2: 800 °C per 60 min Fase 3: raffreddare in forno a 390 °C	Temperatura di stand-by: 650 °C Preriscaldamento: 60 min. a 650 °C
Programma (Dekema)		Togliere il cilindro dal forno di preriscaldamento (650/850 °C) e collocarlo direttamente nel forno di pressatura.
Mantenimento forno di pressatura		L9 C650 T300
Programma di raffreddamento del cilindro		L9 C650 V.C385 VO T600
Posizione del cilindro nel forno	Apertura verso il basso. Accertarsi che la cera all'esterno del cilindro possa essere eliminata durante la cottura, ad es. – inclinando il cilindro verso la parete posteriore – collocando un supporto alla base, ad es. tre piccoli coni realizzati con il materiale da rivestimento (Immagine)	
Preriscaldamento del punzone di pressatura	No	No
Preriscaldamento dei grezzi per pressatura	No	No
Importante	Nessun raffreddamento rapido, perché altrimenti possono formarsi fessure nella massa da rivestimento. Anche un passaggio da forno a forno (ad esempio da un forno a 650 °C ad uno a 390 °C) può provocare la formazione di fessure o lo scoppio del cilindro.	
Raccomandazioni	Il processo di preriscaldamento richiede molto tempo, quindi è conveniente eseguirlo durante la notte.	

5.4.6 Pressatura

 L'interno del cilindro deve avere una temperatura di 390°C. Tale temperatura verrà raggiunta dopo un tempo di mantenimento di circa 1 ora dal raggiungimento della temperatura finale (a seconda del numero di cilindri presenti nel forno).

 DEKEMA press-i-dent: il forno per pressatura deve essere preriscaldato sufficientemente prima della pressatura in modo da evitare una mancata pressatura a causa del cilindro raffreddato. Nota: l'esterno della camera di cottura è tiepido.


Preparazione del punzone e della quantità di grezzi necessari per la pressatura.


Successivamente estrarre con cautela il cilindro dal forno di preriscaldamento usando la pinza e appoggiarlo su un supporto ignifugo.

 Indossare guanti protettivi per proteggersi dal calore.




Inserire con cautela il grezzo per pressatura nel cilindro.

 Per ogni canale di pressatura possono essere inseriti al massimo 2 grezzi. Nel sistema Trixpress DEKEMA è possibile dotare il cilindro di diversi canali di pressatura.

 In caso di 2 grezzi per pressatura, posizionare i lati con il logo uno sull'altro!



Inserire il punzone di pressatura nel cilindro con la tenuta in gomma rivolta verso il basso.

 Il tempo di caricamento massimo deve essere di 1 minuto per ridurre al minimo la perdita di calore.



Prospetto dei programmi (Pekkton® ivory)

Fabbricante	Forno		Programma
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

Tecnica di pressatura in forno per pressatura a freddo

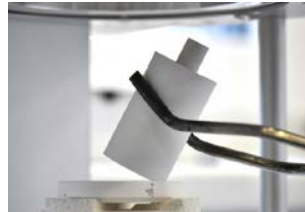
- Preriscaldamento a 800°C nel forno per cilindri
- Raffreddamento a 380–390 °C nel forno per cilindri
- Inserimento dei grezzi e del punzone
- Proseguimento del preriscaldamento per altri 20 minuti a 380–390 °C
- Trasferimento in press-i-dent. Entrambi a temperatura ambiente.
- Ciclo in press-i-dent: L9 V9 L98 T120 V.C120 T900 L9 C0 L0 T5
- Tempo ciclo totale 1.981 s (33 min)
- Estrazione e smuffolatura.

Fase di raffreddamento

Al termine della pressatura, nella camera di cottura viene fatta fluire aria fresca con l'ausilio del vuoto, fino a quando la temperatura raggiunge i 200 °C.

Estrarre quindi il cilindro dal forno per pressatura usando una pinza.

⚠ Indossare guanti protettivi per proteggersi dal calore.



Lasciare raffreddare il cilindro fuori dal forno a temperatura ambiente.



5.4.7 Smuffolatura e pulizia

Eeguire con cautela una smuffolatura grossolana servendosi di un'apposita pinza.

ⓘ La smuffolatura può essere effettuata appena il cilindro diventa tiepido.

⚠ Nei manufatti di grandi dimensioni non eseguire la smuffolatura con la pinza.



Eeguire una smuffolatura fine sabbiando con un abrasivo al corindone (granulometria 110µm) ad una pressione di 2 bar.

⚠ Attenzione: per evitare danni, sabbiare l'area marginale solo per breve tempo.




Struttura di una corona dopo la smuffolatura fine.

ⓘ Il materiale già usato per una pressatura non deve essere riutilizzato.




5.5 Finitura

 Pulire solamente con aria compressa priva di olio. Pietre ceramiche o frese vecchie possono ingrassare, rendendo più difficoltosa la rifinitura, ed eventualmente provocare depositi di materiali.

Controllare la precisione dell'adattamento e, se necessario, apportare opportune modifiche.




Tecnica di pressatura: separare la struttura dal materiale in eccesso con un disco separatore.

 Durante la rifinitura delle strutture in Pekkton® con strumenti rotanti, indossare occhiali protettivi con una maschera antipolvere e utilizzare un aspiratore. I dischi separatori della gamma Cendres+Métaux SA sono ideali per la rimozione del materiale in eccesso.



Con una fresa a taglio incrociato dare alla struttura la forma definitiva.


 Eseguire la rifinitura con una velocità massima di 15.000 giri/min. Lavorare senza esercitare sull'oggetto una pressione troppo elevata.



Prima della sabbiatura irruvidire la superficie con una fresa diamantata e pulire con alcol.



Dopo la rifinitura con le frese, sabbiare la struttura con un materiale abrasivo (granulometria $110\mu\text{m}$) alla pressione di 2 bar, quindi pulire accuratamente con aria priva di olio.


 Dopo la sabbiatura la superficie non deve più essere toccata con le dita nude. Non pulire in nessun caso la struttura con vapore o acqua.



5.6 Rivestimento

5.6.1 Preparazione


Prima del rivestimento estetico, la struttura in Pekkton® ivory deve essere trattata necessariamente con primer per compositi a base di MMA.

 Rispettare le indicazioni del fabbricante.




5.6.2 Sistemi di rivestimento

Dopo la realizzazione della struttura come descritto al punto 5.6.1, Pekkton® ivory può essere dotato di un rivestimento estetico con varie modalità, ad esempio mediante rivestimento con compositi, incollaggio di corone in ceramica pressata fabbricate individualmente o impiego di faccette e denti in resina prefabbricati.

 Poiché il rivestimento estetico esula dall'ambito di responsabilità della Cendres+Métaux SA, non viene trattato ulteriormente nelle presenti istruzioni. Attenersi in questo caso alle indicazioni del fabbricante del sistema di rivestimento scelto.

Per informazioni sui sistemi di rivestimento, è possibile consultare la nostra documentazione clinica nel nostro sito www.pekkton.com.

 Ponti: per evitare la formazione di fessure (anche come conseguenza tardiva) nel rivestimento estetico a causa dei differenti valori del modulo elastico di Pekkton® ivory e del materiale di rivestimento, eseguire una separazione tra i denti fino e il opaco.

5.7 Unione a basi in titanio (laboratorio)

La procedura seguente descrive la cementazione di basi in titanio e strutture in Pekkton® ivory.

Per la scelta del cemento, si consiglia l'impiego di Multilink® Hybrid Abutment (Ivoclar Vivadent).

1. Avvitare a fondo l'abutment sull'analogo.

Sigillare con cera i canali delle viti dell'abutment in titanio e della struttura in Pekkton® ivory.

2. Sabbiare con cautela la superficie dell'abutment in titanio con ossido di alluminio di granulometria 110µm e una pressione di 3 bar.

3. Sabbiare con cautela anche le superfici di contatto interne della struttura. Ossido di alluminio granulometria 110µm e pressione 2 bar.

4. Applicare Monobond plus sulle superfici sabbiate (abutment + superficie interna della struttura) per silanizzarle. Tempo d'azione circa 60 secondi.

5. Applicare il primer per compositi a base di MMA sulla superficie in Pekkton® ivory con un pennellino monouso e fotopolimerizzare secondo le indicazioni del produttore.

6. Applicare il cemento nella superficie interna della struttura e posizionare sull'abutment.

7. Poi seguire le istruzioni del fabbricante.

5.8 Prova e cementazione

5.8.1 Disinfezione

Dopo l'ultimazione o qualsiasi modifica, il manufatto protesico deve essere pulito e disinfettato secondo le linee guida nazionali. Nella scelta del disinfettante è necessario prestare attenzione che il prodotto:

- sia idoneo alla pulizia e alla disinfezione di componenti per protesi dentali,
- sia compatibile con i materiali dei prodotti da pulire e disinfettare,
- possieda un'efficacia di disinfezione comprovata.

Prima dell'uso il manufatto protesico deve essere disinfettato devonno essere disinfettate prima dell'uso con un disinfettante registrato EPA ad alto impatto ambientale. Prodotto raccomandato: Cidex® OPA Solution.

Attenersi rigorosamente alle indicazioni del fabbricante.

5.8.2 Cementazione


Preparazione (in laboratorio odontotecnico):

- 1) Sabbiare la superficie interna della ricostruzione con materiale abrasivo (granulometria $110\mu\text{m}$) alla pressione di 2 bar.

Prima della cementazione:


- 1) Verificare la precisione dimensionale della ricostruzione ed effettuare eventuali correzioni mediante molaggio.
- 2) Le correzioni di precisione in senso oclusale possono essere effettuate dopo la cementazione, poiché il rivestimento in composito si lucida in modo ottimale nel cavo orale.
- 3) Pretrattare la superficie interna con il primer per compositi a base di MMA per aumentare l'adesione.

 Per visio.link attenersi alle indicazioni del fabbricante.

 Per aumentare il legame adesivo su Pekkton® ivory, è possibile silicatizzare e quindi silanizzare la superficie interna prima di applicare il primer per compositi.

Cementazione:

Tipo di cementazione:	Convenzionale (Cementi vetroionomerici)	Autoadesiva	Adesiva
Moncone	Lunghezza moncone > 4 mm Angolo di preparazione: 4–8°	Lunghezza moncone > 4 mm Angolo di preparazione: 4–8°	Moncone corto, < 4 mm Angolo di preparazione: > 8°

 Rispettare le indicazioni del fabbricante.

5.9 Manipolazione ad avvenuto inserimento

5.9.1 Pulizia e cura

L'ideale è lavare i denti e la protesi dopo ogni pasto. Usare cautela nell'uso dei dentifrici e non utilizzare prodotti troppo abrasivi.

Per ulteriori informazioni e chiarimenti contattare il proprio rappresentante Cendres+Métaux.

5.9.2 Rintracciabilità

Il numero di lotto deve essere documentato per poter garantire la rintracciabilità.

6 Informazioni per l'ordinazione

Materiale	Descrizione	Numero di catalogo	Fabbricante
	<p>Grezzo per pressatura Pekkton® ivory (materiale per strutture)</p>	<p>0106 0003 (Confezione da 10 pz.)</p>	<p>Cendres+Métaux SA</p>
	<p>Punzone di pressatura monouso con tenuta resistente al calore (Diametro 12 mm)</p>	<p>0800 0141 (Confezione da 50 pz.)</p>	<p>Cendres+Métaux SA</p>
		<p>0800 0517 (Confezione da 3 pz.)</p>	

7 Simboli

	Data di produzione
	Fabbricante
	Numero del paziente
	Codice prodotto
	Numero di lotto
	Quantità
	Consultare le istruzioni per l'uso
Rx only	Attenzione: le leggi federali USA limitano la vendita di questo dispositivo ai soli medici o su loro prescrizione.
 	I prodotti di Cendres+Métaux provvisti di marchio CE soddisfano i requisiti della Direttiva sui Dispositivi Medici 93/42/CEE.
	Non riutilizzare
	Non sterile
	Tenere al riparo dalla luce solare
	Attenzione (consultare i documenti accompagnatori)

8 Esclusione di responsabilità / Validità

Le presenti istruzioni d'uso annullano e sostituiscono tutte le edizioni precedenti.

Il fabbricante declina ogni responsabilità per eventuali danni provocati dalla mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso.

In caso di contestazioni deve essere sempre indicato il numero del lotto.

Istruzioni illustrate step by step si possono reperire sul sito web di Cendres+Métaux. www.cmsa.ch/dental

L'applicazione deve essere eseguita esclusivamente da personale specializzato.

9 Disponibilità

Sono possibili varianti del programma di vendita specifiche di ciascun paese.

10 Diritti d'autore e marchi

Pektkon® ivory è un marchio registrato di Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Svizzera.

La riproduzione o pubblicazione, anche parziale, è ammessa esclusivamente dietro autorizzazione scritta dell'editore.

11 Ulteriori informazioni

11.1 Localizzazione dei guasti

Problema	Causa	Soluzione
Manufatto non pressato	<ul style="list-style-type: none"> – Il cilindro non è stato preriscaldato alla temperatura raccomandata. – Cilindro troppo freddo. – Durata del trasporto dal forno di preriscaldamento al forno per pressatura troppo lunga. – Forno per pressatura troppo freddo. – Utilizzata una quantità insufficiente di materiale. 	<ul style="list-style-type: none"> – Controllare programma e temperatura finale. – Controllare la calibrazione del forno. – Passare da forno a forno nel più breve tempo possibile. – Prova del filo d'argento. – Pesare gli oggetti prima della pressatura.
Cilindro scoppiato/rotto	<ul style="list-style-type: none"> – Cilindro troppo freddo. – Punzone inserito in modo errato. – Oggetti da pressare non omogenei. – Distanza minima dalla parete del cilindro non rispettata, oppure troppi oggetti in un cilindro troppo piccolo. 	<ul style="list-style-type: none"> – Controllare programma e temperatura finale. – Accertarsi che il punzone non sia posizionato obliquo nel canale del cilindro. – Mettere in rivestimento oggetti aventi circa le stesse dimensioni (in particolare nel cilindro da 100 g). – Prevedere un sufficiente spessore della parete del cilindro. – Rispettare i valori indicati.
Struttura rotta durante la smuffolatura	<ul style="list-style-type: none"> – Pinza per smuffolatura troppo a contatto con l'oggetto o il margine. 	<ul style="list-style-type: none"> – Con la pinza eseguire solo una smuffolatura grossolana, poi continuare con la sabbiatura.
Dopo la smuffolatura il margine non è più «bello» come prima	<ul style="list-style-type: none"> – Pressione troppo elevata durante la sabbiatura. – Microbolle. – Residui di massa da rivestimento nelle superfici interne. 	<ul style="list-style-type: none"> – Impostare una pressione massima di 2 bar. – Adattare con cautela usando una fresa, poi sabbiare con abrasivo (granulometria 110 µm) ad una pressione di 2 bar.
Il rivestimento si stacca dalla struttura (tenuta insufficiente)	<ul style="list-style-type: none"> – Superficie non correttamente preparata per l'adesione. – Primer non utilizzato. – Grasso sulla superficie. – Umidità tra la struttura e il materiale da rivestimento. 	<ul style="list-style-type: none"> – Pulire la superficie secondo quanto indicato. – Applicare assolutamente il primer. – Dopo la sabbiatura non toccare più la superficie con le dita. – Non pulire la struttura con acqua o vapore.
Messaggio di errore del forno per pressatura	Osservare assolutamente le istruzioni per l'uso del fabbricante del forno!	