

POLYconcept

pmmacam

MANUALE D'USO
REV. 15/05/2017

CE 0476
REG. SAN. N. 64314

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@conceptsrl.com www.zirconiaconcept.it

SIGNIFICATO DEI SIMBOLI

-  Marchio CE
-  Numero di lotto
-  Data di scadenza
-  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 ³
Modulo di elasticità	2390 MPa
Temperatura di rammollimento Vicat	102°C / 215°F
Durezza all'impronta da sfera	145 MPa
Resistenza alla trazione	85 MPa
Tasso di assorbimento d'acqua	c.a 6%

DESTINAZIONE D'USO

I prodotti "PMMACAM" sono destinati alla realizzazione di parti di protesi dentali provvisorie: cappette e piccoli ponti di 4/5 elementi (max 2 elementi mancanti).

STOCCAGGIO

Conservare il prodotto nella propria confezione, al riparo dalla luce, lontano da fonti di calore, in luogo "fresco e asciutto" entro l'intervallo di temperatura indicato (5° - 40°C).

ISTRUZIONI D'USO

I materiali PMMACAM possono essere lavorati con i sistemi cad-cam che utilizzano la tecnica di fresatura per asportazione.

NOTE PER LA PROGETTAZIONE DI CAPPETTE E PONTI

- spessore minimo parete occlusale 1,2mm
- spessore minimo parete cervicale 0,6mm
- sezione trasversale connettori regione anteriore 10mm²
- sezione trasversale connettori regione posteriore 12mm²

Nel caso di denti posteriori, tra gli abutment possono mancare al massimo 2 elementi intermedi.

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 RPM	AVANZAMENTO UTENSILE	PROFONDITÀ	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 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 o con adeguati dischi separatori.

Nel caso il prodotto sia abbinato a parti metalliche è indispensabile creare delle ritenzioni di tipo meccanico, poiché non c'è adesione tra i materiali.

Qualora debba essere abbinato a particolari realizzati con resine acriliche è possibile ottenere un'adeguata adesione utilizzando primer convenzionali.

TECNICA DI COLORAZIONE SUPERFICIALE

1. Procedere a sabbatura leggera a 2 bar, con biossido di alluminio da 50 micron.
2. Rimuovere il residuo di sabbatura con vapore.
3. Utilizzare un primer composto a base di Acetato di etile per favorire l'adesione (es. Lux Clea).
4. Stendere con un pennello uno strato sottile ed uniforme di lacca fotopolimerizzante (es. Acelux).
5. Procedere alla polimerizzazione con le modalità indicate dal fabbricante.
6. Miscelare i pigmenti fino ad ottenere il colore desiderato con la medesima lacca.
7. Stendere la lacca pigmentata sulla superficie e procedere alla fotopolimerizzazione.
8. Ultimata la fase di colorazione, stendere un ulteriore strato protettivo e fotopolimerizzare seguendo la procedura del produttore.

N.B. La colorazione con lacche fotopolimerizzanti può consumarsi nel tempo lasciando sotto di sé una superficie non liscia e comportare una adesione di placca batterica.

FINITURA E LUCIDATURA

- Utilizzare paste lucidanti non aggressive (es. Universal Polish).
- Utilizzare solo spazzole di cotone a bassi giri per evitare il surriscaldamento del materiale.
Ad es. una spazzola Ø20mm su manipo da 20mila-40mila giri/min, lucidare ad intervalli di 5/10 sec. esercitando una lieve pressione. Stessa procedura con spazzole Ø80 mm con apparecchiature da 2800 giri/minuto).
- Pulire utilizzando solo acqua corrente ed eventualmente con l'ausilio di materiali non troppo abrasivi.
Attenzione: non utilizzare apparecchi ad ultrasuoni con acidi che potrebbero modificarne le caratteristiche.

Attenzione: si potrebbero verificare cambiamenti di colore a causa di

- surriscaldamento eccessivo durante la fase di fresatura;
- contatto prolungato con il carotene;
- lucidatura non adeguata;
- pigmentazione superficiale con lacche fotosensibili che potrebbe consumarsi col passare del tempo, lasciando una superficie ruvida attaccabile dai batteri.

AVVERTENZE

- Il prodotto non resiste ad agenti chimici con effetto ossidante ed acidi forti (pH<4).
- Non superare la temperatura di 150°C.
- Un odore forte durante la fresatura è segno che il materiale è prossimo alla temperatura limite di rammollimento/fusione. Raffreddare immediatamente.
- Evitare il surriscaldamento durante le fasi di rifinitura e lucidatura. Trattandosi di materiale termoplastico, potrebbe causare modifiche meccaniche con conseguenze negative sul manufatto protesico finale oltre a liberare di gas irritanti.
- Evitare di respirare la polvere durante la rifinitura con l'ausilio di un aspiratore efficace e/o una mascherina.
- Nel caso di costruzione di piccoli apparecchi non lasciare parti acuminate e verificare che le dimensioni dell'apparecchio finito siano tali da non favorirne l'ingerimento in caso di mobilità dello stesso.
- Non riutilizzare il prodotto.
- Non contaminare il prodotto durante la fase di fresatura.
- Non mescolare il prodotto con altri materiali.
- In caso si manifestassero fenomeni di allergicità, sospendere immediatamente l'applicazione e consultare il medico.
- Attenzione: il materiale non è visibile ai raggi X.

INFORMAZIONI PER L'UTILIZZATORE FINALE

All'atto della consegna del dispositivo finito, l'odontotecnico è tenuto a trasmettere all'utilizzatore le seguenti indicazioni:

- a) Non pulire la protesi con prodotti abrasivi o con prodotti destinati alla pulizia di protesi in resina acrilica o protesi metalliche. Utilizzare solo prodotti per l'igiene orale.
- b) Lavare la protesi solo con acqua fredda e comunque con T < 42°C.
- c) Igiene orale normale.
- d) Dispositivo non radiopaco.
- e) Bruxismo e il contatto con antagonisti anormali è causa di usura.
- f) Dispositivo infiammabile (resina sintetica).
- g) In caso di manifestazione allergica al materiale, sospendere immediatamente l'applicazione e consultare il medico.

IMPORTANTE

Evitare l'uso di disinfettanti a base di alcool, possibile causa di cricche microscopiche nella struttura molecolare. Si raccomanda l'uso di soluzioni acquose.