

POLYconcept

pmmacam

CE 0476

MANUAL DE USUARIO REG. SAN. N. 64314
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@conceptsril.com www.zirconiaconcept.it

SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS

-  Marcado CE
-  Número de lote
-  Fecha de caducidad
-  Leer las instrucciones en el Manual del Usuario
-  Temperatura de almacenamiento
-  Evitar humedad y hielo
-  Evitar luz solar
-  Sólo para empleo profesional

PROPIEDADES CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL

Caracterización química	100 % PMMA ((polimetilmetacrilato)
Densidad	1,19 g/cm ³
Módulo de elasticidad	2390 MPa
Temperatura de reblandecimiento Vicat	102°C / 215°F
Dureza a la indentación de bola	145 MPa
Resistencia a la tracción	85 MPa
Absorción de agua	ca. 6%

USO PREVISTO

Los productos PMMACAM están destinados a la fabricación de partes de prótesis dentales provisionales: coronas y puentes pequeños de 4/5 elementos con un máximo de dos elementos intermedios que faltan.

ALMACENAMIENTO

Conservar el producto en su embalaje, proteger de la irradiación solar directa, almacenar el embalaje lejos de fuentes de calor, y en un lugar seco, dentro de intervalos de temperatura indicados (5°C ÷ 40°C).

INSTRUCCIONES DE USO

Los materiales PMMACAM pueden mecanizarse con sistemas cad-cam que utilizan la técnica de fresado para remoció.

NOTAS PARA EL DISEÑO DE DIENTES Y PUENTES

- grosor mínimo de la pared oclusal 1,2mm
- grosor mínimo de la pared cervical 0,6mm
- sección transversal conectores área anterior 10mm²
- sección transversal conectores área posterior 12mm²

En caso de dientes en el área posterior no más de dos elementos intermedios que faltan tienen que ser colocados entre los abutment.

NOTES FOR MILLING

Los datos de tratamiento, la velocidad y el avance del utensilio tienen que ser "ajustados" por el técnico dental en función de la forma y espesor de la prótesis de tratar.

No es aconsejable utilizar utensilios para el tratamiento de la Zirconia (dos hojas), nuevos o usados, para tratar el

PROCEDIMIENTO	UTENSILIO	Ø UTENSILIO	VELOCIDAD DE ROTACIÓN RPM	AVANCE UTENSILIO	PROFUNDIDAD DE CORTE	ENFRIAMIENTO
DESBASTE	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 2-2,5 mm 3 mm	18-22000 Rpm	18-22mm/min	0,5 mm	Aire o agua
ACABADO	Carburo de Tungsteno con 1 hoja	Ø 1 mm	15-16000 Rpm	16-17mm/min	0,2 mm	Aire

Pmma porqué se corre el riesgo de sobrecalentamiento del material.

Las estructuras fresadas pueden separarse de la pieza bruta con ayuda de fresas de metal duro con dentado cruzado indicadas para resina acrílica o con discos de separación adecuados.

En caso de que el producto sea combinado con partes metálica, es fundamental crear unas retenciones mecánicas porqué no hay adhesión entre los materiales.

En caso de que el producto tenga que ser combinado con particulares realizados con resinas acrílicas, es posible obtener una adhesión apropiada utilizando soluciones primer convencionales. Ver los tiempos de trabajo.

TÉCNICAS DE TINTURA DE SUPERFICIE

1. Proceder con ligero chorro de arena a 2 bar, con bióxido de aluminio de 50 micras.
2. Quitar el residuo de arena con vapor.
3. Utilizar una solución primer compuesta por acetato de etilo para favorecer la adhesión (por ejemplo Lux Clea).
4. Aplicar con un pincel una capa fina y uniforme de laca para fotopolimerización (por ejemplo Acelux).
5. Proceder a la polimerización según las instrucciones del fabricante.
6. Mezclar las pigmentaciones hasta que no se obtenga el color deseado con la misma laca.
7. Aplicar la laca en la superficie y proceder a la fotopolimerización.
8. Una vez que el proceso de tintura sea acabado, aplicar una capa protectora adicional y fotopolimerizar siguiendo la procedura descrita por el fabricante.

¡ATENCIÓN! La tintura con lacas fotopolimerizantes puede consumirse con el tiempo, dejando una superficie no perfectamente lisa y llevar a una adhesión de placa bacteriana.

ACABADO Y PULIDO

- Utilizar soluciones abrillantadoras no agresivas (por ejemplo Universal Polish).
- Utilizar cepillos de algodón con baja rotación para evitar el calentamiento del material
Por ejemplo, un cepillo de Ø20mm sobre un soporte de veinte/cuarenta mil giros/minuto, pulir con intervalos de 5/10 segundos, ejerciendo una leve presión.
El mismo proceso con cepillos de Ø80 mm con aparatos de 2800 giros/minuto.

- Limpiar utilizando sólo agua corriente y posiblemente con materiales no excesivamente abrasivos.

Atención: no emplear aparatos de ultrasonidos con ácidos que podrían modificar las características.

El material puede sufrir cambios de colores en los siguientes casos:

- calentamiento excesivo durante el proceso de fresado;
- contacto prolongado con caroteno;
- pulido no apropiado;
- pigmentación superficial con lacas fotosensibles que pueden consumirse con el tiempo, dejando la superficie no perfectamente lisa y por consecuencia vulnerable a las bacterias.

ADVERTENCIAS

- El producto no puede resistir a agentes químicos con efecto oxidante y ácidos fuertes (pH<4).
- Evitar de inhalar el polvo durante el acabado, con la ayuda de un aspirador eficaz y/o de una mascarilla.
- No exceder la temperatura de 150°C.
- Evitar el calentamiento, durante los procesos de acabado y pulido, que podría causar, tratándose de material termoplástico, cambios mecánicos del material mismo con consecuencias negativas en la estructura protésica final y además provocar la liberación de gases irritantes.
- Un fuerte olor durante el fresado puede ser señal que la temperatura está por llegar al límite de reblandecimiento/fusión del material.
- En este caso, es importante enfriar inmediatamente la parte interesada.
- En caso de construcción de pequeñas estructuras, no dejar partes afiladas y verificar que los tamaños de la estructura - acabada no puedan favorecer la ingestión en caso de movimiento o desplazamiento.
- No reutilizar el producto.
- No contaminar el producto durante el fresado.
- No mezclar el producto con otros materiales.
- Si se producen reacciones alérgicas, interrumpir inmediatamente la aplicación y consultar al médico.
- Atención: el material no es visible a los rayos - X

INFORMACIONES PARA EL USUARIO FINAL

En el momento de la entrega del dispositivo acabado, es responsabilidad del técnico dental transmitir las siguientes instrucciones al usuario final:

- a) No limpiar la prótesis con productos abrasivos o con productos destinados a limpiar prótesis en resina acrílica o prótesis metálica; sólo emplear productos para la higiene bucal.
- b) Lavar la prótesis sólo con agua fría con temperatura < 42°C.
- c) Normal higiene bucal.
- d) Dispositivo no radiopaco a los rayos-X.
- e) Bruxismo y el posible contacto con agentes antagonistas anómalos pueden ser causa de deterioro.
- f) Dispositivo inflamable (resina sintética).
- g) En caso de reacciones alérgicas al material, interrumpir inmediatamente la aplicación y consultar al médico.

IMPORTANTE

PMMACAM no debe ser tratado con productos desinfectantes a base de alcohol porque es posible que se produzcan grietas microscópicas en la estructura molecular. Es recomendable el uso de soluciones a base de agua.