

# Mode d'emploi de Pekkton® ivory Press blanks

## Technique de pressée avec PEKKtherm et PEKKpress

### 1 Domaine d'application du mode d'emploi

Ce mode d'emploi s'applique aux produits énumérés au tableau 1 du point 29. La publication du présent mode d'emploi annule et remplace les versions précédentes. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages résultant du non-respect du présent mode d'emploi.

### 2 Nom commercial

Voir point 29, tableau 1.

### 3 Utilisation conforme

Les composants sont destinés à être utilisés dans le cadre de restaurations prothétiques sur des dents naturelles ou dans l'accompagnement de procédures au sein de la clinique dentaire ou du laboratoire.

### 4 Bénéfice clinique escompté

Restauration de la mastication et amélioration de l'aspect.


### 5 Description du produit

Pekkton® ivory est un matériau à base de PEKK, composé d'OXPEKK® IG<sup>1</sup> (grade implantaire) et de dioxyde de titane pour la définition de la teinte et des propriétés mécaniques. Teinte : blanchâtre.

<sup>1</sup> OPM, Oxford Performance Materials, USA

### 6 Indication

- Couronnes et ponts définitifs, recouverts et vissés sur implants avec un max. de deux éléments de liaison. Peut être recouvert avec des couronnes pressées collées, des composites, ainsi que des dents préfabriquées en résine et des facettes.
- Couronne unitaire et ponts définitifs avec au plus un élément de liaison sur dents naturelles.
- Pièces non recouvertes, par exemple bord de couronne et îlots (« backing »).
- Couronnes et ponts non recouverts sur la zone postérieure pour une durée de port maximale de 12 mois.
- Prothèses amovibles comme les constructions secondaires sur barres et télescopes, les attachements transversaux, les gouttières occlusales et les bases de prothèses.

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

### 7 Contre-indications

- hauteur occlusale utilisable <1,3 mm.
- lorsque les épaisseurs d'armature minimales suivantes ne peuvent pas être respectées :
  - épaisseur de la paroi circulaire <0,6 mm.
  - épaisseur de la paroi occlusale <0,8 mm.
  - section de l'élément de liaison d'un pont antérieur <12 mm<sup>2</sup>.
  - section de l'élément de liaison d'un pont postérieur <14 mm<sup>2</sup>.
- ponts sur implants avec plus de deux éléments de liaison.
- ponts sur dents naturelles avec plus d'un élément de liaison.
- extensions.
- couronnes et ponts non recouverts dans la zone postérieure avec une durée de port >12 mois.
- patient non disposé à suivre correctement les consignes d'entretien/de suivi.
- patients présentant un bruxisme ou d'autres habitudes parafonctionnelles.
- patients présentant une allergie existante à un ou plusieurs composants des matériaux utilisés dans le produit.
- situation buccale du patient ne permettant pas une utilisation conforme des produits.


### 8 Produits compatibles

Non applicable.

### 9 Qualification de l'utilisateur

Les connaissances d'un dentiste et d'un technicien-dentiste professionnels sont ici requises. Le mode d'emploi actuel doit être disponible en permanence et avoir été lu et compris dans son intégralité avant la première utilisation. La fabrication et leur entretien ne doivent être réalisés que par du personnel technique qualifié.


 Information importante pour les spécialistes

 Symbole d'avertissement exigeant une prudence renforcée

### 10 Ordonnance

Les lois fédérales (USA) interdisent l'utilisation ou la vente par des dentistes sans licence.

### 11 Effets secondaires

 Ne pas utiliser ce produit chez les patients présentant une allergie existante à un ou plusieurs composants des matériaux des produits. En cas d'allergie suspectée à un ou plusieurs composants des matériaux, n'utiliser ce produit qu'après consultation d'un allergologue et confirmation de l'absence d'allergie.

Les instruments auxiliaires et les produits en acier peuvent contenir du nickel.

Aucun effet secondaire n'est connu en cas d'utilisation conforme.

### 12 Mises en garde


 **Environnement de résonance magnétique**

L'innocuité et la compatibilité du produit dans un environnement de résonance magnétique (RM) n'ont pas été évaluées. Le réchauffement et la migration du produit dans un environnement de résonance magnétique (RM) n'ont pas été testés.


### 13 Remarques générales

Ce mode d'emploi suffit pour pouvoir utiliser immédiatement les produits décrits dans le domaine d'application du mode d'emploi. Des connaissances en médecine ou technique dentaires sont nécessaires. Info : [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs)


## 14 Précautions d'emploi

-  – Le nettoyage mécanique avec une brosse à dents et du dentifrice peut provoquer une usure prématurée.
- Porter des lunettes de protection et un masque à poussière lors du meulage et travailler sous aspiration.
- Utiliser exclusivement des pièces et outils d'origine pour ces travaux. Veuillez vous adresser à votre représentant Cendres+Métaux SA pour obtenir des données ou des informations complémentaires.
- Les composants du produit sont livrés non stériles. Pour plus d'informations, voir point 16 Préparation.
- Veiller à ce que les pièces ne soient pas aspirées.
- Avant chaque intervention, veiller à disposer de tous les composants nécessaires du produit en quantité suffisante.
- À des fins de sécurité, toujours porter des vêtements de protection.

## 15 Usage unique

- Sauf indication contraire, les composants du produit sont à usage unique.
- Les produits prévus pour l'usage unique (single-use) sont soumis pendant leur utilisation à une certaine contrainte pouvant entraîner une usure, une perte de fonctionnalité et/ou un dysfonctionnement.
-  Une réutilisation des produits prévus pour un usage unique (single-use) compromet la sécurité, le bon fonctionnement et les performances. Les produits prévus pour un usage unique (single-use) n'ont pas été testés pour une réutilisation/un retraitement, ce qui augmente le risque d'infection.

## 16 Préparation

-  Une fois prête ou modifiée, la prothèse ainsi que tous les composants du système doivent être nettoyés, désinfectés et le cas échéant stérilisés avant toute utilisation. Les matériaux à base d'alliages métalliques, les polymères de haute performance (Pekkton®) et les céramiques se prêtent à une stérilisation à la vapeur, contrairement aux composants à base d'une autre résine que Pekkton®. Lors du choix de la procédure de désinfection et stérilisation, il est essentiel de suivre les directives nationales rendues publiques et le mode d'emploi « Entretien et maintenance Instruments chirurgicaux et prothétiques » ([www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs)).

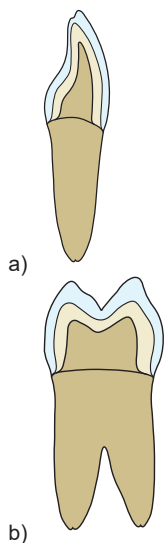
## 17 Domaine d'application

Pekkton® ivory a été développé à titre de matériau d'armature alternatif et sans métal. Ce matériau permet de confectionner des couronnes et des ponts classiques sur des dents naturelles. Au vu de l'absorption des forces masticatoires permise par Pekkton® ivory, ce matériau est aussi volontiers utilisé pour les prothèses implanto-portées. Il est par exemple possible de recouvrir des couronnes, des ponts ou des piliers individuels collés sur des bases de titane au moyen du Pekkton® ivory. Le polymère de haute performance peut aussi être utilisé pour des prothèses dentaires amovibles, notamment des bases prothétiques sur des éléments de construction ou des renforts prothétiques.

## 18 Procédure


### 18.1 Couronnes et ponts

#### 1. Préparation



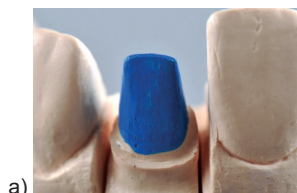
De manière générale, la technique de préparation est identique à celle des reconstructions tout céramique. La préparation est effectuée selon le concept de la forme anatomique réduite. Dans l'idéal, réaliser une préparation par chanfrein circulaire à un angle d'env. 10-30° ou une réduction progressive à bords internes arrondis. La largeur du chanfrein circulaire et de chaque palier est de 0,8 mm env.

- a) Exemple de préparation de dent antérieure
- b) Exemple de préparation de dent postérieure

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

-  Faire attention au vernis espaceur lorsque le modèle est numérisé. Cela peut entraîner des erreurs à la numérisation.

#### 2. Préparation du modèle et du moignon




La préparation soignée du modèle de travail constitue la condition préalable à une bonne adaptation de la couronne ou du pont.

Les moignons doivent pouvoir être mis en place et retirés de manière reproductible. Afin de protéger la préparation de lésions éventuelles, on peut appliquer un durcisseur (sealer). Le vernis espaceur est appliqué jusqu'à 1 mm maximum du bord de la préparation, en deux couches maximum.

- a) Dent antérieure
- b) Dent postérieure

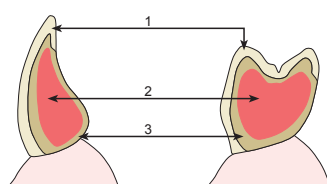


 Faire attention au vernis espaceur lorsque le modèle est numérisé. Cela peut entraîner des erreurs à la numérisation.

## 18.2 Épaisseurs du matériau de l'armature

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

Le respect des consignes de conception d'une reconstruction en Pekkton® ivory est la clé de la réussite clinique et d'une restauration durable en bouche pour le patient. La transition entre l'armature et le matériau de recouvrement ne doit pas se trouver dans une zone fonctionnelle de point de contact. En cas d'espace disponible limité, ne pas miser sur l'épaisseur du recouvrement mais respecter au contraire l'épaisseur d'armature maximale possible.



- 1) Recouvrement
- 2) Pièces de liaison
- 3) Armature

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

La plus importante épaisseur possible de l'armature doit être envisagée en maximisant la jonction de coupe transversale, le cas échéant en construisant une anatomie complète dans la zone linguale non critique sur le plan esthétique afin de pouvoir atteindre la jonction de coupe transversale la plus importante possible.

## 18.3 Prothèses amovibles

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

## 18.4 Fabrication selon le procédé de pressée



### PEKKtherm

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



### PEKKpress

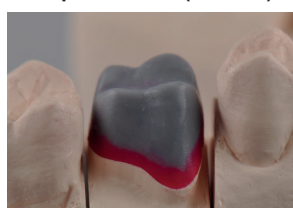
Cet outil permet de presser Pekkton® ivory de manière efficace tout en ménageant le matériau, une fois le matériau et le moufle préparés dans l'outil PEKKtherm.

Ces outils sont exclusivement distribués par Cendres+Métaux SA. Le fabricant est Effegi Brega srl (IT-29010 Sarmato). Lors de l'utilisation de cet outil, respectez le mode d'emploi fourni par le fabricant.

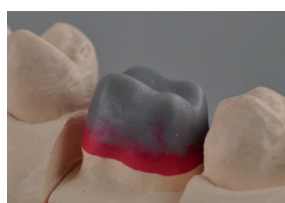
## 18.5 Modelage

Utiliser exclusivement de la cire calcifiable sans résidu.

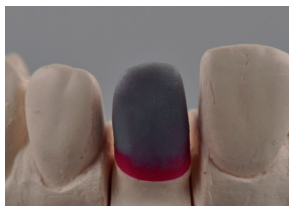
### Dent postérieure (molaire)



Buccal



Palatin/lingual

**Dent antérieure**

Préparation circulaire du bord sur l'aspect labial



Mini-rebord palatin/lingual (guirlande)

Le modelage des coiffes et éléments du pont intervient selon le principe fondamental d'une armature aussi épaisse que possible et d'une forme de dent réduite préservant les cuspidés. Éviter de former des niches favorables au tassement alimentaire lors du modelage de la base de l'élément intermédiaire. Pour les dents postérieures, il est possible de réaliser une fine guirlande sur toute la périphérie ou uniquement sur une partie de celle-ci. Sur la face occlusale, en cas de manque de place, on peut au besoin préparer d'un appui occlusal direct.

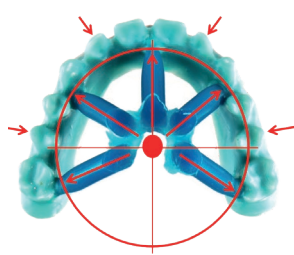


Buccal/labial



Palatin/lingual

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

**18.6 Mise en place des tiges de coulée****Couronne unitaire / petits objets de pressée**

L'objet à presser est fiché sur le cylindre à un angle d'env. 5–10°, suivant les mêmes consignes que pour la céramique pressée. Éviter impérativement les angles vifs qui pourraient percer la masse de revêtement visqueuse Pekkton® ivory lors de la pressée. Cela permet d'éviter les inclusions, en particulier dans la zone marginale. Respecter obligatoirement la longueur du canal de pressée afin d'éviter les pertes de pression liées à un trajet d'écoulement trop long du matériau.

Il est recommandé en outre de placer un fil de cire de 2 mm comme canal d'équilibrage, dépassant légèrement l'objet dans sa longueur.

**Ponts / gros objets de pressée**

Pour la pressée de plus gros objets, comme des ponts, plusieurs canaux de pressée (diamètre de 5 mm) sont placés sur l'objet. Les canaux de pressée doivent, dans la mesure du possible, avoir la même longueur et être placés centralement pour permettre une pressée uniforme du matériau. Pour éviter l'emprisonnement d'air, des réservoirs de purge d'air (diamètre de 3 mm) et des canaux d'aspiration d'air (diamètre de 0,8 – 1 mm) sont placés aux endroits où le matériau se rejoint.

	<b>Couronnes unitaires et ponts de plus petite taille</b>	<b>Ponts de grande taille et prothèses amovibles</b>
Recommandation quant aux systèmes de moufle	Kit de moufles PEKKpress 200 g Réf. 08000628	Kit de moufles PEKKpress 600 g Réf. 08000629
	Poinçon de pressée, diamètre 12 mm Réf. 08000626	Poinçon de pressée, diamètre 26 mm Réf. 08000627
	Fabricant : Cendres+Métaux SA	Fabricant : Cendres+Métaux SA
Diamètre du fil de cire	Ajout à l'objet : 3 – 3,5 mm	Ajout à l'objet : 5,0 mm Trop-plein : 3,0 mm Renforcement* : 5,0 mm * par ex. : tube en résine calcinable
Point d'insertion de la tige dans l'objet	Couronne unitaire : Dans l'alignement du moignon. Pont : Poser sur la zone de liaison la plus épaisse.	Poser sur la zone de liaison la plus épaisse.
Angle d'insertion à la base du moufle	Angle léger de 5–10° env.	–
Canal de pressée	Position centrale dans le cylindre	Position la plus centrale possible dans le cylindre
Forme des points d'insertion	En forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants	En forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants
Distance avec le bord du moufle	5–10 mm	5–10 mm
Distance avec le bord supérieur	Min. 10 mm	Min. 10 mm
Distance entre chacun des objets	3–5 mm	–
Poids max. qu'il est possible de presser	Max. 2 lingotins de pressée (2 grammes)	Max. 12 lingotins de pressée (12 grammes)

### 18.7 Mise en revêtement

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


#### Définition du poids de cire :

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

#### Masse de revêtement conseillée

CM 20 (Cendres+Métaux SA, CH-Biel/Bienne)

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

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



Remplir délicatement le cylindre en formant un fin filet de masse de revêtement jusqu'à atteindre le bord de l'objet en cire. Procéder à la finition de la mise en revêtement avec un pinceau humidifié (afin de ne pas assécher la masse de revêtement). On peut également utiliser pour la finition une sonde fine, en prenant garde à ne pas endommager les bords en cire souvent très fins.

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

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

### 18.8 Préchauffage

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

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

1. Retirer le moufle avec précaution de la base de moufle.
2. Éliminer les excédents avec un couteau à plâtre ou une ponceuse à bande.
3. Prendre garde à ce que de la masse de revêtement ne tombe pas dans les canaux de pressée.

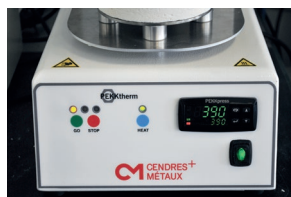
-  Le fond du moufle doit présenter un angle de 90° et pouvoir être posé à plat sur le support pour moufle dans le four.

Technique de pressée rapide	
Température de maintien du four de préchauffage	850° C
Temps de maintien dans le four de préchauffage à 850 °C :	
– Cylindre (100 g)	45 min
– Cylindre (200 g)	60 min
– Cylindre (300 g)	75 min
– Cylindre (400–600 g)	90 min
Position du moufle dans le four	Ouverture vers le bas. Faire en sorte que la cire calcinée puisse s'écouler hors du moufle, par exemple en – basculant le moufle en direction de la paroi arrière du four – Placer aussi un poinçon de pressée de 26 mm dans le four de préchauffage lors de l'utilisation d'un moufle de 600 g, puisque ceux-ci n'ont pas de place dans le PEKKtherm. Environ 10 minutes avant la pressée, laisser refroidir à température ambiante en dehors du four.

Allumer PEKKtherm

Activer la fonction Heat (touche bleue)

PEKKtherm se bloque pendant 15 minutes.



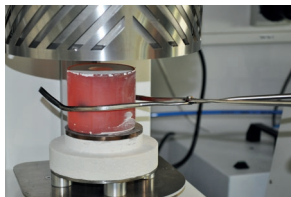
Lorsque la LED de touche Go est verte (une alarme retentit), l'outil est prêt à l'emploi (à 390 °C) et le programme peut être sélectionné.

Sélectionner le programme avec la touche Stop (appuyer sur la touche jusqu'à ce que le programme souhaité soit sélectionné)

5 programmes sont disponibles :

1 = 100 g	LED ● ○ ○
2 = 200 g	LED ● ● ○
3 = 300 g	LED ● ● ●
4 = 400–600 g	LED ● ● ● ●

Appuyer sur la touche GO.



Le four s'ouvre ; le programme démarre.  
Placer immédiatement le moufle et le poinçon de pressée l'un à côté de l'autre dans PEKKtherm.

Selon le programme sélectionné, PEKKtherm reste ouvert pendant :  
1 = 5 minutes  
2 = 10 minutes  
3 = 15 minutes  
4 = 20 minutes

PEKKtherm se ferme ensuite automatiquement et reste fermé pendant 20 minutes afin de stabiliser la température.  
L'alarme retentit une fois le programme terminé.

Fonte de Pekkton® ivory



Appuyer sur la touche Go ; le four s'ouvre.  
Le cylindre peut à présent être muni des lingotins de pressée Pekkton® ivory.

 Mettre des gants ignifugés pour se protéger de la chaleur.


Appuyer sur la touche Go



PEKKtherm reste fermé pendant 20 minutes puis une alarme retentit.  
Appuyer sur la touche Go ; le four s'ouvre.

Une fois fondu, Pekkton® ivory a une couleur crème homogène et ne présente aucune altération de couleur brune. Le matériau est prêt pour la pressée.

Placer le poinçon de pressée à usage unique préchauffé, enfoncer légèrement et placer dans l'outil de pressée PEKKpress.

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

## 18.9 Pressée

Démarrer PEKKpress

Au-dessus de la touche verte et de la touche bleue, la lampe LED rouge est allumée.

Appuyer sur la touche verte

La lampe LED passe au vert. Le four s'ouvre.  
PEKKpress est prêt pour la sélection du programme.





Régler la pression

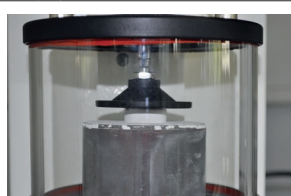
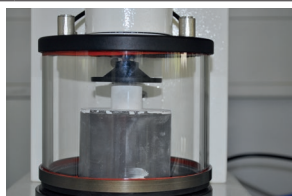
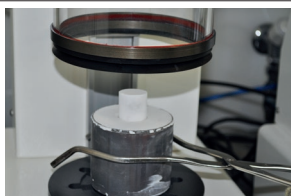
Le régulateur de pression est entièrement réglable de 0 à 6 bars.  
– cylindre (100 g) 1,5 bar  
– cylindre (200 g) 2,5 bars  
– cylindre (300 g) 3,5 bars  
– cylindre (400–600 g) 5,8 bars

L'activation de la touche bleue libère le vide.

La pressée de restaurations de grande taille s'effectue sous vide.  
LED rouge → absence de vide  
LED verte → vide

Sélectionner le programme avec la touche rouge

4 programmes sont disponibles :  
1 = 100 g   
2 = 200 g   
3 = 300 g   
4 = 400–600 g 



Phase de refroidissement après la pressée

1 = 10 minutes  
2 = 20 minutes  
3 = 30 minutes  
4 = 40 minutes  
PEKKpress s'ouvre ensuite automatiquement.

Éteindre PEKKpress avec l'interrupteur principal.

L'outil se ferme automatiquement.

Laisser refroidir le moufle à température ambiante.



### 18.10 Démoulage et nettoyage



Procéder prudemment au démoulage grossier avec une pince à démouler. Procéder au démoulage dès que le moufle peut être tenu en main. Pour les importantes restaurations, ne pas démouler avec la pince à démouler. Finaliser le démoulage avec un abrasif corindon 110 µm sous pression à 2 bars.

Tout matériau déjà pressé ne doit pas être réutilisé.

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

### 18.11 Finition



Finaliser la forme de l'armature avec des fraises à denture croisée. Réaliser la finition à au moins 5 000 - 10 000 tr/min. Ne pas appliquer une trop forte pression sur l'objet. Avant le sablage, rendre la surface rugueuse avec une fraise diamantée. Nettoyage à l'alcool.

 Les abrasifs en céramique ou les fraises usagées peuvent provoquer des bavures compliquant la finition, ainsi que des chevauchements.

### 18.12 Recouvrement

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


### 18.13 Recouvrement avec des composites




Après le fraisage, l'armature est sablée avec un abrasif de 110 µm à une pression de 2 bars. Nettoyage à l'alcool. Avant le recouvrement, traiter impérativement l'armature Pekkton® ivory avec un primaire d'accrochage pour composite à base de MMA.

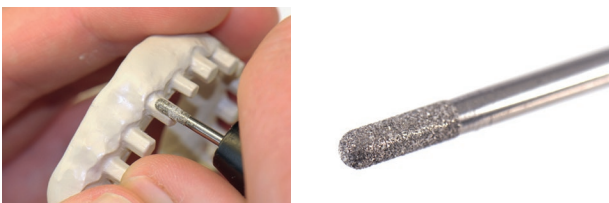


Appliquer d'abord l'opaque au pinceau. Celui-ci peut-être appliqué en plusieurs couche. La couche doit être couvrante tout en restant aussi fine que possible. Finaliser la forme à l'aide de fraises, polissoirs en silicone et autres instruments.

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

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

### 18.14 Collage avec composite / acrylique / PMMA



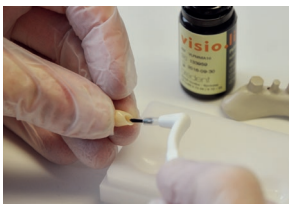
Rendre rugueuse la surface à l'aide d'une meule diamantée. Faible vitesse de rotation et pression réduite. Il est recommandé de régler la vitesse de rotation de 5 000 à 10 000 tours par minute.



Nettoyage des surfaces à coller à l'aide d'alcool.



Sabler les dents en résine à l'aide d'oxyde d'aluminium ( $Al_2O_3$ ) non recyclé affichant une granularité de 110  $\mu m$  et à une pression de 2 à 3 bars. Sabler l'armature de Pekkton® ivory à l'aide d'oxyde d'aluminium ( $Al_2O_3$ ) non recyclé affichant une granularité de 110  $\mu m$  et à une pression de 2 bars. Puis nettoyer à l'air comprimé exempt d'huile ou à l'alcool. Ne pas utiliser de nettoyeur à vapeur !



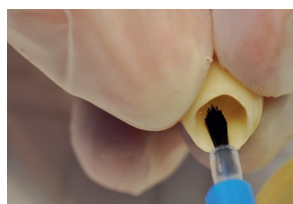
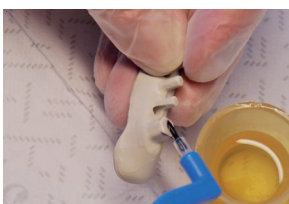
Appliquer une fine couche d'apprêt pour composite à l'aide d'un pinceau à usage unique sur les zones à coller des dents et sur l'armature de Pekkton® ivory. Puis, photopolymériser à l'aide d'un photopolymérisateur approprié conformément au mode d'emploi du fabricant.

Appliquer le composite dans les cavités des dents en résine, puis appuyer la dent à la main sur la rétention correspondante de l'armature. Le durcissement est obtenu à l'aide d'un photopolymérisateur approprié conformément au mode d'emploi.

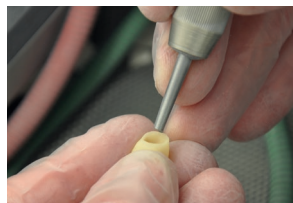
#### 18.15 Collage avec céramique / Livento® press / oxyde de zirconium



Rendre rugueuse la surface à l'aide d'une meule diamantée. Faible vitesse de rotation et pression réduite. Il est recommandé de régler la vitesse de rotation de 5 000 à 10 000 tours par minute.



Nettoyage des surfaces à coller à l'aide d'alcool.



Sabler les dents en résine à l'aide d'oxyde d'aluminium ( $Al_2O_3$ ) non recyclé affichant une granularité de 110  $\mu m$  et à une pression de 2 à 3 bars. Sabler l'armature de Pekkton® ivory à l'aide d'oxyde d'aluminium ( $Al_2O_3$ ) non recyclé affichant une granularité de 110  $\mu m$  et à une pression de 2 bars. Puis nettoyer à l'air comprimé exempt d'huile ou à l'alcool. Ne pas utiliser de nettoyeur à vapeur !



Appliquer le gel de mordantage céramique avec un instrument non métallique sur la partie intérieure de la couronne céramique. Laisser agir pendant 60 secondes.





Rincer le gel de mordantage à l'eau courante.

Appliquer l'apprêt pour composite sur la surface de l'armature de Pekkton® ivory, puis photopolymériser conformément au mode d'emploi du fabricant.



Appliquer l'apprêt céramique sur l'intérieur de la couronne céramique et laisser agir pendant 30 secondes.

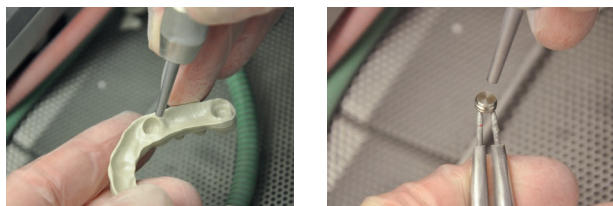


Injecter du composite de scellement dans la couronne, puis positionner sur l'armature. Laisser durcir le ciment conformément au mode d'emploi du fabricant. (Auto-polymérisation)

#### 18.16 Collage avec titane

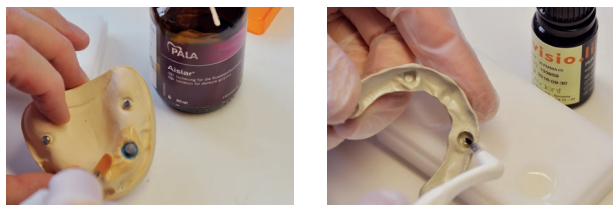


Rendre rugueuse la surface du produit Pekkton® ivory à l'aide d'une meule diamantée. Faible vitesse de rotation et pression réduite. Il est recommandé de régler la vitesse de rotation de 5 000 à 10 000 tours par minute. Nettoyage à l'alcool.



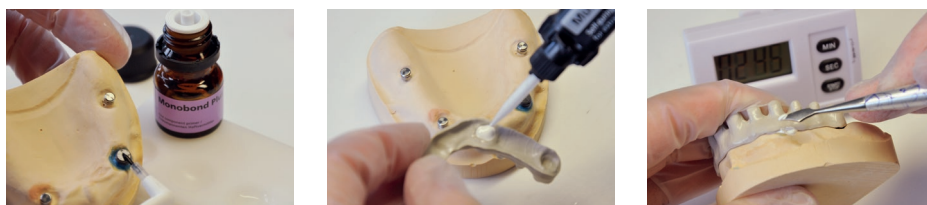
Sabler l'armature de Pekkton® ivory à l'aide d'oxyde d'aluminium ( $Al_2O_3$ ) non recyclé affichant une granularité de 110  $\mu m$  et à une pression de 2 bars. Nettoyer ensuite à l'air comprimé exempt d'huile ou à l'alcool. Ne pas utiliser de nettoyeur à vapeur !

Sabler le pilier en titane à l'aide d'oxyde d'aluminium ( $Al_2O_3$ ) non recyclé affichant une granularité de 110  $\mu m$  et à une pression de 3 bars. Puis nettoyer à l'aide d'un nettoyeur à vapeur ou à l'air comprimé exempt d'huile.



Boucher les éventuelles dépouilles à l'aide de cire. Isoler le modèle.

Appliquer l'apprêt pour composite sur la surface de l'armature de Pekkton® ivory, puis photopolymériser conformément au mode d'emploi du fabricant.



Appliquer du silane sur la surface en titane et laisser agir pendant 60 secondes. Appliquer le ciment ou du composite de scellement sur l'armature de Pekkton® ivory et le laisser durcir conformément aux instructions du fabricant.



Éliminer les excès d'agent adhésif de manière conforme.

### 18.17 Scellement des couronnes et ponts


 Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

#### Préparation

Sabler l'intrados de la reconstruction avec un abrasif de 110 µm à 2 bars de pression.

#### Avant le scellement :

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

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

#### Scellement

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


### 19 Matériaux

Pekkton® ivory

Résistance à la compression	246	MPa	Densité	1,4	g/cm <sup>3</sup>
Résistance à la flexion	200	MPa	Absorption d'eau	8,7	µg/mm <sup>3</sup>
Module de flexion	5,1	GPa	Solubilité	0,2	µg/mm <sup>3</sup>
Résistance à la traction	115	MPa	Dureté HV	33	MPa
Point de fusion	363	°C	Dureté (DIN EN ISO 2039-1)	252	MPa

Se reporter aux fiches techniques des matériaux spécifiques et au catalogue ainsi qu'à la liste de produits figurant au tableau 1 du point 29 pour des informations détaillées sur les matériaux et leurs affectations. Consulter également le site Internet [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs) ou la documentation dentaire de Cendres+Métaux SA (disponible gratuitement dans les succursales, les bureaux et les représentations de Cendres+Métaux SA).

### 20 Stockage

 Le produit doit être stocké dans un lieu sec dans son emballage d'origine, sauf indication contraire sur l'emballage, à température ambiante et à l'abri des rayons directs du soleil. Un stockage incorrect peut compromettre les propriétés du produit et entraîner l'échec de la restauration.

### 21 Informations pour le patient

#### 21.1 Manipulation / Suivi

Au plus tard le jour de la pose de la prothèse, il convient d'expliquer au patient qu'un suivi régulier est indispensable à la bonne santé de l'ensemble du système de mastication et au bon fonctionnement de la prothèse dentaire. Il est essentiel de motiver et former les patients en fonction de leurs propres capacités telles que l'habileté manuelle et la vision à la manipulation et à l'entretien de leurs dents ainsi que de la prothèse dentaire.

Les prothèses dentaires fixes et amovibles subissent des contraintes importantes dans un milieu en modification constante et sont donc soumises à une usure plus ou moins forte. L'usure est constante dans la vie quotidienne et ne peut être évitée, uniquement réduite. L'importance de l'usure dépend du système global.

Nous nous efforçons d'utiliser des matériaux compatibles entre eux de la manière la plus optimale possible, afin de réduire l'usure à un minimum. La bonne assise de la prothèse doit être vérifiée au moins une fois par an et, le cas échéant, la prothèse doit être rebasée pour éviter les mouvements de bascule (solicitation excessive). Nous recommandons de procéder à un contrôle des prothèses tous les trois mois au début et de remplacer éventuellement les pièces auxiliaires, comme par exemple les pièces rétentives.

#### 21.2 Insertion et retrait de la prothèse

Veiller à ce que la prothèse ne se coince pas, car ceci pourrait l'endommager. Ne jamais serrer les mâchoires lors de la mise en place de la prothèse. Ceci peut endommager voire briser l'élément de connexion. Pour de plus amples informations sur la manipulation et l'entretien des prothèses, se reporter à la brochure d'information destinée aux patients sur [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs).

##### Insertion

Tenir la prothèse aux deux extrémités entre le pouce et l'index et la remettre en bouche sur les éléments d'ancrage. Rechercher la bonne position d'insertion et pousser la prothèse sur les ancrages en appliquant une pression légère et uniforme. Serrer doucement les mâchoires et vérifier si la prothèse est bien dans la bonne position finale.

##### Retrait

Tenir la prothèse entre le pouce et l'index et d'un mouvement continu, la retirer doucement et prudemment des ancrages avant de l'extraire de la bouche.

---

### 21.3 Nettoyage et entretien

Nous recommandons de brosser les dents et de nettoyer la prothèse après chaque repas. Le nettoyage de la prothèse comprend également celui de l'élément de connexion (l'attachement). La méthode la plus douce est de le rincer sous eau courante en le nettoyant avec une brosse à dents souple. Pour un nettoyage approfondi, placer la prothèse dans un petit appareil à ultrasons en ajoutant un produit de nettoyage adapté. Ne jamais nettoyer les attachements de haute précision avec du dentifrice. Ceci pourrait les endommager. La prudence s'impose aussi lors du choix du produit ou des comprimés effervescents de nettoyage. Ceux-ci peuvent également endommager l'attachement de haute qualité ou nuire à son bon fonctionnement. Nettoyer les éléments de connexion à la denture résiduelle ou aux implants à l'eau uniquement, avec une brosse à dents souple et une brosse interdentaire. Ne pas utiliser de dentifrice afin d'éviter toute détérioration.

Veiller à un nettoyage régulier des ancrages, afin d'éviter toute inflammation des tissus mous.

Pour de plus amples informations et des conseils d'entretien pour les instruments, consulter le site [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs).

Veillez vous adresser à votre représentant Cendres+Métaux SA pour obtenir des données ou des informations complémentaires.

---

### 22 Références de commande

Se reporter à la liste de produits figurant au tableau 1 du point 29, au catalogue spécifique de produits, à l'emballage et, pour les différents produits, également directement au produit pour des informations détaillées sur les numéros de catalogue, le nombre de produits ainsi que leurs affectations. Pour des renseignements complémentaires, consulter le site Internet [www.cmsa.ch/docs](http://www.cmsa.ch/docs) ou la documentation dentaire de Cendres+Métaux SA (disponible gratuitement auprès de l'ensemble des succursales, des bureaux et des représentations de Cendres+Métaux SA).

Veillez vous adresser à votre représentant Cendres+Métaux SA pour obtenir des données ou des informations complémentaires.

---

### 23 Disponibilité

Certains produits mentionnés et décrits dans ce document ne sont peut-être pas disponibles dans tous les pays.

---

### 24 Traçabilité - numéro de lot

Les numéros de lot de toutes les pièces utilisées doivent être documentés afin de garantir leur traçabilité. Si les produits décrits dans ce domaine d'application du mode d'emploi et utilisés pour la fabrication d'une prothèse dentaire présentent différents numéros de lot, tous les numéros de lot doivent être notés pour garantir la traçabilité.

---

### 25 Réclamation

Tout incident en lien avec le produit doit être immédiatement signalé à Cendres+Métaux SA auprès de toutes les succursales, les bureaux et les représentations de Cendres+Métaux SA, ainsi que pour les cas graves auprès de l'autorité compétente pour la zone où l'utilisateur est installé.

---

### 26 Mise au rebut en toute sécurité

L'élimination du produit doit respecter la réglementation locale et les directives environnementales et le degré de contamination doit être pris en compte. Cendres+Métaux LUX SA reprend volontiers les déchets de métaux précieux. Veillez vous adresser à votre représentant Cendres+Métaux SA pour obtenir des données ou des informations complémentaires.

---

### 27 Droits de marque

Les marques déposées de Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Suisse sont les suivantes :

Pekkton® ivory

Sauf indication contraire, tous les produits marqués avec «®» ne sont pas des marques déposées de Cendres+Métaux Holding SA, mais des marques commerciales déposées de leurs fabricants respectifs.

---

### 28 Clause de non-responsabilité

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages résultant du non-respect du présent mode d'emploi. Ce produit fait partie d'un concept global et ne doit être utilisé ou combiné qu'avec les composants et instruments originaux correspondants. Le fabricant décline toute responsabilité si tel n'est pas le cas. Toujours indiquer le numéro de lot en cas de réclamation.

L'utilisation des produits de tiers, qui ne sont pas distribués par Cendres+Métaux SA, en lien avec les produits mentionnés dans le tableau 1, entraîne l'annulation de la garantie correspondante ou de toute autre obligation expresse ou implicite de Cendres+Métaux SA.

Il incombe à l'utilisateur des produits Cendres+Métaux SA de définir si un produit est indiqué ou non pour un patient ou une situation défini.

Cendres+Métaux SA décline toute responsabilité expresse ou implicite et toute responsabilité pour des dommages directs, indirects, passibles de poursuites ou d'autres dommages résultant ou en lien avec des erreurs d'appréciation ou de pratique professionnelle lors de l'utilisation ou de l'installation de produits Cendres+Métaux SA.

Il incombe également à l'utilisateur de s'informer régulièrement des dernières avancées pour les produits Cendres+Métaux SA mentionnés dans le tableau 1 et leurs applications.

Attention ! Les descriptions figurant dans ce document ne suffisent pas pour une utilisation immédiate des produits Cendres+Métaux SA.

Des connaissances spécialisées en médecine et technique dentaires et des consignes de manipulation pour les produits mentionnés dans le tableau 1 délivrées par un utilisateur avec l'expérience correspondante sont toujours nécessaires.

## 29 Liste de produits

Tous les produits Pekkton® ivory ont l'ID UDI de base 764016651000036E4

N° cat.	Désignation du produit	Table des matières	ID UDI
0106 0003	Pekkton® ivory Press blanks	10 pc	07640166511793



## Accessoires (produits non médicaux)

N° cat.	Désignation du produit	Table des matières
0800 0626	Poinçon de pressée à usage unique Ø 12 mm	50 pc
0800 0627	Poinçon de pressée à usage unique Ø 26 mm	20 pc
0800 0628	Kit de cylindres de PEKKpress, volume de remplissage : 200 g	1 pc
0800 0629	Kit de cylindres de PEKKpress, volume de remplissage : 600 g	1 pc
083 872	Masse de revêtement CM-20, poudre.	50 x 160 g
083 739	Masse de revêtement CM-20, liquide.	1000 ml


















## Appareils

N° cat.	Désignation du produit
7020 2393	PEKKpress (220 V), outil de pressée
7020 2394	PEKKtherm (220 V), stabilisation de température et four de fusion

## 30 Symboles

	Information importante pour les spécialistes
	Symbole d'avertissement exigeant une prudence renforcée

## Marquages sur l'emballage/symboles

	Date de fabrication
	Fabricant
	Numéro de catalogue
	Numéro de lot
	Quantité
 <a href="http://www.cmsa.ch/docs">www.cmsa.ch/docs</a>	Veuillez suivre le mode d'emploi, disponible sous forme électronique à l'adresse indiquée.
Rx only	Attention : selon la loi fédérale des États-Unis, ce produit ne peut être vendu qu'à des professionnels de la santé autorisés ou sur leur ordonnance.
  0483	Les produits Cendres+Métaux avec le sigle CE sont conformes aux exigences européennes.
	Ne pas réutiliser
	Non stérile
	Protéger des rayons du soleil
	Attention, tenir compte des documents d'accompagnement
 	Unique Device Identification (identifiant unique de dispositifs médicaux) – UDI
	Mandataire européen
	Importateur en UE
	Dispositif médical