



† **Pekkton® ivory – Istruzioni per l'uso.**

Tecnica di pressatura con
PEKKtherm e PEKKpress.

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 Apparecchi PEKKtherm e PEKKpress	5
5.4.2 Modellazione	6
5.4.3 Imperniatura	7
5.4.4 Messa in rivestimento	8
5.4.5 Preriscaldamento	8
5.4.6 Pressatura	11
5.4.7 Smuffolatura e pulizia	12
5.5 Finitura	13
5.6 Rivestimento	14
5.6.1 Preparazione	14
5.6.2 Sistemi di rivestimento	14
5.7 Unione a basi in titanio (laboratorio)	14
5.8 Prova e cementazione	15
5.8.1 Disinfezione	15
5.8.2 Cementazione	15
5.9 Manipolazione ad avvenuto inserimento	15
5.9.1 Pulizia e cura	15
5.9.2 Rintracciabilità	15
6 Informazioni per l'ordinazione	16
7 Simboli	17
8 Esclusione di responsabilità / Validità	17
9 Disponibilità	17
10 Diritti d'autore e marchi	17
11 Ulteriori informazioni	18
11.1 Localizzazione dei guasti	18
11.2 Domande frequenti	19
11.3 Ringraziamenti	19

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.

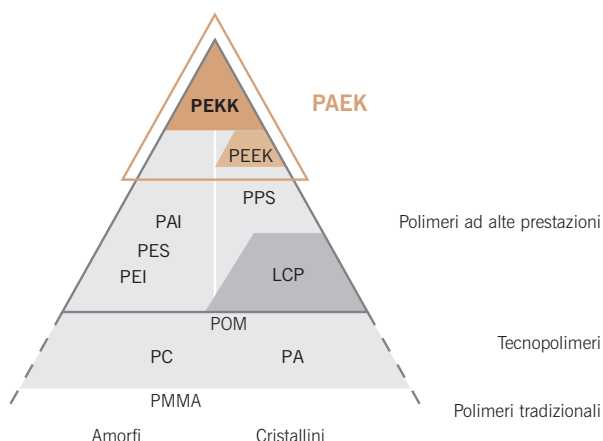
 Simbolo di avvertenza che richiama a particolare cautela.

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.
- Restauri rimovibili, ad es. strutture secondarie su barre e telescopi, connettori trasversali, bite occlusali e basi per 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.

È richiesto know-how professionale in campo odontoiatrico e odontotecnico. Prima dell'applicazione iniziale occorre aver letto e compreso le istruzioni d'uso. La produzione deve essere eseguita da specialisti qualificati.

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 anche una riduzione 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.

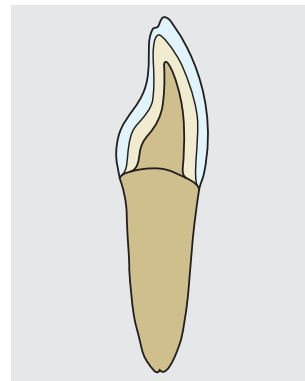
La preparazione va eseguita secondo il concetto della forma anatomica ridotta. Ideale è una preparazione circolare a chamfer con un angolo di circa 10–30°, oppure una preparazione a spalla con spigoli interni arrotondati. La larghezza del chamfer circolare e della spalla deve essere di circa 0,8 mm.

5.2 Criteri di modellazione della struttura

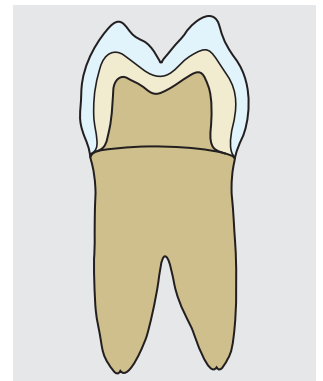
 Il rispetto dei parametri indicati per la progettazione di una corona o un ponte in Pekkton® ivory è la chiave per il successo clinico e la realizzazione di un restauro di lunga durata nel cavo orale.

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

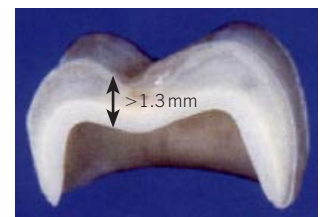
In caso di scarsa disponibilità di spazio, non puntare sullo spessore dello strato di rivestimento estetico, ma mantenere il massimo spessore possibile della struttura. Per una riproduzione cromatica ideale dei materiali per rivestimento estetico, mantenere uno spessore minimo di 0,5 mm. Lo spessore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



Esempio di preparazione di un anteriore




Esempio di preparazione di un posteriore

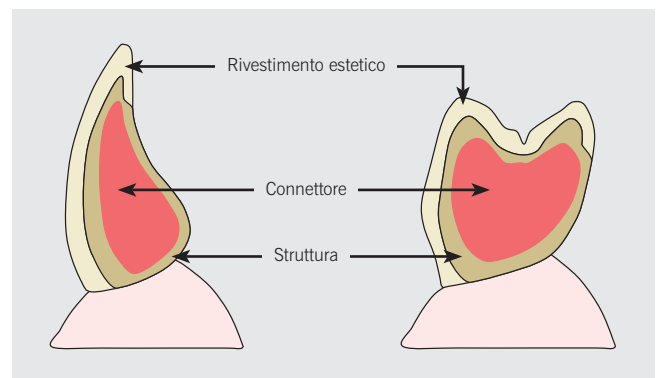


Spessore minimo oclusale

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%).



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 1 mm dallo spigolo della preparazione.



Dente anteriore



Dente posteriore

5.4 Realizzazione con il processo di pressatura


5.4.1 Apparecchi

PEKKtherm

L'apparecchio permette la stabilizzazione semplice e sicura della temperatura del cilindro (fuori dal forno di preriscaldamento) alla temperatura di pressatura, che in base alle dimensioni del cilindro è di 385–395°.

Subito dopo PekktonR ivory viene fuso prima del processo di pressatura.


L'apparecchio viene distribuito in esclusiva da Cendres+Metaux SA. Il fabbricante è Effegi Brega srl, IT-29010 Sarmato.

 Per il funzionamento dell'apparecchio, rispettare le istruzioni per l'uso del fabbricante allegate.

PEKKpress

Questo apparecchio permette di pressare PekktonR ivory in modo efficiente ed adeguato, dopo che il materiale e il cilindro sono stati preparati nell'apparecchio PEKKtherm.

L'apparecchio viene distribuito in esclusiva da Cendres+Metaux SA. Il fabbricante è Effegi Brega srl, IT-29010 Sarmato.

 Per il funzionamento dell'apparecchio, rispettare le istruzioni per l'uso del fabbricante allegate.




PEKKtherm



PEKKpress

5 Istruzioni per l'uso


5.1 Preparazione

 Qualsiasi riduzione dello spessore della struttura comporta sempre un peggioramento della sua resistenza.

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 occlusale di una corona dovrebbe essere < 1,3 mm.

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.

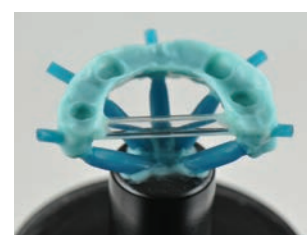
Restauri rimovibili

 La stabilità a lungo termine dipende dal dimensionamento e dalla struttura del restauro protesico. Idealmente la sezione di una struttura in Pekkton® ivory dovrebbe essere almeno moltiplicata per 1,5 rispetto ai manufatti in leghe metalliche.

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.



	Corone singole e ponti di piccole dimensioni	Ponti di grandi dimensioni e protesi mobili
Sistemi di cilindri raccomandati	PEKKpress Kit cilindro/tettarella 200g art. 08000628 Pistone per pressatura, Diametro 12 mm art. 08000626 Fabbricante: Cendres+Métaux SA	PEKKpress Kit cilindro/tettarella 600g art. 08000629 Pistone per pressatura, Diametro 26 mm art. 08000627 Fabbricante: Cendres+Métaux SA
Diametro del filo in cera	Canale di alimentazione all'oggetto: 3–3.5 mm Sfiato: Negli elementi dei ponti applicare canali di sfiato (0,8–1 mm) per evitare la formazione di cavità da ritiro.	Canale di alimentazione all'oggetto: 5,0 mm Sfiato: 3,0 mm Rinforzo*: 5,0 mm * es. tubo in resina calcinabile
Punto di imperniatura sull'oggetto	Corona singola: in modo da favorire il riempimento del moncone. Ponte: applicare sul connettore più grosso.	Applicare sul connettore più grosso.
Angolo di imperniatura sulla base del cilindro	Leggera inclinazione di circa ca. 5–10°	–
Canale di pressatura	Posizione centrale nel cilindro	Posizione il più possibile centrale nel cilindro
Modellazione dei punti di imperniatura	A trombetta, senza spigoli vivi né angoli	A trombetta, senza spigoli vivi né angoli
Distanza dal bordo del cilindro	5–10 mm	5–10 mm
Distanza dal margine superiore	Min. 10 mm	Min. 10 mm
Distanza tra diversi oggetti	3–5 mm	–
Peso pressabile massimo	Massimo 2 grezzi (2 Gramm)	Massimo 18 grezzi (18 Gramm) Pro Schmelzphase max. 9 grezzi (9 Gramm)

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).

 Per la corretta lavorazione della massa da rivestimento attenersi assolutamente alle indicazioni del produttore!

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.


- Lasciare indurire il cilindro senza vibrazioni.
- 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.


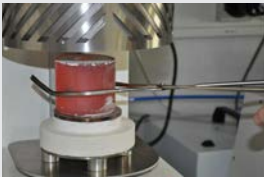

1. Ruotare con cautela e togliere il coperchio del cilindro.
2. Ruotare ancora con cautela e togliere anche la base del cilindro.
3. Rimuovere le eccedenze con un coltello da gesso o una levigatrice a nastro.
4. Accertarsi che nel canale di pressatura non finisca della massa da rivestimento.

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

Determinazione del peso della cera:

1. Mettere sulla bilancia la base del cilindro senza oggetti in cera e tarare a zero.
2. Fissare con la cera gli oggetti sulla base del cilindro.
3. Mettere sulla bilancia la base del cilindro con gli oggetti applicati.
4. Il valore visualizzato è il peso della cera.



Tecnica di pressatura rapida	
Rivestimento consigliato	CM20. Fabbricante Cendres+Metaux SA Rispettare le indicazioni del fabbricante.
Temperatura di stand-by del forno di preriscaldamento	850° C
Tempi di mantenimento nel forno di preriscaldamento a 850° C: – Cilindro (100 g) – Cilindro (200 g) – Cilindro (300 g) – Cilindro (400–600 g)	45 min. 60 min. 75 min. 90 min.
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 – Preriscaldare in forno a 850° insieme con il cilindro eventuali pistoni di pressatura realizzati in laboratorio e non ancora calcinati o i pistoni per il cilindro da 400–600 g.
Avviare PEKKtherm	
Scaldare (tasto blu) attivare 	PEKKtherm rimane bloccato per 15 minuti. Quando il LED del tasto GO si accende in verde (viene emesso un beep), l'apparecchio è pronto per il funzionamento (a 390°C) e per la selezione del programma.
Scegliere il programma tramite tasto STOP (Tenere premuto il tasto finché non si illumina il programma desiderato)	Sono disponibili 5 programmi: 1 = 100 g LED ● ○ ○ 2 = 200 g LED ● ● ○ 3 = 300 g LED ● ● ● 4 = 400–600 g LED ● ○ ○ 5 = 400–600 g LED ● ● ○
Premere tasto GO 	Il forno si apre e il programma si avvia. Collocare subito cilindro e pistone di pressatura (12 mm) l'uno accanto all'altro nel PEKKtherm. In base al programma selezionato, PEKKtherm rimane aperto per il tempo indicato di seguito: 1 = 5 minuti 2 = 10 minuti 3 = 15 minuti 4 = 20 minuti 5 = 20 minuti PEKKtherm si chiude poi automaticamente e rimane chiuso per 20 minuti per stabilizzare la temperatura. Al termine del programma viene emesso un allarme sonoro. ⚠ Prelevare dal forno di preriscaldamento il pistone di pressatura (26mm) per il cilindro da 400–600 g 10 minuti prima della pressatura e lasciarlo raffreddare sul PEKKtherm.
Fusione di Pekkton® ivory 	Premere il tasto GO; il forno si apre. A questo punto è possibile caricare nel cilindro i grezzi per pressatura Pekkton® ivory. ⚠ Al massimo 9 pezzi (9 g) per volta! (cilindro 400–600 g)

Premere il tasto GO



PEKKtherm rimane chiuso per 20 minuti, poi emette un allarme (beep). Premere il tasto GO; il forno si apre.

PEKKtonR ivory fuso è di color crema uniforme e non presenta macchie scure. Il materiale è pronto per il processo di pressatura.

Inserire il punzone di pressatura monouso preriscaldato, premerlo leggermente e collocarlo nel forno per pressatura PEKKpress (per il processo di pressatura vedere il punto 5.4.6).

Opzione (nel programma 5)
(se sono necessari più di 10 g di materiale)

- 1) Viene emesso un beep.
- 2) Premere il tasto GO (il forno si apre).
- 3) Caricare il materiale.
- 4) Premere il tasto Go (il forno si chiude).
- 5) Attendere 15 minuti (nessun allarme!)
- 6) Premere il tasto GO (il forno si apre).
- 7) Inserire il punzone di pressatura monouso preriscaldato, premerlo leggermente e collocarlo nel forno per pressatura PEKKpress (per il processo di pressatura vedere il punto 5.4.6).


⚠ Se PEKKtherm non viene utilizzato per un'ora e il tasto GO si accende in verde, PEKKtherm è in modalità stand-by e si disattiva automaticamente.


5.4.6 Pressatura

Avviare PEKKpress	Sopra il tasto verde e il tasto blu si accende il LED rosso.
Premere il tasto verde	Il LED diventa verde. Il forno si apre. PEKKpress è pronto per la selezione del programma.
Impostare la pressione	Il regolatore di pressione può essere impostato liberamente da 0 a 6 bar. – Cilindro 1.5 Bar – Cilindro (200 g) 2.5 Bar – Cilindro (300 g) 3.5 Bar – Cilindro (400–600 g) 5.8 Bar
Azionando il tasto blu si disattiva il vuoto.	La pressatura di grandi manufatti viene eseguita sotto vuoto. LED rosso -> Vuoto OFF LED verde -> Vuoto ON
Programme mit der roten Taste wählen	Sono disponibili 4 programmi: 1 = 100 g ● ○ ○ 2 = 200 g ● ● ○ 3 = 300 g ● ● ● 4 = 400–600 g ● ● ●
	
Fase di raffreddamento dopo la pressatura	1 = 10 minuti 2 = 20 minuti 3 = 30 minuti 4 = 40 minuti Poi PEKKpress si apre automaticamente.
Spegnere PEKKpress (interruttore luminoso verde)	L'apparecchio si chiude automaticamente.
Lasciare raffreddare il cilindro a temperatura ambiente.	

5.4.7 Smuffolatura e pulizia


Eseguire 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.




Eseguire una smuffolatura fine sabbando con un abrasivo al corindone (granulometria $110\mu\text{m}$) ad una pressione di 2 bar.

 Attenzione: per evitare danni, sabbare 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.



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. Raccomandiamo l'impiego del primer visio.link, Cendres+Métaux SA, art. 0800 0570.

 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 per silanizzarle. Tempo d'azione circa 60 secondi.

5. Applicare visio.link (Fabbricante: Bredent, Distributore Cendres+Métaux SA) sulla superficie in Pekkton® ivory con un pennellino monouso e fotopolimerizzare per 90 secondi (ad es. Dentacolor XS, Kulzer)

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 con un «low or intermediate EPA-registered hospital disinfectant» (disinfettante ospedaliero registrato EPA a basso o medio 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 110µm) 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 visio.link (codice 08000570) 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
	PEKKtherm	7020 2394	Effegi-Brega
	PEKKpress	7020 2393	Effegi-Brega
	Pekkton® ivory Pellet da pressare (materiale per strutture)	0106 0003 (Confezione da 10 pz.)	Cendres + Métaux SA
	visio.link (PMMA & Composite Primer)	0800 0570	Bredent
	Pistone per pressatura monouso (Diametro Ø 12 mm)	0800 0626 (Confezione da 50 pz.)	Cendres + Métaux SA
	Pistone per pressatura monouso (Diametro Ø 26 mm)	0800 0627 (Confezione da 20 pz.)	Cendres + Métaux SA
	PEKKpress Kit cilindro/tettarella 200g	08000628	Cendres + Métaux SA
	PEKKpress Kit cilindro/tettarella 600g	08000629	Cendres + Métaux SA

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. – Durata del trasporto dal forno di preriscaldamento al forno per pressatura troppo lunga. – Utilizzata una quantità insufficiente di materiale. 	<ul style="list-style-type: none"> – Controllare programma e temperatura finale. – Passare da forno a forno nel più breve tempo possibile. – Pesare gli oggetti prima della pressatura.
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 la struttura non si adatta più 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 110μm) 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.

11.2 Domande frequenti

Informationen dazu finden Sie auf unserer Internetseite
www.pekkton.com

11.3 Ringraziamenti

Ringraziamo vivamente per i preziosi input e suggerimenti nella realizzazione delle presenti istruzioni per l'uso i signori Marc Cristou, Laboratoire Cristou (Parigi, Francia), Phil Reddington e Lee Mullins, BDT Beaver Dental Technology (Leeds, Gran Bretagna).

