

PressVEST

Инструкция по применению

2

Коронки и мостовидные протезы

1

Штифтование производится в направлении продолжения оси культи.

2

Общая длина (канала прессования и объекта) максимум 15–16 мм. Следует соблюдать угол между муфельной основой и объектом 45–60°!

3

Штифтование проводить в направлении течения керамики

3

Коронки и мостовидные протезы

4

Если рассматривать коронку с аппроксимальной стороны, то самая длинная сторона (часто это буккальная поверхность) должна быть обращена к краю опоки. Одновременно следует учитывать направление течения керамики.

5

Каналы прессования приводить скругленно, без образования углов. Соблюдать угол между муфельной основой и объектом 45–60°.

6

Муфельная лера

Расстояние между объектом прессования и силиконовой манжетой / муфельной лерой должно составлять не менее 10 мм. Все представленные рисунки подходят как для муфеля на 200 г, так и для муфеля на 100 г.

При распаковке учитывать указанные направления пескоструйной обработки.

4

Инлеи, онлеи, виниры

1

Общая длина (канала прессования и объекта) максимум 15–16 мм. Соблюдать угол между муфельной основой и объектом 45–60°!

2

Штифтование проводить в направлении течения керамики, скругленно.

3

Штифтование всегда проводится в объемной части объекта прессования. При этом базальная поверхность должна быть обращена к краю опоки.

5

Инлеи, онлеи, виниры

4

Каналы прессования приводить скругленно, без образования углов. Соблюдать угол между муфельной основой и объектом 45–60°!

5

Муфельная лера

Расстояние между объектами прессования и силиконовой манжетой / муфельной лерой должно составлять не менее 10 мм. Все представленные рисунки подходят как для муфеля на 200 г, так и для муфеля на 100 г.

6

Инструкция по использованию

Показания

Паковочная масса IPS PressVEST может применяться со следующими керамическими заготовками для прессования в печах EP 500, EP 600 и EP 600 Combi фирмы Ivoclar:

- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress Esthetic
- IPS Empress 2
- IPS Empress Cosmo

Противопоказания

- металлическое литье
- IPS Empress техника наслоения (1180 °С)
- любое использование, отличное от того, которое перечислено в пункте «Показания»

Форма поставки

- IPS PressVEST 2,5 кг
25 х пакетиков по 100 г IPS PressVEST порошок
0,5 л IPS PressVEST Liquid жидкость
1 мерный стакан

- IPS PressVEST 5 кг
50 х пакетиков по 100 г IPS PressVEST порошок
1 л IPS PressVEST Liquid жидкость
1 мерный стакан

Хранение

- Идеальные условия хранения при 18–23°С
- Порошок хранить в сухом месте
- Жидкость хранить при температуре не ниже 5°С (жидкость чувствительна к холоду)

– Единожды замороженную жидкость использовать нельзя!

Если жидкость один раз замерзала, она становится непригодной для использования (происходит кристаллизация).

Температура работы

- Температура в помещении 18 – макс. 23°C
- Отклонения рабочей температуры существенно влияют на процесс затвердевания.
- Повышенная рабочая температура ускоряет химический процесс.
- Пониженная рабочая температура замедляет химический процесс.

Система муфелей и стержня из оксида алюминия

– Для заготовок IPS e.max в принудительном порядке следует использовать систему муфелей IPS e.max (100 г и 200 г).	– Для заготовок IPS Empress в принудительном порядке следует использовать систему муфелей IPS Empress (100 г и 200 г).
--	--

– Для заготовок IPS e.max в принудительном порядке следует использовать стержень из оксида алюминия IPS e.max. Стержень IPS e.max имеет диаметр 13 мм и поэтому для муфельной системы IPS Empress является слишком большим.

– Для паковки следует использовать IPS силиконовое кольцо. IPS силиконовое кольцо можно использовать как для муфельной системы IPS e.max, так и для муфельной системы IPS Empress.

Соотношение смешивания

- 100 г порошка : 22 мл разведенной жидкости
- 200 г порошка: 44 мл разведенной жидкости

7

Соотношение смешивания

IPS e.max Press			
Показания	Концентрация	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода
Одиночные коронки	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл
Мостовидные протезы на 3 единицы	60–70%		26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл
Напрессовка на гальвано-конструкцию	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл

IPS e.max ZirPress			
Показания	Концентрация	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода
Напрессовка на конструкцию из ZrO ₂ Одиночные коронки	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл
Напрессовка на конструкцию из ZrO ₂ Мостовидные протезы	60–70%		26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл
Напрессовка на	60–70%	13 мл : 9 мл	26 мл : 18 мл

конструкцию из ZrO ₂ Мостовидные протезы на инлеях		15.5 мл : 6.5 мл	31 мл : 13 мл
---	--	------------------	---------------

IPS Empress Esthetic			
Показания	Концентрация	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода
Коронки + виниры	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл
Инлеи MOD	50–60%	11 мл : 11 мл 13 мл : 9 мл	22 мл : 22 мл 26 мл : 18 мл
Инлеи MO + OD	50–60%	11 мл : 11 мл 13 мл : 9 мл	22 мл : 22 мл 26 мл : 18 мл

IPS Empress 2			
Показания	Концентрация	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода
Одиночные коронки	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл
Мостовидные протезы на 3 единицы	60–70%		26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл

IPS Empress Cosmo			
Показания	Концентрация	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода	Муфель 100 г Жидкость:дист.вода
Культевые вкладки с применением CosmoPost	50–60%	11 мл : 11 мл 13 мл : 9 мл	22 мл : 22 мл 26 мл : 18 мл

Эти данные являются ориентировочными и при необходимости могут быть скорректированы. (в зависимости от размеров реставрации). Концентрат разводить не более, чем на 50%.

8

Обработка / Паковка

- Подготовить жидкость.
- Выложить порошок.
- **Паковочную массу хорошо замешать с помощью шпателя в течение 20 сек, до равномерного увлажнения порошка.**
- В течение 60 сек. смешивать паковочную массу под вакуумом. Вакуумный смеситель регулярно проверять на исправность. После замешивания провести сброс вакуума медленно.
- Муфель заполнить при легкой вибрации (см. соответствующую инструкцию).
- Одновременно **паковать** не более 2 муфелей (не прерываясь).
- Рабочее время: прим. 6 мин. при комнатной температуре

Время отверждения

- **Минимальное время отверждения составляет 60 мин.!**
- **Во время затвердевания массы с муфелем нельзя проводить никаких манипуляций!**
- **Паковку под давлением не проводить!**

Разогрев

- Подъем температуры: 5 °С/мин.
- 30 мин. при 250 °С
- 60 мин. при 850 °С

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress		
	Заготовка	Стержень из оксида алюминия
Подогрев	Не подогревать	Не подогревать

IPS Empress Esthetic		
	Заготовка	Стержень из оксида алюминия
Подогрев	Подогревать	Подогревать

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Заготовка	Стержень из оксида алюминия
Подогрев	Не подогревать	Не подогревать

Важные указания

- Подготовка реставрации, штифтование, муфель, прессование, распаковка и очистка объекта прессования проводятся согласно соответствующей инструкции по использованию.
- Перед паковкой тщательно удалить избыточную изолирующую жидкость, поскольку в противном случае может произойти не полное затвердевание паковочной массы.
- Не использовать никаких жидкостей для снятия напряжений на воске (Tensid). Они могут вступать в реакцию с паковочной массой.
- Стабильно положительный результат возможен только при соблюдении всех условий инструкции и при неизменных условиях работы.
- Непременно соблюдать указанную рабочую температуру. При необходимости жидкость можно охлаждать в холодильнике при 5–10°С.
- Концентрат жидкости разбавлять только дистиллированной или деионизированной водой.
- Концентрация жидкости: чем больше дистиллированной воды добавляется в жидкость, тем меньше будет расширение при затвердевании. При этом прочность паковочной массы будет снижена. Жидкость разбавлять не более, чем на 50%.
- Паковочную массу обрабатывать только чистым сухим инструментом, не использовать емкостей для замешивания гипса.
- Заданные значения времени (время затвердевания / подогрева, начиная с момента достижения конечной температуры 850°С) непременно должны соблюдаться!

– Рабочее время

Зависит от температуры материала, количества замешиваемого материала, длительности замешивания и его интенсивности (об./мин. и расположение замешивающей лопасти) у вашего смесителя.

- Повышенная температура материала сокращает рабочее время.
- Увеличенная длительность замешивания сокращает рабочее время.
- Чем больше количество замешиваемого материала, тем короче рабочее время.

– Некоторые моменты, которые влияют на расширение при затвердевании паковочной массы:

- Температура паковочной массы и жидкости

- Остатки воды в емкости для замешивания
- Влажность воздуха

- Принципиально штифтование объекта прессования проводить с длиной канала прессования максимум 3–8 мм. При длинных объектах прессования (например, тонкие MOD) для того, чтобы избежать ненужного увеличения времени прессования, штифтование следует проводить скорее короче, чем длиннее.
- За один раз замешивать не более 400 г паковочной массы.
- Точно соблюдать соотношение смешивания!
- Регулярно проверять значение вакуума у вашего вакуумного смесителя.
- Не проводить паковку под давлением, поскольку при этом могут изменяться качества массы.
- Не проводить паковку на выходные дни (опасность возникновения трещин в паковочной массе и кромок на объекте прессования).
- Спрессованный муфель сразу же после окончания программы достать из печи и поместить охлаждаться на решетку.
- Для того, чтобы обеспечить достаточный прогрев муфелей в печи, следует соблюдать следующие пункты:
 - Муфель с паковочной массой всегда ставить в холодную муфельную печь.
 - Муфельная печь может быть заполнена не более, чем на половину.
 - При этом муфели следует располагать ближе к задней стенке муфельной печи.
 - Муфели в муфельную печь всегда помещать отверстием вниз, при возможности под углом 45°.
 - Муфели ставить таким образом, чтобы они не соприкасались между собой.
- Обеспечивать циркуляцию воздуха.
- При распаковке следить за тем, чтобы основную часть паковочной массы удалялась при пескоструйной обработке под давлением 4 бара. Очистку самих керамических объектов производить под давлением не более 2 бар стеклянной дробью 50 мкм.

Указание по технике безопасности:

Паковочная масса содержит кварцевую муку. Избегайте вдыхания пыли (при избыточном вдыхании впоследствии есть вероятность нанесения вреда легким, например, силикоз).

Физические данные (в соответствии с ISO 9694 – 1998)	Прочность	Мин. 2.5 Н/мм ² – концентрация жидкости 50 %
	Текучесть	17–21 см– концентрация жидкости 50 %
	Время затвердевания	7–13 мин. – концентрация жидкости 50 %
	Линейное термическое расширение	1,35–1,65 % – концентрация жидкости 50 %

Материал был разработан для применения в стоматологии и должен использоваться в соответствии с инструкцией. Производитель не несет ответственности за результаты, полученный при ином использовании или несоответствующем использовании. Кроме того, пользователь обязан проверить материал на соответствие для применения для любых целей, не указанных в инструкции, под собственную ответственность.