

OSSIS TI

PEEK (Polieteroeteroketon) – Wysokowydajny polimer do wtrysku

INSTRUKCJA PL

W instrukcji znajdziesz informacje o wykonaniu pracy step by step z użyciem pierścieni i mas osłonowych oraz wskazania do wykonania uzupełnień stałych z materiału OSSIS TI.

OPIS I WSKAZANIA

OPIS MATERIAŁU

- materiał PEEK na mosty, korony i protezy ruchome

WSKAZANIA

- podbudowy dla koron i mostów (1 – 2 przęsła)
- struktury anatomiczne koron i mostów (1 – 2 przęsła)
- korony teleskopowe
- belki dla protez overdenture
- protezy hybrydowe





INFORMACJE O ALERGENACH

Potencjalne znane substancje alergiczne w produkcie: brak

KONFEKcjonowanie

- Materiał w kartridżu 20 gram lub 40 gram
- Opakowanie: plastikowa tuba z zatyczką. W tubie znajduje się dodatkowo środek pochłaniający wilgoć
- Dostępne kolory: beżowy, różowy
- Termin ważności: 24 miesiące

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

- Wtryskarka MAD1300 DEFLEX
- aluminiowe puste łuski
- pierścień metalowy DEFLEX
- mufa plastikowa
- obejmę centrującą do pierścienia
- pokrywa mocująca pierścień

PRZECHOWYWANIE

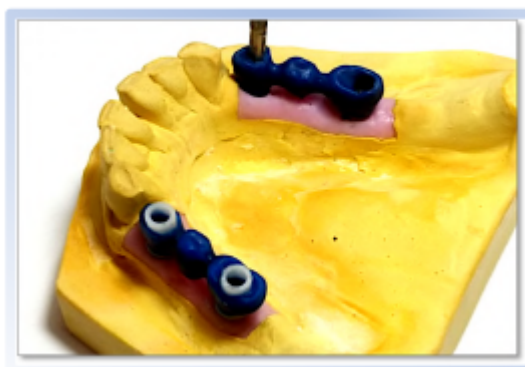
- przechowywać materiał w chłodnym i suchym miejscu
- Nie używaj materiału jeżeli opakowanie jest zniszczone lub uszkodzone
- Użyj materiału zaraz po otwarciu

INSTRUKCJA WYKONANIA

KROK 1: WYKONANIE MODELU



KROK 2: MODELOWANIE



- możesz użyć każdego wosku modelowego lub spalającej się bezresztkowo żywicy
- w przypadku modelowania z żywicy należy pokryć ją cienką warstwą wosku
- zaleca się stosowanie kulek retencyjnych

W przypadku modelowania podbudowy pod licowanie kompozytem sugeruje się wymodelowanie stopnia, który będzie przenosił siły działające na konstrukcję.

KROK 3: PRZYGOTOWANIE I POŁĄCZENIE KANAŁÓW

KANAŁY DLA MOSTÓW I KORON

- 2mm średnica, 15mm długość



KANAŁY DO PROTEZ HYBRYDOWYCH I OVERDENTURE

- Płytkę wosku o grubości 1.5mm wraz z kanałem 6mm o długości 23mm



KROK 4: ZWAŻENIE KONSTRUKCJI WOSKOWEJ



Zważ konstrukcję woskową wraz z kanałami by oszacować ilość materiału PEEK która będzie potrzebna do prawidłowego wtrysku.

Skorzystaj ze wzoru:

Ilość materiału = waga wosku/resny x 1.6 + 2g

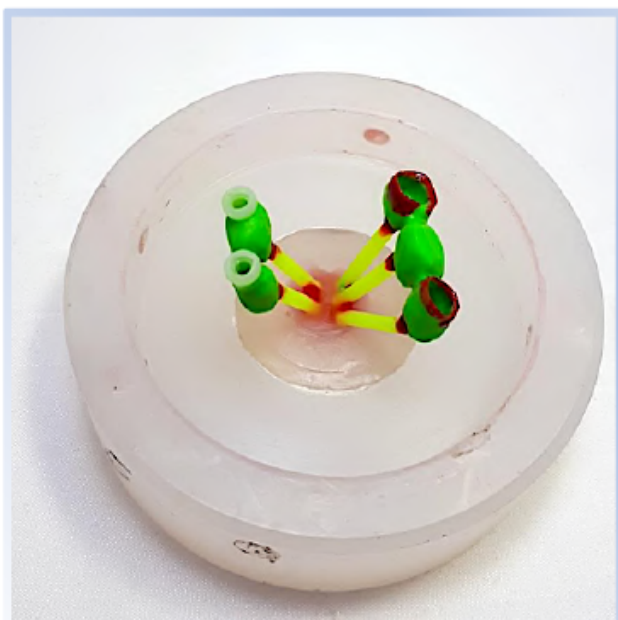
PIERŚCIEŃ I MUFA DEFLEX



- 2 rozmiary: duży i mały,
- dostosuj wielkość pierścienia do swojej pracy,
- połóż małą ilość wosku w centralnej części mufy,

KROK 5: UMIESZCZENIE KONSTRUKCJI W PIERŚCIENIU

Korony i mosty



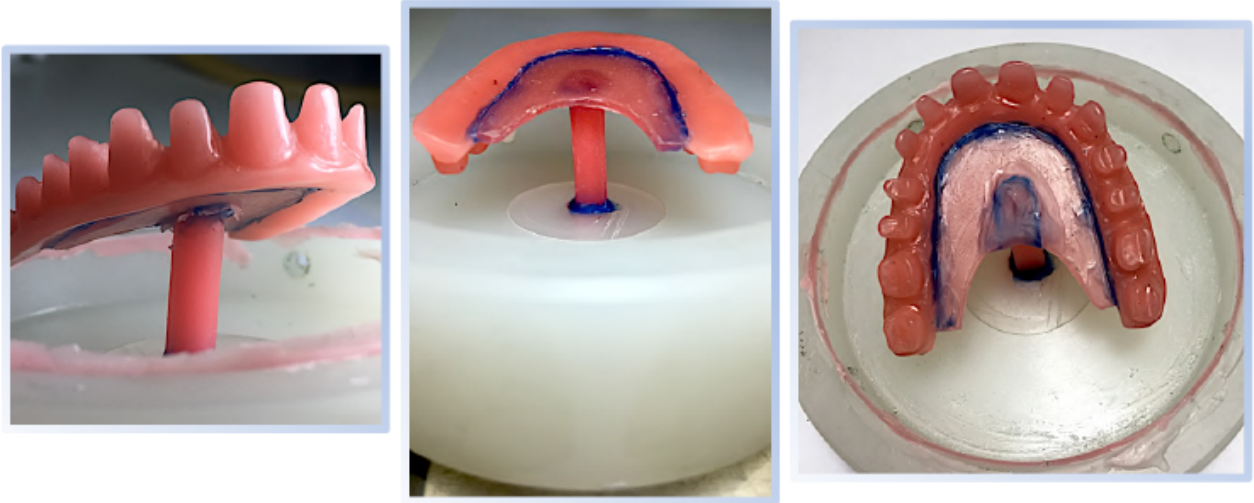
Umocuj wosk do środkowej części mufy



Założ pierścień odlewniczy

Deflex®

Protezy hybrydowe i overdenture



Umieścić konstrukcję pod kątem i przymocuj kanał do środkowej części mufy. Konstrukcja może być podłączona dołem lub góra w kierunku mufy.

KROK 6: ZALANIE PIERŚCIENIA MASĄ OSŁANIAJĄCĄ



- Preferowane są fosforanowe masy osłaniające
- Preferowane są masy osłaniające wykorzystywane przy ceramice tłoczonej

UWAGA: używanie mieszadła próżniowego spowoduje lepsze rozmieszanie masy ogniotrwalej i lepszą jej konsystencję. Unikniesz też pęcherzy powietrza.

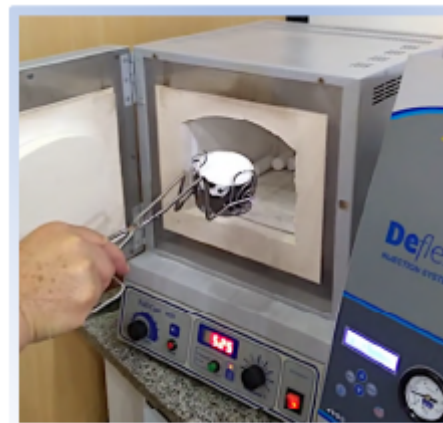
KROK 7: WYGRZANIE PIERŚCIENIA

a) METODA NA SZYBKO

Włóż pierścień do pieca nagrzanego do temp. 700°C
Przetrzymanie: 1h

b) METODA KONWENCJONALNA

Włóż pierścień do zimnego pieca, ustaw przyrost temperatury zgodnie z danymi producenta.
Przetrzymanie: w 700°C przez 45 minut.



KROK 8: PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU

skorzystaj ze wzoru:

ilość materiału PEEK = waga wosku/rezyny z kanałami x1,6 + 2gramy



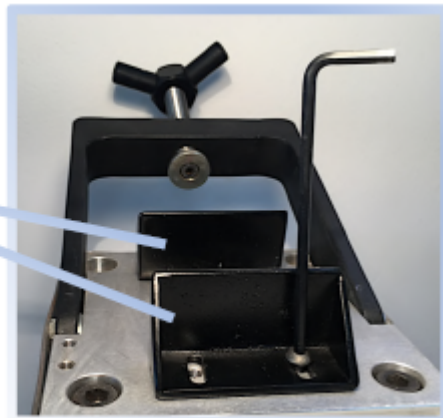
Wsyp do pustej łuski aluminiowej odpowiednią ilość materiału PEEK

Długość łuski aluminiowej – 30mm lub 60mm

Nie zakładaj żadnego korka na łuskę aluminiową.
Wtrysk materiały będzie na otwartym naboju

KROK 9: PRZYGOTOWANIE WTRYSKARKI

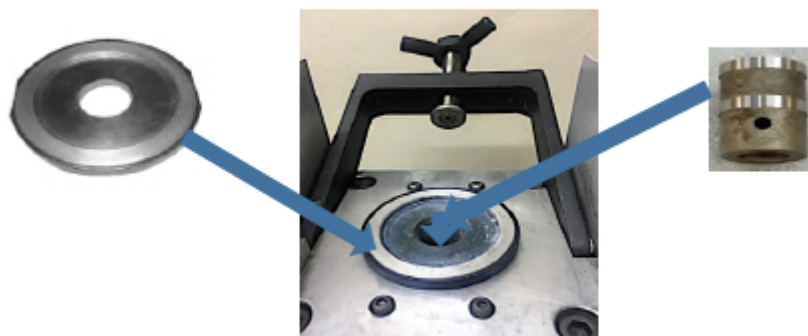
Usuń blokady puszki



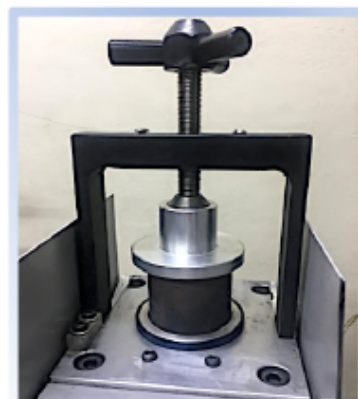
KROK 10: WTRYSK MATERIAŁU

(dotyczy wtryskarki Deflex MAD1300)

- Włącz wtryskarkę co najmniej 1h przed wtryskiem, utrzymując temperaturę 360°C,
- Umieść pierścień centrujący i dodatkowy tłoczek,



- Temperatura 360°C +/- 5°C, ciśnienie 1kg/cm²,
- Umieść nabój z materiałem w urządzeniu. Zastosuj wcześniej spray silikonowy na powierzchni naboju,
- Wyjmij pierścień z pieca i umieść go we wtryskarce,
- Połóż na pierścień metalową pokrywę i skręć wszystko pokrętłem wtryskarki



Deflex®

- START T1 (uplastycznianie): 15 minut dla średniego pierścienia
16 minut dla dużego pierścienia

Pamiętaj: Po upływie cyklu T1 wtryskarka wykona automatycznie wtrysk. Pojawi się wtedy cykl T2, który oznacza czas przytrzymania tłoka po wtrysku. Dla OSSIS cykl T2 wynosi 10 minut. Po zakończonym cyklu T2 tłok opuści się na dół samoistnie.

- T2: 10 minut
- Wyciągnięcie pierścienia
- Schłodzenie pierścienia: rekomenduje się chłodzenie pierścienia do temperatury pokojowej.

OSSIS T1 INJECTION PARAMETERS	
TEMPERATURA	360°C +/- 5°C
CIŚNIENIE	1kg/cm2
T1	15 minut dla średniego pierścienia 16 minut dla dużego pierścienia
T2	10 minut

KROK 11: WYBICIE PRACY Z MASY OSŁANIAJĄCEJ



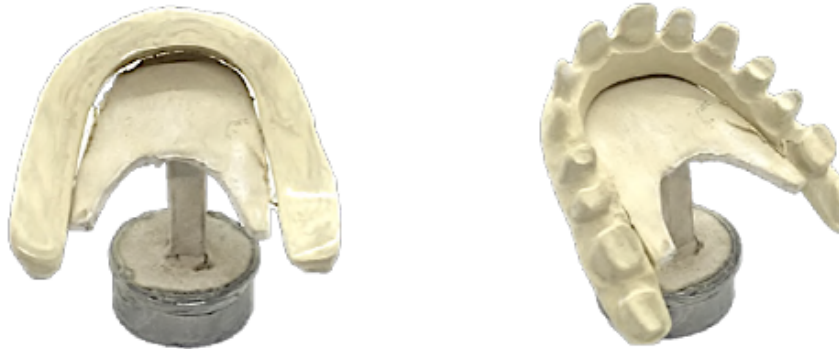
KROK 12: WYPIASKOWANIE

Wypiaskuj wybita pracę tlenkiem glinu o średnicy 80/100 używając ciśnienie 2-3 BAR



KROK 13: OPRACOWANIE I WYPOLEROWANIE

- **ODCIĘCIE KANAŁÓW** - użyj tarczy metalowej lub karborundowej



- **OPRACOWANIE** - użyj klasycznych brązowych kamienie do metalu do wstępnego opracowania,
- do uzyskania gładziej powierzchni użyj zielonych kamieni,



- **WSTĘPNE POLEROWANIE STRUKTUR** - używaj gumek do porcelany z posypką diamentową,
- **WŁAŚCIWE WYPOLEROWANIE** - użyj szczotki z koziego włosia i drobnego pumeksu





KROK 14: PASOWANIE STRUKTUR

Jeżeli istnieje taka konieczność można pasować struktury na implantach w piecu do mas osłaniających. Umieścić przykręcone struktury w piecu wygrzanym do 205°C przez 20 minut.



OFICJALNY DYSTRYBUTOR W POLSCE

mikran.pl

Wojskowa 3/L4
60-792 Poznan
Poland
Tel: +48 618475858
Faks: +48 618484457
Mail: sklep (@) mikran.pl
NIP: 783-10-08-373

CE
2195

EC REP

Authorized representative in the European community

Cinterqual Soluções de Comercio Internacional Ltda.

Travessa da Anunciada, Nº10 2º Esq. F

Setúbal - Portugal

Tel./Fax +351 265 238 237

cinterqual.portugal@sapo.pt



Manufacturer

Sitio de Montevideo 2381

Lanús (C.P.:1824) - Buenos Aires - Argentina

Tel.: (+5411) 4812-9638

NUXEN

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762