

**POLYconcept**

**pmmacast**  
PMMA CALCINABILE

**PRODOTTO NON MEDICALE**

**MANUALE D'USO**  
REV. 15/05/2017

CO.N.CE.P.T. SRL Via Musini 6, 43011 Busseto (PR) ITALY  
Uffici Via Olivetti 76, 26010 Vaiano Cr. (CR)  
☎ +39 0373 277 346 info@conceptsr.com www.zirconiaconcept.it

## SIGNIFICATO DEI SIMBOLI



Consultare le istruzioni riportate nel manuale d'uso



Temperatura di stoccaggio



Teme l'umidità e il gelo



Non esporre alla luce



Per uso professionale

## MATERIALE - PROPRIETÀ E CARATTERISTICHE

Composizione chimica	100% PMMA (polimetilmetacrilato)
Densità	1,19 g/cm <sup>3</sup>
Modulo di elasticità	2390 MPa
Temperatura di rammollimento Vicat	102°C / 215°F
Durezza all'impronta da sfera	145 MPa

## DESTINAZIONE D'USO

"PMMACAST" è utilizzato in alternativa alla cera.

E' indicato per la produzione dei modelli per la realizzazione dello stampo primario nella tecnica di colaggio a cera persa per la fabbricazione di corone e ponti in metallo-ceramica.

Il materiale PMMA CAST è utile anche per effettuare prove strutturali in cavo orale prima di eseguire la fresatura con il materiale definitivo prescelto, Zirconia o altro.

**N.B. Non è un prodotto medicale, per cui non può essere utilizzato per strutture da collocare nel cavo orale.**

## VANTAGGI DI PMMA CAST

- Facilità di fresatura.
- Brucia completamente senza lasciare residui.
- I modelli realizzati con PMMA CAST hanno resistenza alla torsione e precisione dimensionale maggiori rispetto ai modelli in cera. Possono essere utilizzati anche nel caso di ponti lunghi.
- Consente di ottenere spessori ottimali di pareti e connettori per la realizzazione delle strutture in metallo ceramica, riducendo così le lavorazioni di adattamento.
- Nel caso la fusione sia da ripetere, il tempo di rifacimento del modello fresato è molto rapida.
- I modelli realizzati in Pmma Cast possono essere provati in situ, nel cavo orale.

## STOCCAGGIO

Conservare il prodotto nella propria confezione, al riparo dai raggi diretti del sole, lontano da fonti di calore ed in luogo fresco ed asciutto entro l'intervallo di temperatura indicato (5°C- 40°C).

## SMALTIMENTO

Il rifiuti di Pmma cast possono essere smaltiti seguendo le norme dello smaltimento dei rifiuti domestici. PMMACAST è insolubile in acqua, è inerte e non presenta pericolo di inquinamento.

## ISTRUZIONI D'USO

PMMACAST è realizzato in pmma fresabile e può essere lavorato con i più diffusi sistemi cad-cam.

### NOTE PER LA FRESATURA

*I dati che seguono sono da intendersi a titolo puramente indicativo e dovranno essere adeguati al meglio dal tecnico di laboratorio in funzione della geometria e dello spessore della protesi da realizzare.*

OPERAZIONE	UTENSILE	Ø UTENSILE	VELOCITÀ ROTAZIONE	AVANZAMENTO UTENSILE	PROFONDITA'	RAFFREDDAMENTO
SGROSSATURA	Carburo di tungsteno 1 tagliente	Ø 2-2,5 mm 3 mm	18-22000 giri/min	18-22mm/min	0,5 mm	Aria o acqua
FINITURA	Carburo di tungsteno 1 tagliente	Ø 1 mm	15-16000 giri/min	16-17mm/min	0,2 mm	Aria

Utilizzare frese di carburo di tungsteno ad un solo tagliente.

E' sconsigliato l'uso di utensili realizzati per la lavorazione della Zirconia (2 taglienti), nuovi o usurati, per evitare il surriscaldamento del materiale.

Le strutture fresate possono essere asportate dal grezzo con frese in metallo duro a dentatura incrociata adatte per materiali acrilici.

### CANALI DI COLATA

Le regole per disegnare e fare i canali di colata dipende dal tipo di lega da colare e dalla tecnica di pressatura usata.

Seguire le informazioni tecniche indicate dal produttore di lega.

### MESSA IN RIVESTIMENTO

Rivestire il cilindro di fusione con carta ceramica. Impastare sotto vuoto la massa di rivestimento, seguendo sempre le istruzioni d'uso del produttore.

Si consiglia un riscaldamento veloce a 580°C (1076°F) con un tempo di mantenimento di 30 min. Successivamente il cilindro di rivestimento deve essere riscaldato fino alla temperatura finale, che dipende dalla lega o dalla ceramica pressata utilizzata. Si prega di osservare sempre le istruzioni d'uso della massa di rivestimento usata, della lega o della ceramica pressata impiegata.