

## Multilayer PMMA Disc

Denture Teeth | Temporary Crown and Bridge

Prothesenzähne | Provisorische Kronen und Brücken

Dents prothétiques | Couronne et bridge temporaires

Protesi | Corone e ponti provvisori

Dentaduras postizas | Coronas y puentes temporales

Dentes para Dentaduras | Coroa e Ponte Temporárias

Gebitsprothese | Tijdelijke kroon en brug

Proteständer | Temporär krona och brygga

Protesetenner | Midlertidig krone og bro

Zubní protéza | Dočasná korunka a můstek

Dantų protezai | Laikinoji karūnėlė ir tiltelis

Dinți de proteză | Coroană și punte provizorii

Zubné náhrady | Dočasné korunky a mostíky

Instructions for Use .....	English
Mode d'emploi.....	French
Istruzioni per l'uso .....	Italian
Gebrauchsanweisung .....	German
Instrucciones de uso.....	Spanish
Instruções de utilização.....	Portuguese
Gebruiksaanwijzing .....	Dutch
Kraftfull hållbar akrylprotesbas .....	Swedish
Bruksanvisning.....	Norwegian
Návod k použití.....	Czech
Naudojimo instrukcijos .....	Lithuanian
Instrucțiuni de utilizare .....	Romanian
Návod na používanie .....	Slovakian



# Multilayer PMMA Disc

## Denture Teeth | Temporary Crown and Bridge

### Prothesenzähne | Provisorische Kronen und Brücken

### Dents prothétiques | Couronne et bridge temporaires

### Protesi | Corone e ponti provvisori

### Dentaduras postizas | Coronas y puentes temporales

## Instructions for Use

### Gebrauchsanweisung

### Mode d'emploi

### Istruzioni per l'uso

### Instrucciones de uso



THE DENTAL SOLUTIONS COMPANY™

#### Indications for Use

Dentsply Sirona Multilayer PMMA Discs are used for the manufacturing of temporary crowns and bridges, as well as full arch and tooth segments for dentures using a CAD/CAM system.

#### Contraindications

1. May not be used for patients with hypersensitivity to methacrylate or any of the other ingredients.

#### Warnings

1. Possible cross-reactions or interactions of this material with other material(s) already present in the oral environment must be taken into consideration by the dentist.

#### Precautions

1. Keep production dust away from eyes.

2. After use, wash your hands.

3. Do not swallow the product.

4. Do not inhale dust particles during grinding.

5. Use local vacuum suction and suitable mouth/face protection during manual machining at the workplace.

#### Adverse Reactions

1. If properly processed and used adverse effects, are highly unlikely. However, reactions of the immune system (such as allergies) to the substances contained in the material or localized paraesthesia (such as taste disturbances or irritation of the oral mucosa) cannot be completely ruled out.

2. Residual dust during milling operation may cause irritation.

Any serious incident in relation to the product should be reported to the manufacturer and the competent authority according to local regulations.

#### Technical Specifications

Meets applicable requirements of ISO 22112: 2017[E] Dentistry - Artificial Teeth for Dental Prostheses and ISO 10477: 2018[E] Dentistry - Polymer-based Crown and Veneering Materials.

	Recommended Option	Permissible Options
Machine	Dentsply Sirona inLab MC X5	Any 5-axis milling machine with PMMA milling capability (e.g. imes-icore® CORITEC 350i <sup>®</sup> or DGSHAPE DWX-52D <sup>®</sup> )
CAM Software	Dentsply Sirona inLab CAM Software	Any CAM software with a milling strategy for PMMA arches or bridges
Material Selection	For Dentsply Sirona inLab CAM machine: Composite	For other equivalent machines: PMMA
Files for Import	.stl(s) of tooth arch(es) or tooth segments as designed by Dentsply Sirona inEos CAD software	.stl(s) of tooth arch(es) or tooth segments as designed by equivalent CAD software (e.g. 3Shape <sup>®</sup> or exocad <sup>®</sup> )
Import Item or Appliance Type	For Dentsply Sirona inLab CAM: Tooth Arch	For other equivalent CAM software: Full-Contour Bridge, Tooth Arch, Bridge, or a similar selection
Milling Strategy	Premade strategy based upon material and Item type selection	Not Applicable
Disc Size	Thickness based upon height of teeth, usually 10mm-20mm	Not Applicable
Milling Tools	Selected as required by milling strategy	Not Applicable

<sup>®</sup>imes-icore, 3Shape, exocad, and DGSHAPE are not registered trademarks of Dentsply Sirona.

#### Step-by-Step Instructions for Milling Denture Teeth

**Note:** The following instructions support the Dentsply Sirona inLab MC X5 5-axis milling machine. Only 5-axis milling machines with PMMA milling capability should be used.

##### A. Procedure for Fabrication: Design

1. Create Tooth Arch or Tooth Segment design(s) in Dentsply Sirona inEos CAD software or equivalent.

##### B. Procedure for Fabrication: Mill

1. Create a new job, selecting MC X5 as the machine.

2. Select New Item and import the tooth arch or tooth segment .stl or .stls as item type tooth arch and Material Misc Composite.

**NOTE:** In equivalent software for other 5-axis milling machines, some of these steps may be in a different order or omitted. Refer to the machine manufacturer's instructions or consult the reseller for additional information.

3. Select imported items and move forward to Select Blank.

4. Select Add Blank, selecting Misc and Composite for Manufacturer and Material respectively. Ensure the height matches the disc used for milling. Select this blank and move forward.

5. Use Positioning Tools to place the tooth arch(es) or tooth segments in the disc as desired. Occlusal Surfaces should be directed similarly. Place in vertical space according to desired shading from shaded disc. Move forward.

6. Support Sprues will autogenerate. Modify as desired, then move forward.

7. Under Analyzing Tools, ensure that Production Simulation is selected. The tooth arch(es) or tooth segments should appear mostly green. The recommended Detail Level is Very High. The recommended Machining Mode is Normal.

8. Select Check Instruments then ensure that the proper toolset is listed in the software and is placed properly in the machine.

9. Select Start Production. Place the Multilayer PMMA Disc in the machine with the lighter side facing up and secure. Press the Play button on the machine, or select Start Production on the computer.

10. After milling is complete, remove the disc from the machine and clean (vacuum or compressed air is sufficient), remove the tooth arch(es) or tooth segments from the disc, and move to bonding.

**NOTE:** In equivalent software for other 5-axis milling machines, a pre-installed milling strategy will be used based upon the material and item type selections. Tools should be used according to the pre-installed milling strategies.

**NOTE:** In equivalent software for other 5-axis milling machines, some of these steps may be in a different order or omitted. Refer to the machine manufacturer's instructions or consult reseller for additional information.

##### C. Procedure for Fabrication: Bond (Printed & Milled)

#### Printed Denture Base Procedure - Lucitone Digital Print

**NOTE:** Use of personal protective equipment is recommended.

1. Plug in the electric hotplate and set the temperature:

- VWR Hotplates (REF # 906235 and 906237): 90°C
- OHAUS Hotplates (REF # 906236 and 906238): 60°C

2. Dry-fit the tooth arch(es) or tooth segments. Care should be taken to avoid chipping the gingival margins.

3. Remove the foam insert from the metal container.

4. Use tweezers to place the tooth arch(es) or tooth segments into the metal container so that the teeth are positioned with the ridge lap down. Shake the bottle of Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent to ensure contents are thoroughly mixed. Add enough liquid to ensure full submersion of the ridge lap of the tooth arch(es) or tooth segments. Immediately place the lid on the metal container.

**CAUTION:** Using an inadequate amount of Fuse Step 1 will compromise tooth bond strength.

**CAUTION:** Keep the metal container free of any solid buildup to avoid compromising tooth bond strength.

5. Place the metal container (inside the metal ring for VWR models only) on the hotplate until the temperature strip reaches 40°C (Approx. 4-6 minutes).

**CAUTION:** Failure to reach 40°C or using higher warming temperatures to accelerate the process will compromise tooth bond strength.

6. Carefully remove the metal container from the electric hotplate. Remove the lid from the metal container and use tweezers to retrieve the tooth arch(es) or tooth segments. Allow tooth arch(es) or tooth segments to air dry for a minimum of two (2) minutes. Do not wipe tooth arch(es) or tooth segments.

7. Place the lid back on the metal container immediately. Do not return the metal container to the electric hotplate until the next treatment of tooth arch(es) or tooth segments.

8. **Tooth Arch Technique:** Apply a small amount of Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin shade Original into the pockets. Insert the tooth arch into the pockets and apply pressure to the occlusal surface. Hold in place while removing excess resin material from the buccal side using 4x4 gauze. Proceed to step 9.

**Tooth Segments Technique:** Apply a small amount of Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin shade Original into the appropriate tooth pockets for the tooth segment. Be careful not to place resin in adjacent pockets. Insert the teeth into the tooth pockets and apply pressure to the occlusal surface. Hold the tooth segment in place while removing excess resin material from the buccal side using 4x4 gauze. Proceed to step 9. Note: Steps 8, 9 and 10 should be repeated for each tooth segment.

**NOTE:** Fuse Step 2 is available in all Lucitone Digital Print 3D Denture Base shades. Original shade may be used as a universal shade option except for with dark reddish pink.

9. While continuing to hold the tooth arch or tooth segment in place, use the UV light to tack-cure the buccal side of two (2) teeth for ten (10) seconds. Repeat this step to tack-cure all remaining teeth.

10. Remove the excess resin from the lingual side using 4x4 gauze, repeating this around the arch on the buccal of the remaining teeth. While continuing to hold the teeth in place, tack-cure for 10 seconds. Repeat this step to tack-cure all remaining teeth.

11. Use a Flocked Applicator Tip to apply Lucitone Digital Fuse™ Step 3:

- OPTION 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **3D Sealer:** Apply a thin layer of Step 3 sealer to the cervicals using a flocked applicator tip.
- OPTION 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Total:** Apply a thin layer of Total sealer to the cervicals using a flocked applicator tip. Optional (not required): Apply the sealer to all or part of the denture base surface (including the intaglio/tissue) per laboratory preference.

The denture is now ready for post-cure. Refer to the Dentsply Sirona Lucitone Digital Print Denture System Instructions for Use for step-by-step cure instructions.

#### Milled Denture Base Procedure

**NOTE:** Use of personal protective equipment is recommended.

1. Dry-fit the tooth arch or tooth segments. Care should be taken to avoid chipping the gingival margins.

2. Using an inverted cone or round bur (no larger than ¼" diameter), adjust the pocket where undercuts exist.

**Tip:** The color map from the CAM software and the digital preview of the design will guide the technician to the adjustment area. Reference the digital preview of the design for proper tooth placement.

3. Prepare bonding of the tooth arch or tooth segments using Lucitone® HIPA. Measure one small scoop (11 grams) of Lucitone HIPA acrylic powder and (8ml) of Lucitone HIPA Liquid; add powder to liquid and mix for fifteen (15) seconds. Refer to Lucitone HIPA Instructions for Use for additional information.

4. Fill all pockets with Lucitone HIPA acrylic, for tooth arch or tooth segments, to the top of the gingival margins.

5. Place the tooth arch or tooth segments in order of the dry-fit. Tooth arch or tooth segments will displace excess bonding acrylic from the pockets. Make sure to press the tooth arch or tooth segments into the pockets before the material swells to a point where there is not a distinct "pop" when seating the tooth arch or tooth segments. Note: Lucitone HIPA has a working time of three (3) minutes.

6. Clean as much excess acrylic as possible from the tooth arch or tooth segments and base surfaces using a cold cure monomer (Lucitone HIPA monomer should not be used for this step).

7. Submerge the denture in a pressure pot to cure the acrylic per the Lucitone HIPA Instructions for Use: 30 mins / 113°F (45°C) / 20 psi.

8. Minor contouring may be necessary. Finish and polish the denture using conventional techniques.

#### Requirements for Milling Temporary Crowns & Bridges

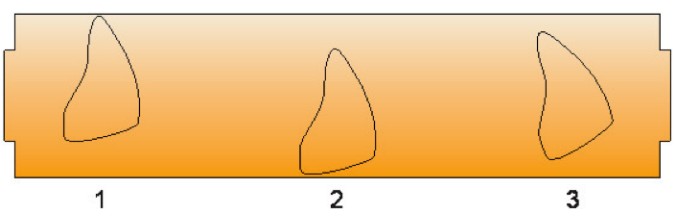
> Minimum thickness: 1mm occlusion and 0.6mm cervical
> Minimum connection diameters: Anterior: 3.6mm; Posterior: 4.4mm
> The provisional can be fixed with all cements for temporary fixation.

#### Step-by-Step Instructions for Milling Temporary Crowns & Bridges

##### A. Procedure for Fabrication

1. Place the disc on the machine following the equipment manufacturer's instructions.

**NOTE:** Shade variation depends on crown/bridge placement within the disc - see figures 1, 2 and 3.



**Figure 1:** Positioning the piece at the top of the disc provides more incisal.
**Figure 2:** Positioning the piece at the bottom of the disc provides less incisal.
**Figure 3:** Inclining the piece provides a different tone/shade gradient.

2. After milling, remove the disc from the equipment and remove the sprues.

3. Finish and polish using conventional techniques.

#### Indikationen zum Gebrauch

Die Dentsply Sirona vielschichtigen PMMA-Disks werden für die Herstellung provisorischer Kronen und Brücken sowie Vollbogen und Zahnsegmenten für Prothesen durch ein CAD/CAM-System verwendet.

#### Kontraindikationen

1. Darf nicht für Patienten mit einer Überempfindlichkeit auf Methylmethacrylat oder andere Inhaltsstoffe verwendet werden.

#### Warnungen

1. Mögliche Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen dieses Materials mit anderen bereits zuvor im Mundbereich vorliegenden Materialien müssen durch den behandelnden Zahnarzt bei der Auswahl berücksichtigt werden.

#### Warnhinweise

- Augen vor Produktstaub schützen.
- Nach Gebrauch die Hände waschen.
- Das Produkt nicht verschlucken.
- Während des Schleifvorgangs keine Staubpartikel einatmen.
- Verwenden Sie während der manuellen Verarbeitung am Arbeitsplatz ein lokales Vakuum-Saugsystem sowie einen angemessenen Mundschutz.

#### Unerwünschte Nebenwirkungen

1. Bei sachgemäßer Verarbeitung und Verwendung sind Nebenwirkungen außerordentlich unwahrscheinlich. Reaktionen des Immunsystems (wie etwa Allergien) gegenüber in diesem Material enthaltenen Substanzen oder lokale Parästhesien (wie etwa Geschmacksstörungen oder Irritationen der Mundschleimhaut) können nicht vollständig ausgeschlossen werden.

2. Reststaub bei Fräsvorgängen kann Irritationen hervorrufen.

Jedes schwerwiegende Ereignis in Bezug auf das Produkt sollte dem Hersteller und der zuständigen Behörde gemäß den örtlichen Vorschriften gemeldet werden.

#### Technische Spezifikationen

Erfüllt die zutreffenden Anforderung der ISO 22112: 2017 [E] Zahnheilkunde – Künstliche Zähne für Dentalprothesen und der ISO 10477: 2018 [E] Zahnheilkunde – Polymerbasierte Kronen- und Verblendwerkstoffe.

	Empfohlene Option	Zulässige Optionen
Maschine	Dentsply Sirona inLab MC X5	Jede 5-achsige Fräsmaschine mit der Möglichkeit zum Fräsen von PMMA (z. B. imes-icore® CORITEC 350i <sup>®</sup> oder DGSHAPE DWX-52D <sup>®</sup> )
CAM-Software	Dentsply Sirona inLab CAM-Software	Jede CAM-Software mit einer Frässtrategie für PMMA-Bögen oder -Brücken
Materialwahl	Für Dentsply Sirona inLab CAM-Maschine: Komposit	Für jede gleichwertige Maschine: PMMA
Zu importierende Dateien	.stl-Datei(en) der Bögen oder Zahnsegmente laut dem Konzept der Dentsply Sirona inEos CAD-Software	.stl-Datei(en) der Bögen oder Zahnsegmente laut dem Konzept der gleichwertigen CAD-Software (z. B. 3Shape <sup>®</sup> oder exocad <sup>®</sup> )
Zu importieren- des Element oder Vorrichtung	Für Dentsply Sirona inLab CAM: Zahnbogen	Für andere gleichwertige CAM-Software: Vollkonturbrücke, Zahnbogen, Brücke oder eine ähnliche Wahl
Frässtrategie	Vorgegebene Strategie basierend auf Material- und Elementauswahl	Nicht anwendbar
Diskgröße	Dicke basierend auf der Höhe der Zähne, in der Regel 10 bis 20 mm	Nicht anwendbar
Fräswerkzeuge	Entsprechend der Frässtrategie ausgewählt	Nicht anwendbar

<sup>®</sup>imes-icore, 3Shape, exocad, and DGSHAPE sind kein eingetragenen Marken von Dentsply Sirona.

#### Schrittweises Vorgehen beim Fräsen von Prothesenzähnen

**HINWEIS:** Die folgenden Anweisungen unterstützen die 5-achsige Dentsply Sirona inLab MC X5 Fräsmaschine. Es dürfen nur 5-achsige Fräsmaschinen mit der Fähigkeit zum Fräsen von PMMA verwendet werden.

##### A. Herstellungsverfahren: Modell

1. Erstellen Sie ein Modell für einen Zahnbogen oder ein Zahnsegment in der Dentsply Sirona inEos CAD-Software oder gleichwertigen Software.

##### B. Herstellungsverfahren: Fräsen

1. Erstellen Sie ein neues Projekt und wählen Sie MC X5 als Maschine.

2. Wählen Sie Neues Element und importieren Sie die .stl-Datei(en) für den Zahnbogen oder das Zahnsegment als Vorrichtung (Zahnbogen) und Material/Sonstiges Komposit.

**HINWEIS:** Einige dieser Schritte können in der gleichwertigen Software anderer 5-achsiger Fräsmaschinen in einer anderen Reihenfolge ausgeführt oder ganz weggelassen werden. Zusätzliche Informationen erhalten Sie in den Anweisungen des Maschinenherstellers oder beim Händler.

3. Wählen Sie die importierten Elemente und fahren Sie mit Rohling wählen fort.

4. Wählen Sie Rohling hinzufügen und dann Sonstige für Hersteller und Komposit für Material. Achten Sie darauf, dass die Höhe mit der zum Fräsen verwendeten Disk übereinstimmt. Wählen Sie diesen Rohling

und gehen Sie zum nächsten Schritt.

5. Verwenden Sie die Positionierungswerkzeuge zum gewünschten Platzieren der Bögen oder Zahnsegmente auf der Disk. Die Okklusalflächen sollten ähnlich ausgerichtet werden. Entsprechend des gewünschten Farbtons der farbigen Disk in den vertikalen Bereich platzieren. Gehen Sie zum nächsten Schritt.

6. Die Stütztrichter werden automatisch erzeugt. Nehmen Sie die gleichwertigen Änderungen vor und gehen Sie zum nächsten Schritt.

7. Stellen Sie unter Analysewerkzeuge sicher, dass Produktionsimulation gewählt wurde. Die Bögen oder Zahnsegmente sollten mehrheitlich grün erscheinen. Die empfohlene Detailebene lautet Sehr hoch. Der empfohlene Bearbeitungsmodus ist Normal.

8. Wählen Sie Instrumente prüfen. Stellen Sie sicher, dass der richtige Werkzeugsatz in der Software aufgeführt ist und ordnungsgemäß in der Maschine eingesetzt wird.

9. Wählen Sie Produktion starten. Legen Sie die vielschichtige PMMA-Disk mit der helleren Seite nach oben in die Maschine und sichern Sie diese. Drücken Sie die Taste Starten auf der Maschine oder wählen Sie Produktion starten auf dem Computer.

10. Nehmen Sie nach dem Fräsen die Disk aus der Maschine und reinigen Sie diese (Vakuum oder Druckluft reichen aus). Entfernen Sie die Bögen oder Zahnsegmente von der Disk und fahren Sie mit dem Kleben fort.

**HINWEIS:** In der gleichwertigen Software anderer 5-achsiger Fräsmaschinen wird eine vorinstallierte Frässtrategie basierend auf der Material- und Elementauswahl verwendet. Die Werkzeuge sollten entsprechend der vorinstallierten Frässtrategien verwendet werden.

**HINWEIS:** Einige dieser Schritte können in der gleichwertigen Software anderer 5-achsiger Fräsmaschinen in einer anderen Reihenfolge ausgeführt oder ganz weggelassen werden. Zusätzliche Informationen erhalten Sie in den Anweisungen des Maschinenherstellers oder beim Händler.

##### C. Herstellungsverfahren: Kleben (Gedruckt Und Gefräst)

#### Verfahren für gedruckte Prothesenbasis - Lucitone Digital Print

**HINWEIS:** Das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung wird empfohlen.

1. Die elektrische Heizplatte anschließen und die Temperatur:

- VWR Heizplatten (Bestellnr. 906235 und 906237): Temperatureinstellung 90 °C
- OHAUS Heizplatten (Bestellnr. 906236 und 906238): Temperatureinstellung 60 °C

2. Die Bögen oder Zahnsegmente trocken einpassen. Es sollte darauf geachtet werden, dass der Gingivavrand nicht absplittert.

3. Den Schaumstoffeinsatz aus dem Metallbehälter entfernen.

4. Die Bögen oder Zahnsegmente mit einer Pinzette im Metallbehälter platzieren, so dass die Zähne mit der Basillinie nach unten stehen. Die Flasche mit Lucitone Digital Fuse™ Schritt 1 – 3D-Konditionierungsmittel schütteln, um ein gründliches Vermischen des Inhaltes sicherzustellen. Ausreichend Flüssigkeit hinzufügen, um ein vollständiges Eintauchen der Basillinie der Bögen oder Zahnsegmente zu gewährleisten. Den Deckel sofort auf den Metallbehälter setzen.

**WARNHINWEIS:** Eine unzureichende Menge von Digital Fuse Schritt 1 beeinträchtigt die Haftfestigkeit der Zähne.

**WARNHINWEIS:** Den Metallbehälter frei von festen Ablagerungen halten, um eine Beeinträchtigung der Haftfestigkeit der Zähne zu vermeiden.

5. Den Metallbehälter auf die Heizplatte (nur bei VWR-Modellen in den Metallring) platzieren, bis der Temperaturstreifen 40 °C erreicht (etwa 4-6 Minuten).

**WARNHINWEIS:** Die Haftfestigkeit der Zähne wird beeinträchtigt, wenn 40 °C nicht erreicht werden oder wenn höhere Temperaturen zur Erwärmung verwendet werden, um den Vorgang zu beschleunigen.

6. Den Metallbehälter vorsichtig von der elektrischen Heizplatte nehmen. Den Deckel vom Metallbehälter entfernen und mit einer Pinzette die Bögen oder Zahnsegmente herausnehmen. Die Bögen oder Zahnsegmente mindestens zwei (2) Minuten an der Luft trocknen lassen. Die Bögen oder Zahnsegmente nicht abwischen.

7. Den Deckel sofort wieder auf den Metallbehälter setzen. Den Metallbehälter erst wieder auf die elektrische Heizplatte setzen, wenn der nächste Satz Bögen oder Zahnsegmente für die Bearbeitung bereit ist.

8. **Bogentechnik:** Eine kleine Menge Lucitone Digital Fuse™ Schritt 2 – 3D-Prothesengehäarz im Farbton Original in die Zahntaschen geben. Den Bogen in die Taschen einsetzen und Druck auf die Okklusalfläche ausüben. Festhalten, während das überschüssige Harz mit 4 x 4 Gaze von der bukkalen Seite entfernt wird. Mit Schritt 9 fortfahren.

**Zahnsegmenttechnik:** Eine kleine Menge Lucitone Digital Fuse Schritt 2 – 3D-Prothesengehäarz im Farbton Original in die entsprechenden Zahntaschen für das Zahnsegment geben. Darauf achten, das Harz nicht in angrenzende Taschen zu geben. Die Zähne in die Zahntaschen einsetzen und Druck auf die Okklusalfäche ausüben. Das Zahnsegment festhalten, während das überschüssige Harz mit 4 x 4 Gaze von der bukkalen Seite entfernt wird. Mit Schritt 9 fortfahren. Hinweis: Die Schritte 8, 9 und 10 sollten für jedes Zahnsegment wiederholt werden.

**HINWEIS:** Digital Fuse Schritt 2 ist in allen Farbtönen für die Lucitone Digital Print 3D-Prothesenbasis verfügbar. Der Originalfarbton kann als universelle Farboption mit Ausnahme von rosarot verwendet werden.

9. Den Bogen oder das Zahnsegment weiterhin festhalten und mit UV-Licht die bukkale Seite der zwei (2) Zähne für zehn (10) Sekunden lichterhärten. Diesen Schritt zum Lichterhärten aller verbleibenden Zähne wiederholen.

10. Das überschüssige Harz mit 4 x 4 Gaze von der lingualen Seite entfernen. Dies um den Bogen auf der bukkalen Seite der verbleibenden Zähne wiederholen. Die Zähne weiterhin festhalten und für 10 Sekunden lichterhärten. Diesen Schritt zum Lichterhärten aller verbleibenden Zähne wiederholen.

11. Tragen Sie Lucitone Digital Fuse™ Schritt 3 mit einer beflockten Applikatortspitze auf:

- OPTION 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **3D Sealer:** Eine dünne Schritt 3 Prothesenversiegler mit einer beflockten Applikatortspitze auf die Zahnhähe auftragen.
- OPTION 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Total:** Eine dünne Schicht Total-Prothesenversiegler mit einer beflockten Applikatortspitze auf die Zahnhähe auftragen. Optional (nicht erforderlich): Den Prothesenversiegler je nach Präferenz des Labors auf die gesamte oder Teile der Oberfläche der Prothesenbasis (einschließlich Innenseite/Gewebe) auftragen.

Die Prothese ist nun zum Tempern bereit. Das schrittweise Vorgehen beim Härten finden Sie in Abschnitt D der Gebrauchsanweisung der Dentsply Sirona Lucitone Digital Print-Prothesen.

#### Verfahren für gefräste Prothesenbasis

**HINWEIS:** Das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung wird empfohlen.

1. Den Bogen oder die Zahnsegmente trocken einpassen. Es sollte darauf geachtet werden, dass der Gingivavrand nicht absplittert.

2. Die Tasche an Stellen mit vorhandenen Unterschnitten mit einem invertierten Kegel oder Rundbohrer (Durchmesser nicht größer als ½ Zoll) anpassen.

**Tip:** Die Farbkarte der CAM-Software und die digitale Vorschau des Modells werden den Techniker zum Anpassungsbereich führen. Die digitale Vorschau des Modells als Orientierung für die korrekte Zahnplatzierung nehmen.

3. Das Kleben des Bogens oder der Zahnsegmente mit Lucitone® HIPA vorbereiten. Einen kleinen Messlöffel (11 Gramm) Lucitone HIPA Acrylpulver und (8 ml) Lucitone HIPA Flüssigkeit abmessen. Das Pulver zur Flüssigkeit hinzugeben und fünfzehn (15) Sekunden mischen. Zusätzliche Informationen finden sich in der Gebrauchsanweisung von Lucitone HIPA.

4. Alle Taschen mit Lucitone HIPA Acryl füllen. Bei Bögen oder Zahnsegmente bis zum oberen Rand der Gingivavänder.

5. Den Bogen oder die Zahnsegmente in der Reihenfolge der trockenen Passung platziert. Der Bogen oder die Zahnsegmente werden überschüssiges Acryl aus den Taschen verdrängen. Darauf achten, den Bogen oder die Zahnsegmente in die Taschen zu drücken, ehe das Material aufquillt, bis es kein deutliches Knacken beim Einsetzen des Bogens oder der Zahnsegmente gibt. Hinweis: Lucitone HIPA hat eine Arbeitszeit von drei (3) Minuten.

6. Mit einem kalt härtenden Monomer (Lucitone HIPA Monomer sollte für diesen Schritt nicht verwendet werden) so viel überschüssiges Acryl wie möglich vom Bogen oder von den Zahnsegmenten und den Grundflächen entfernen.

7. Die Prothese in einen Druckbehälter eintauchen, um das Acryl gemäß der Gebrauchsanweisung Lucitone HIPA zu härten: 30 min / 45°C (113°F) / 20 psi.

8. Ein geringfügiges Konturieren kann erforderlich sein. Die Prothese mit gängigen Techniken ausarbeiten und polieren.

**Anforderungen an das Fräsen von provisorischen Kronen und Brücken**

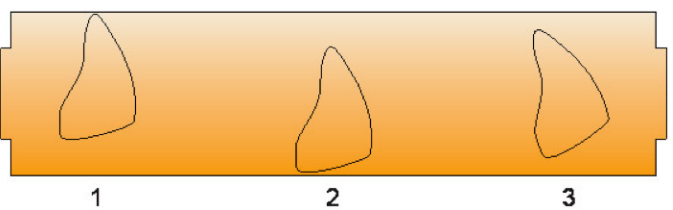
- Minimale Dicke: 1 mm Okklusion und 0,6 mm zervikal
- Minimale Verbindungsdurchmesser: Anterior: 3,6 mm; Posterior: 4,4 mm
- Das Provisorium kann durch sämtliche Zemente für eine vorübergehende Fixierung befestigt werden.

#### Schrittweises Vorgehen beim Fräsen von provisorischen Kronen und Brücken

##### A. Herstellungsverfahren

1. Die Disk gemäß den Herstelleranweisungen in der Fräsmaschine platzieren.

**Hinweis:** Die Farbvariation hängt von der Platzierung der Krone/Brücke innerhalb der Disk ab - siehe Abbildungen 1, 2 und 3.





**REMARQUE** : La résine Fuse Step 2 est disponible dans toutes les teintes de base prothétique 3D Lucitone Digital Print. La teinte d'origine peut être utilisée comme teinte universelle sauf pour le rose rougâtre foncé.

- Tout en continuant à maintenir l'arcade ou le segment dentaire en place, utiliser la lumière UV pour sécher la face buccale de deux (2) dents pendant dix (10) secondes. Répéter cette étape pour sécher toutes les dents restantes.

- Retirer l'excès de résine de la face linguale à l'aide d'une gaze 4x4 et répéter ce processus autour de l'arcade sur la face buccale des dents restantes. Tout en continuant à maintenir les dents en place, sécher les dents pendant dix (10) secondes. Répéter cette étape pour sécher toutes les dents restantes.

- À l'aide d'un embout applicateur floqué, appliquer de Lucitone Digital Fuse™ Étape 3:
  - OPZION 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **3D Sealer**: Appliquer une fine couche du scellant Step 3 sur les zones cervicales à l'aide d'un embout applicateur floqué.
  - OPZION 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Total**: Appliquer une fine couche du scellant Total sur les zones cervicales à l'aide d'un embout applicateur floqué. Facultatif (non requis) : Appliquer le scellant sur toute ou une partie de la surface de la prothèse dentaire (y compris l'intaglio/tissu) selon les préférences du laboratoire.

La prothèse dentaire est maintenant prête pour la phase de post-séchage. Se référer au mode d'emploi des prothèses dentaires Dentsply Sirona Lucitone Digital Print section D pour les instructions de traitement étape par étape.

#### Procédure pour la base de prothèse usiné

**REMARQUE** : l'utilisation d'un équipement de protection individuelle est recommandée.

- Ajuster l'arcade dentaire ou les segments dentaires à sec. Prendre soin de ne pas entailler les marges gingivales.

- En utilisant une fraise cône inversé ou une fraise boule (de max. 6 mm de diamètre), ajuster la cavité dans laquelle existent des contre-dépouilles.

**Conseil** : la carte colorée produite par le logiciel de FAO et l'aperçu numérique du modèle guideront le technicien pour ajuster la zone. Se référer à l'aperçu numérique du modèle pour placer correctement les dents.

- Préparer le collage de l'arcade dentaire ou des segments dentaires en utilisant le produit Lucitone® HIPA. Mesurer une petite cuillerée (11 grammes) de poudre acrylique Lucitone HIPA et 8 ml de liquide Lucitone HIPA ; ajouter la poudre au liquide et mélanger pendant quinze (15) secondes. Se référer au mode d'emploi du produit Lucitone HIPA pour plus d'informations.

- Remplir de produit acrylique Lucitone HIPA toutes les cavités, pour l'arcade dentaire ou les segments dentaires, jusqu'au sommet des marges gingivales.

- Placer l'arcade dentaire ou les segments dentaires dans l'ordre pour positionner à sec. L'arcade dentaire ou les segments dentaires feront s'échapper du produit de collage acrylique en excès des cavités. Bien presser l'arcade dentaire ou les segments dentaires dans les cavités avant que le matériau se dilate au point qu'il n'y ait pas de « pop » distinct lors du placement de l'arcade dentaire ou des segments dentaires. Remarque : le produit Lucitone HIPA peut être travaillé pendant une durée de trois (3) minutes.

- Retirer le plus possible de produit acrylique en excès sur l'arcade dentaire ou les segments dentaires et sur les surfaces de la base à l'aide d'un monomère pour polymérisation à froid (le produit Lucitone HIPA ne doit pas être utilisé comme monomère à cette étape).

- Immerger la prothèse dans un polymérisateur sous pression pour polymériser l'acrylique en suivant les instructions du mode d'emploi du produit Lucitone HIPA : 30 min / 45 °C (113 °F) / 20 psi.

- Un léger travail du contour peut être nécessaire. Réaliser la finition et le polissage de la prothèse en appliquant les techniques traditionnelles.

#### Conditions requises pour l'usinage des couronnes et bridges temporaires

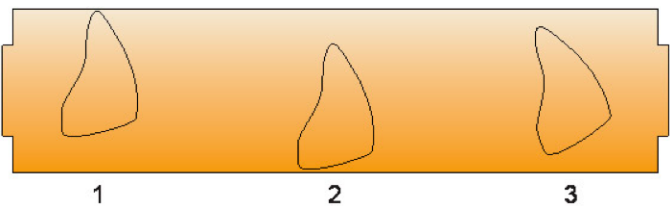
- Épaisseur minimale : 1 mm dans la direction occlusale et 0,6 mm dans la direction cervicale
- Diamètres de connexion minimaux : secteur antérieur : 3,6 mm ; secteur postérieur : 4,4 mm
- Le dispositif provisoire peut être fixé avec tout ciment prévu pour une fixation temporaire.

#### Instructions étape par étape pour l'usinage de couronnes et bridges temporaires

##### A. Procédure de fabrication

- Placer le disque sur la machine en suivant les instructions du fabricant de l'équipement.

**REMARQUE** : la variation de teinte dépend du positionnement de la couronne/du bridge à l'intérieur du disque - voir figures 1, 2 et 3.



**Figure 1** : positionnement de la pièce en haut du disque, plus incisal.

**Figure 2** : positionnement de la pièce en bas du disque, moins incisal.

**Figure 3** : la variation d'incinaison de la pièce donne une nuance/teinte différente.

- Après l'usinage, retirer le disque de la machine et éliminer les coulées.
- Réaliser la finition et le polissage en utilisant les techniques traditionnelles.

#### Indicazioni per l'uso

I dischi in PMMA multistrato Dentsply Sirona sono utilizzati per la fabbricazione di corone e ponti provvisori, nonché di di arcate complete e segmenti di denti per protesi utilizzando un sistema CAD/CAM.

#### Controindicazioni

- Non devono essere utilizzati per pazienti con ipersensibilità al metacrilato o a qualsiasi degli altri ingredienti.

#### Avvertenze

È necessario che l'odontoiatra prenda in considerazione possibili reazioni crociate o interazioni di questo materiale con altri materiali già presenti nell'ambiente orale.

#### Precauzioni

- Tenere la polvere del prodotto lontana dagli occhi.
- Dopo l'uso, lavarsi le mani.
- Non ingerire il prodotto.
- Non inalare le particelle di polvere durante le operazioni di rettificazione.
- Utilizzare l'aspirazione locale e una protezione oro-facciale idonea durante la lavorazione manuale sul posto di lavoro.

#### Effetti indesiderati

- Con un trattamento e un uso corretti, gli effetti indesiderati sono altamente improbabili. Tuttavia, non è possibile escludere completamente eventuali reazioni del sistema immunitario (come le allergie) alle sostanze contenute nel materiale o parastesia localizzata (come disturbi del gusto o irritazione della mucosa orale).

- La polvere residua durante l'operazione di fresatura può causare irritazione.

Qualsiasi incidente grave in relazione al prodotto deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente secondo le normative locali.

#### Specifiche tecniche

Soddisfa i requisiti applicabili della norma ISO 22121: 2017[E] Odontoiatria - Denti artificiali per protesi dentali e ISO 10477: 2018[E] Restauri protesici - materiali a base di polimero per corone e ponti

#### Requisiti per la fresatura di denti protesici

	Opzione consigliata	Opzioni possibili
Macchina	Dentsply Sirona inLab MC X5	Qualsiasi fresatrice a 5 assi con capacità di fresatura del PMMA (ad esempio imes-icore® CORITEC 350i* o DGSHAPE DWX-52D*)
Software CAM	Software CAM Dentsply Sirona inLab	Qualsiasi software CAM con una strategia di fresatura per arcate o ponti in PMMA
Selezione del materiale	Per la fresatrice CAM Dentsply Sirona inLab: Composito	Per altre macchine equivalenti: PMMA
File da importare	.stl dell'arcata o delle arcate o dei segmenti di denti conformemente al progetto elaborato dal software CAD Dentsply Sirona inEos	.stl dell'arcata o delle arcate o dei segmenti di denti conformemente al progetto elaborato dal software CAD equivalente (ad es. 3shape® o exocad®)
Importare il tipo di elemento o di apparecchio	Per il software CAM Dentsply Sirona inLab: Arcata	Per altro software CAM equivalente: Ponte completo, Arcata, Ponte o una selezione simile
Strategia di fresatura	Strategia predefinita basata sulla selezione del materiale e del tipo di elemento	Non applicabile
Dimensioni del disco	Spessore basato sull'altezza dei denti, solitamente 10 - 20 mm	Non applicabile
Strumenti di fresatura	Selezionati in base a quanto richiesto dalla strategia di fresatura	Non applicabile

\*imes-icore, 3shape, exocad, e DGSHAPE non sono marchi registrati di Dentsply Sirona.

#### Istruzioni passo dopo passo per la fresatura di denti protesici

**NOTA**: Le istruzioni seguenti si riferiscono alla fresatrice Dentsply Sirona inLab MC X5 a 5 assi. Utilizzare esclusivamente le fresatrici a 5 assi con capacità di fresare il PMMA.

##### A. Procedura di fabbricazione: Progetto

- Creare i progetti per l'arcata o il segmento di denti nel software CAD Dentsply Sirona inEos o in un software equivalente.

##### B. Procedura di fabbricazione: Fresatura

- Creare un nuovo lavoro selezionando MC X5 come macchina.
- Selezionare Nuovo elemento e importare l'arcata o il segmento di denti .stl o .stls indicando come tipo di elemento arcata e come materiale Composito vario.

**NOTA**: Nel software equivalente per altre fresatrici a 5 assi, è possibile che alcuni di questi passaggi siano diversi o omessi. Fare riferimento alle istruzioni del produttore della macchina oppure rivolgersi al rivenditore per informazioni aggiuntive.

- Selezionare gli elementi importati e passare a Selezione grezzo.
- Selezionare Aggiungi grezzo, selezionando Vari e Composito rispettivamente Produttore e Materiale. Verificare che l'altezza corrisponda al disco usato per la fresatura. Selezionare questo grezzo e proseguire.
- Utilizzare gli Strumenti di posizionamento per posizionare l'arcata o le arcate o i segmenti di denti nel disco, come desiderato. Le superfici occlusali devono essere orientate in maniera analoga. Posizionare lo spazio verticale in base alla sfumatura desiderata sul disco sfumato. Proseguire.
- I canali di colata di supporto verranno generati automaticamente. Modificare come desiderato, quindi proseguire.
- In Analisi strumenti, controllare che sia selezionata l'opzione Simulazione produzione. L'arcata o le arcate o i segmenti di denti dovrebbero essere per lo più verdi. Il Livello di dettaglio raccomandato è Molto alto. La Modalità di macchinatura raccomandata è Normale
- Selezionare Controllo strumenti quindi verificare che il set di strumenti corretto figuri nel software e sia correttamente posizionato nella macchina.
- Selezionare Avvia produzione. Inserire il disco in PMMA multistrato nella macchina, con il lato più chiaro rivolto verso l'alto e fissarlo. Premere il pulsante Esegui sulla macchina oppure selezionare Avvia produzione sul computer.
- Una volta terminata la fresatura, togliere il disco dalla macchina e pulire (l'aspirazione o l'aria compressa sono sufficienti); rimuovere l'arcata o le arcate o i segmenti di denti dal disco e passare al bonding.
- Nel software equivalente per le altre fresatrici a 5 assi, verrà usata una strategia di fresatura preinstallata basata sulle selezioni del materiale e del tipo di elemento. Gli strumenti devono essere utilizzati in base alle strategie di fresatura preinstallate.
- Nel software equivalente per altre fresatrici a 5 assi, è possibile che alcuni di questi passaggi seguano un ordine diverso o siano omessi. Fare riferimento alle istruzioni del produttore della macchina oppure rivolgersi al rivenditore per informazioni aggiuntive.

**NOTA**: Nel software equivalente per le altre fresatrici a 5 assi, è possibile che alcuni di questi passaggi seguano un ordine diverso o siano omessi. Fare riferimento alle istruzioni del produttore della macchina oppure rivolgersi al rivenditore per informazioni aggiuntive.

**NOTA**: Nel software equivalente per le altre fresatrici a 5 assi, è possibile che alcuni di questi passaggi seguano un ordine diverso o siano omessi. Fare riferimento alle istruzioni del produttore della macchina oppure rivolgersi al rivenditore per informazioni aggiuntive.

##### C. Procedura di fabbricazione: Bond (stampato e freato)

#### Procedura per base per protesi stampata - Lucitone Digital Print

**NOTA**: Si raccomanda l'uso di dispositivi di protezione individuale.

- Inserire la piastra elettrica e impostare la temperatura:
  - VWR Hotplates (REF. n. 906235 e 906237): Impostazione della temperatura 90 °C
  - OHAUS Hotplates (REF. n. 906236 e 906238): Impostazione della temperatura 60 °C
- Adattare a secco le arcate o i segmenti di denti. Prestare attenzione a non scheggiare i margini gengivali.
- Rimuovere l'insero in schiuma dal contenitore in metallo.
- Utilizzare le pinzette per posizionare le arcate o i segmenti di denti nel contenitore in metallo in modo che i denti siano rivolti con il lembo crestale verso il basso. Agitare il flacone di Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent per garantire che il contenuto sia accuratamente miscelato. Aggiungere una quantità di liquido sufficiente per garantire che il lembo crestale dell'arcata o delle arcate o dei segmenti di denti sia completamente sommerso. Posizionare immediatamente il coperchio sul contenitore in metallo.

**ATTENZIONE**: L'utilizzo di una quantità inadeguata di Fuse Step 1 compromette la forza di legame del dente.

**ATTENZIONE**: Mantenere il contenitore metallico libero da qualsiasi accumulo solido per non compromettere la forza di legame dei denti.

- Posizionare il contenitore in metallo (all'interno dell'anello metallico solo per i modelli VWR) sulla piastra elettrica finché la striscia di temperatura non raggiunge i 40 °C (circa 4-6 minuti).

**ATTENZIONE**: Il mancato raggiungimento dei 40 °C o l'utilizzo di temperature di riscaldamento più elevate per accelerare il processo comprometterà la forza di adesione dei denti.

- Rimuovere con cautela il contenitore metallico dalla piastra elettrica. Rimuovere il coperchio dal contenitore metallico e utilizzare le pinzette per recuperare le arcate o i segmenti di denti. Lasciare asciugare all'aria le arcate o i segmenti di denti per almeno due (2) minuti. Non strofinare le arcate dentarie o i segmenti di denti.

- Ricollocare immediatamente il coperchio sul contenitore metallico. Non rimettere il contenitore metallico nella piastra elettrica finché non si è pronti a trattare la serie successiva di arcate dentarie o segmenti di denti.

- Tecnica dell'arcata**: Applicare una piccola quantità di Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin nella tonalità Original in tutte le tasche dentarie. Inserire l'arcata dentaria nelle tasche e applicare pressione sulla superficie occlusale. Tenere in posizione mentre si rimuove il materiale di resina in eccesso dal lato buccale con una garza 4x4. Proseguire con il punto 9. Nota: I passaggi 8, 9 e 10 devono essere ripetuti per tutti i segmenti.

**Tecnica dei segmenti di denti**: Applicare una piccola quantità di Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin nella tonalità Original nelle tasche appropriate per il segmento di denti. Prestare attenzione a non applicare resina nelle tasche adiacenti. Inserire i denti nelle tasche e applicare pressione sulla superficie occlusale. Tenere il segmento di denti in posizione mentre si rimuove il materiale di resina in eccesso dal lato buccale con una garza 4x4. Proseguire con il punto 9. Nota: I passaggi 8, 9 e 10 devono essere ripetuti per tutti i segmenti.

**NOTA**: Fuse Step 2 è disponibile in tutte le tonalità Lucitone Digital Print 3D Denture Base. La tonalità originale può essere utilizzata come opzione di universale tranne che con il rosa rossastro scuro.

- Continuando a tenere in sede l'arcata dentaria o il segmento, utilizzare la luce UV per polimerizzare il lato buccale di due (2) denti per dieci (10) secondi. Ripetere questo passaggio per polimerizzare tutti i denti rimanenti.
- Rimuovere la resina in eccesso dal lato linguale utilizzando una garza 4x4, ripetendo la procedura attorno all'arcata sul lato buccale dei denti restanti. Pur continuando a tenere i denti in posizione, polimerizzare per 10 secondi. Ripetere questo passaggio per polimerizzare tutti i denti rimanenti.

- Utilizzare un applicatore floccato per applicare di Lucitone Digital Fuse™ Step 3:
  - OPZIONE 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **3D Sealer**: Applicare un strato sottile di sigillante Step 3 su tutte le strutture dentali utilizzando la punta di un applicatore floccato.
  - OPZIONE 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Total**: Applicare uno strato sottile di sigillante Total sui colletti utilizzando la punta di un applicatore floccato. Opzionale (non richiesto): Applicare il sigillante su tutta o parte della superficie della base per protesi (inclusi intaglio/tessuto) secondo le preferenze del laboratorio.

La protesi dentaria è ora pronta per la post-polimerizzazione. Per le istruzioni dettagliate di polimerizzazione, vedere le Istruzioni per l'uso, sezione D, di Dentsply Sirona Lucitone Digital Print Denture.

#### Procedura per base per protesi fresata

**NOTA**: Si raccomanda l'uso di dispositivi di protezione individuale.

- Adattare a secco l'arcata o i segmenti di denti. Prestare attenzione a non scheggiare i margini gengivali.
- Con una fresa a un cono rovesciato o una fresa rotonda (con diametro non superiore a ¼”), aggiustare la tasca dove vi sono sottosquadri.

**Suggerimento**: La mappa dei colori del software CAM e l'anteproma digitale del progetto guideranno il tecnico all'area di correzione. Fare riferimento all'anteproma digitale del progetto per il corretto posizionamento dei denti.

- Preparare il bonding dell'arcata dentaria o dei segmenti di denti usando Lucitone® HIPA. Prelevare un misurino piccolo (11 grammi) di polvere acrilica Lucitone HIPA e (8 ml) di Lucitone HIPA Liquidi; aggiungere la polvere al liquido e mescolare per quindici (15) secondi. Per ulteriori informazioni, vedere le istruzioni per l'uso di Lucitone HIPA.
- Riempiere tutte le tasche con acrilico Lucitone HIPA, per arcata o segmenti di denti, fino alla sommità dei margini gengivali.

- Posizionare l'arcata dentaria o i segmenti di denti per l'adattamento a secco. L'arcata dentaria o i segmenti di denti rimuoveranno la resina acrilica di bonding in eccesso dalle tasche. Assicurarsi di premere l'arcata dentaria o i segmenti di denti nelle tasche prima che il materiale si gonfi al punto in cui non si senta un "pop" quando si inseriscono l'arcata dentaria o i segmenti di denti. Nota: Lucitone HIPA ha un tempo di lavorazione di tre (3) minuti.

- Pulire quanto più acrilico in eccesso possibile dall'arcata dentale o dai segmenti di denti e dalle superfici di base usando un monomero per la polimerizzazione a freddo (non utilizzare il monomero Lucitone HIPA per questa fase).

- Immergere la protesi in una pentola a pressione per polimerizzare l'acrilico secondo le istruzioni per l'uso di Lucitone HIPA: 30 min / 45 °C (113 °F) / 20 psi.
- Può essere necessario una lieve profilazione. Terminare e lucidare la protesi con le tecniche convenzionali.

#### Requisiti per la fresatura di corone e ponti provvisori

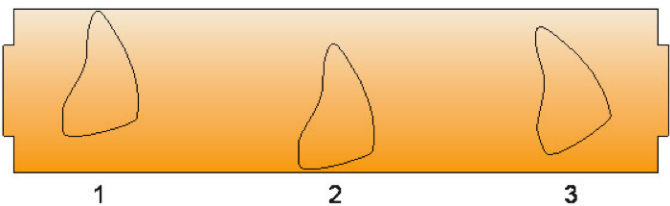
- Spessore minimo: 1 mm occlusione e 0,6 mm cervicale
- Diametri connessione minima: Anteriore: 3,6 mm; Posteriore: 4,4 mm
- Il provvisorio può essere fissato con tutti i cementi per il fissaggio temporaneo.

#### Istruzioni dettagliate per la fresatura di corone e ponti provvisori

##### A. Procedura di fabbricazione

- Posizionare il disco sulla macchina attenendosi alle istruzioni del produttore dell'apparecchiatura.

**Nota**: La variazione di tonalità dipende dal posizionamento della corona/ponte all'interno del disco - vedere le figure 1, 2 e 3.



**Figure 1** : Il posizionamento del pezzo nella parte superiore sul disco fornisce più spazio incisale.

**Figure 2** : Il posizionamento del pezzo nella parte superiore sul disco fornisce meno spazio incisale.

**Figure 3** : L'inclinazione del pezzo fornisce un gradiente diverso tono/tonalità.

- Dopo la fresatura, rimuovere il disco dall'apparecchiatura e rimuovere i canali di colata.
- Finire e lucidare con le tecniche convenzionali.

#### Indicaciones de uso

Los discos de PMMA multicapa de Dentsply Sirona se utilizan para la fabricación de coronas y puentes provisionales, así como arcos completos y segmentos dentales para prótesis mediante un sistema CAD/CAM.

#### Contraindicaciones

- No se puede utilizar en pacientes con hipersensibilidad al metacrilato o cualquiera del resto de ingredientes.

#### Advertencias

- El dentista debe tener en cuenta las posibles reacciones o interacciones cruzadas de este material con otros materiales ya presentes en el medio oral.

#### Precauciones

- Mantenga el polvo del producto lejos de los ojos.
- Lávese las manos después de su uso.
- No ingiera el producto.
- No inhale las partículas de polvo durante el proceso de pulido.
- Durante el mecanizado manual en el centro de trabajo, utilice succión de vacío local y protección para la boca y la cara.

#### Reacciones adversas

- Si se utiliza y procesa adecuadamente, es poco probable que se produzcan efectos adversos. Sin embargo, las reacciones del sistema inmunológico (como las alergias) a las sustancias en el material o la parastesia localizada (como las alteraciones en el sentido del gusto o la irritación de la mucosa bucal) no se pueden excluir completamente.

- El polvo residual durante el proceso de fresado puede provocar irritación.

Cualquier incidente grave relacionado con el producto debe notificarse al fabricante y a la autoridad competente según las normativas locales.

#### Especificaciones técnicas

Cumple con los requisitos aplicables de ISO 22121: 2017[E] Odontología: Dientes artificiales para prótesis dentales e ISO 10477: 2018[E] Odontología: materiales de recubrimiento y coronas a base de polímeros.

	Opción recomendada	Opciones permitidas
Máquina	Dentsply Sirona inLab MC X5	Cualquier máquina de fresado de 5 ejes con capacidad de fresado de PMMA (por ejemplo, imes-icore® CORITEC 350i* o DGSHAPE DWX-52D*)
Software CAM	Software CAM de Dentsply Sirona inLab	Cualquier software CAM con estrategia de fresado para arcos o puentes de PMMA
Selección de material	Para Máquina CAM de Dentsply Sirona inLab: Compuesto	Para otras máquinas equivalentes: PMMA
Archivos para importar	.stl de los arcos dentales o los segmentos dentales diseñados por el software CAD de Dentsply Sirona inEos	.stl de los arcos dentales o los segmentos dentales diseñados por un software CAD equivalente (por ejemplo, 3shape® o exocad®)
Importar artículo o tipo de dispositivo	Para CAM de Dentsply Sirona inLab: Arco dental	Para otro software CAM equivalente: Punte de contorno completo, arco dental, puente o una selección similar
Estrategia de fresado	Estrategia predefinida basada en la selección del tipo de material y artículo	No aplicable
Tamaño del disco	Espeor basado en la altura de los dientes, generalmente de 10 mm a 20 mm	No aplicable
Herramientas de fresado	Selecciónado según necesite la estrategia de fresado	No aplicable

imes-icore, 3Shape, exocad, y DGSHAPE no son marcas comerciales registradas de Dentsply Sirona.

#### Instrucciones paso a paso para fresar la dentadura postiza

**NOTA**: Las siguientes instrucciones son compatibles con la máquina de fresado de 5 ejes Dentsply Sirona inLab MC X5. Solo se deben utilizar máquinas de fresado de 5 ejes con capacidad de fresado de PMMA.

##### A. Procedimiento para la fabricación: Diseño

- Cree diseños de arcos o segmentos dentales en el software CAD inEos de Dentsply Sirona o equivalente.

##### B. Procedimiento para la fabricación: Fresar

- Cree un nuevo trabajo, seleccionando MC X5 como la máquina.
- Seleccione Nuevo artículo e importe el arco dental o el segmento dental. .stl o .stls como tipo de artículo arco dental y Material Compuesto misceláneo.

**NOTA**: En softwares equivalentes para otras máquinas fresadoras de 5 ejes, algunos de estos pasos pueden estar en un orden diferente u omitirse. Consulte las instrucciones del fabricante de la máquina o consulte al distribuidor para obtener información adicional.

- Seleccione los elementos importados y avance hasta Seleccionar bloque.
- Seleccione Añadir bloque, seleccionando Miscelánea y Compuesto para Fabricante y Material respectivamente. Asegúrese de que la altura coincida con el disco utilizado para fresar. Seleccione este bloque y avance.
- Utilice las herramientas de posicionamiento para colocar los arcos dentales o los segmentos dentales en el disco como preferia. Las superficies occlusales deben colocarse de manera similar. Coloqueas en el espacio vertical según el sombreado que desee del disco sombreado. Avance.
- Se autogenerará la colada de soporte. Modifíquela como desee y después avance.

- En Herramientas de análisis, asegúrese de que Simulación de producción esté seleccionado. Los arcos dentales o los segmentos dentales deben aparecer en su mayoría verdes. El Nivel de detalle recomendado es Muy alto. El Tipo de mecanizado recomendado es Normal.

- Seleccione Comprobar instrumentos y después asegúrese de que el conjunto de herramientas adecuado esté incluido en el software y que esté colocado correctamente en la máquina.

- Seleccione Iniciar producción. Coloque el disco de PMMA multicapa en la máquina con el lado más claro hacia arriba y asegúrelo. Pulse el botón Reproducir en la máquina o seleccione Iniciar producción en el ordenador.

- Una vez finalizado el fresado, retire el disco de la máquina y límpielo (mediante aspiración o aire comprimido será suficiente), retire el arco o los segmentos dentales del disco y continúe con la unión.

**NOTA**: En un software equivalente para otras máquinas fresadoras de 5 ejes, se utilizará una estrategia de fresado preinstalada basada en las selecciones de material y tipo de artículo. Las herramientas deben usarse de acuerdo con las estrategias de fresado preinstaladas.

**NOTA**: En un software equivalente para otras máquinas de 5 ejes, algunos de estos pasos pueden estar en un orden diferente u omitirse. Consulte las instrucciones del fabricante de la máquina o consulte al distribuidor para obtener información adicional.

##### C: Procedimiento para la fabricación: Unión (impreso y fresado)

#### Procedimiento de base de dentadura postiza impresa - Lucitone Digital Print

**NOTA**: Se recomienda el uso de equipo de protección personal.

- Enchufe la placa eléctrica y ajuste la temperatura:
  - Placas térmicas VWR (REF. 906235 y 906237): Ajuste de temperatura 90 °C
  - Placas térmicas OHAUS (REF. 906236 y 906238): Ajuste de temperatura 60 °C

- Ajuste en seco el arco dental o los segmentos dentales. Se debe tener cuidado de no astillar los márgenes gingivales.
- Retire el inserto de espuma del recipiente de metal.

- Use pinzas para colocar el arco dental o los segmentos dentales en el recipiente de metal de modo que los dientes queden colocados en el reborde hacia abajo. Agite el frasco de Lucitone Digital Fuse™, paso 1: agente acondicionador dental en 3D para asegurarse de que el contenido esté bien mezclado. Añada suficiente líquido para asegurar la inmersión completa de la superposición del reborde de los arcos dentales o los segmentos dentales. Coloque inmediatamente la tapa del recipiente.

**PRECAUCIÓN**: El uso de una cantidad inadecuada de Fuse, paso 1, comprometerá la resistencia de la unión dental.



# Disco de PMMA em Camadas Múltiplas

Dentes para Dentaduras | Coroa e Ponte Temporárias

Instruções de utilização

## Indicações de utilização

Os Discos de PMMA em Camadas Múltiplas da Dentsply Sirona são utilizados no fabrico de coroas e pontes temporárias, assim como arcos completos e segmentos dentários para dentaduras, usando um sistema CAD/CAM.

## Contraindicações

1. Não pode ser utilizado em doentes com hipersensibilidade a metacrilato ou qualquer um dos restantes ingredientes.

## Advertências

1. O médico dentista terá de tomar em consideração as potenciais interações ou reações cruzadas deste material com outro(s) material(ais) presente(s) no ambiente oral.

## Precauções

1. Manter o produto em pó afastado dos olhos.
2. Após a utilização, lavar as mãos.
3. Não ingerir o produto.
4. Não inalar as partículas de pó durante a fresagem.
5. Usar sucção por vácuo local e proteção adequada sobre a boca/face durante o manuseamento no local de trabalho.

## Reações adversas

1. Quando processado e utilizado de forma correta, é altamente improvável a ocorrência de reações adversas. No entanto, não poderão ser totalmente excluídas reações do sistema imunitário (tais como alergias) às substâncias contidas no material ou localizadas na parestesia (tais como perturbações do paladar ou irritação da mucosa oral).
2. O pó residual criado durante a fresagem pode causar irritação.

Qualquer incidente grave relacionado com o produto deve ser reportado ao fabricante e às autoridades competentes, em conformidade com a regulamentação local.

## Especificações técnicas

Cumpra os requisitos aplicáveis da norma ISO 22112: 2017[E] Odontologia - Dentes postiços para próteses dentárias e da norma ISO 10477: 2018[E] Odontologia - Materiais para coroas e facetas à base de polímeros.

## Requisitos para a fresagem de dentes para dentaduras

	Opção recomendada	Opções permissíveis
Máquina	Dentsply Sirona inLab MC X5	Qualquer máquina de fresagem de 5 eixos com capacidade de fresagem de PMMA (p. ex. imes-icore® CORITEC 350i† ou DGSHAPE DWX-52D†)
Software CAM	Software Dentsply Sirona inLab CAM	Qualquer software CAM com estratégia de fresagem para arcos ou pontes em PMMA
Seleção do material	Para máquina Dentsply Sirona inLab CAM: Compósito	Para outras máquinas equivalentes: PMMA
Ficheiros a importar	.stl(s) de arco(s) ou segmentos dentários, conforme desenhados no software Dentsply Sirona inEos CAD	.stl(s) de arco(s) ou segmentos dentários, conforme desenhados no software CAD equivalente (p. ex. 3shape† ou exocad†)
Tipo de peça ou aparelho a importar	Para Dentsply Sirona inLab CAM: Arco dentário	Para outro software CAM equivalente: Ponte de contorno total, Arco dentário, Ponte ou uma escolha semelhante
Estratégia de fresagem	Estratégia pré-concebida com base na seleção do tipo de material e de peça	Não aplicável
Tamanho do disco	Espessura baseada na altura do dente, habitualmente 10 mm-20 mm	Não aplicável
Ferramentas de fresagem	Selecionadas conforme necessário para a estratégia de fresagem	Não aplicável

†imes-icore, 3shape, exocad e DGSHAPE não são marcas registradas da Dentsply Sirona.

## Instruções passo a passo para a fresagem de dentes para dentaduras

**NOTA:** As instruções que se seguem adequam-se à máquina de fresagem de 5 eixos Dentsply Sirona inLab MC X5. Como tal, apenas devem ser utilizadas máquinas de fresagem de 5 eixos com capacidade de fresagem de PMMA.

### A. Procedimento de fabrico: Desenho

1. Crie o(s) desenho(s) do Arco ou Segmento Dentário no software Dentsply Sirona inEos CAD ou equivalente.

### B. Procedimento de fabrico: Fresagem

1. Crie um novo projeto, selecionando MC X5 como a máquina pretendida.
2. Selecione Nova peça e importe o ficheiro .stl ou .stls do arco ou segmento dentário, com o tipo de peça Arco Dentário e o material Misc Compósito.

**NOTA:** Num software equivalente para outras máquinas de fresagem de 5 eixos, alguns destes passos podem surgir numa ordem distinta ou ser omitidos. Consulte as instruções do fabricante da máquina ou contacte o revendedor para obter informações adicionais.

3. Selecione os itens importados e avance para Selecionar Bloco.
4. Selecione Adicionar Bloco, escolhendo Misc e Compósito para o fabricante e o material, respetivamente. Certifique-se de que a altura corresponde à do disco utilizado na fresagem. Selecione este bloco e prossiga.
5. Utilize as Ferramentas de Posicionamento para colocar o(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s) no disco, conforme pretendido. As Superfícies Oclusais devem ser orientadas de forma semelhante. Coloque no espaço vertical de acordo com a tonalidade pretendida do disco. Prossiga.
6. Os orifícios de injeção de apoio são gerados automaticamente. Modifique conforme pretendido e, a seguir, prossiga.
7. Sob Ferramentas de Análise, certifique-se de que a opção Simulação de Produção se encontra selecionada. O(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s) deve(m) aparecer maioritariamente a verde. O Nível de Detalhe recomendado é Muito Elevado. O Modo da Máquina recomendado é Normal.
8. Selecione Verificar Instrumentos e, a seguir, certifique-se de que o conjunto de ferramentas adequado se encontra listado no software e é corretamente colocado na máquina.
9. Selecione Iniciar Produção. Coloque o Disco de PMMA em Camadas Múltiplas na máquina com o lado mais claro virado para cima e fixe o mesmo. Prima o botão Acionar na máquina ou selecione Iniciar Produção no computador.
10. Após terminar a fresagem, retire o disco da máquina e limpe-o (por vácuo ou ar comprimido é suficiente), a seguir remova o(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s) do disco e avance para a ligação.

**NOTA:** Num software equivalente para outras máquinas de fresagem de 5 eixos, será utilizada uma estratégia de fresagem pré-instalada com base na seleção do tipo de material e de peça. As ferramentas a utilizar devem igualmente adequar-se às estratégias de fresagem pré-instaladas.

**NOTA:** Num software equivalente para outras máquinas de fresagem de 5 eixos, alguns destes passos podem surgir numa ordem distinta ou ser omitidos. Consulte as instruções do fabricante da máquina ou contacte o revendedor para obter informações adicionais.

### C. Procedimento de fabrico: Ligação (Base impressa e fresada) Procedimento para base de dentadura impressa - Lucitone Digital Print

**NOTA:** É recomendada a utilização de equipamento de proteção pessoal.

1. Conecte a placa de aquecimento elétrica e ajuste a temperatura:
  - Placas de aquecimento VWR (REF # 906235 e 906237): 90 °C
  - Placas de aquecimento OHAUS (REF # 906236 e 906238): 60 °C
2. Encaixe o(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s) a seco. Proceda com cuidado para evitar partir as margens gengivais.
3. Retire a inserção de espuma da embalagem do material.
4. Utilize uma pinça para colocar o(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s) no recipiente metálico, de forma a que os dentes fiquem posicionados com o assento da crista virado para baixo. Agite o frasco de Lucitone Digital Fuse™ Passo 1 - Agente Condicionador Dentário 3D para assegurar que o seu conteúdo fica bem misturado. Adicione líquido suficiente para garantir a imersão total do assento da crista do(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s). Coloque imediatamente a tampa no recipiente metálico.

**PRECAUÇÃO:** Usar uma quantidade insuficiente de Fuse Passo 1 irá comprometer a resistência da ligação do dente.

**PRECAUÇÃO:** Mantenha o recipiente metálico isento de qualquer acumulação de resíduos sólidos para evitar comprometer a resistência da ligação do dente.

- Coloque o recipiente metálico (dentro do anel metálico apenas nos modelos VWR) sobre a placa de aquecimento até que a faixa de temperaturas alcance 40 °C (aprox. 4-6 minutos).

**CUIDADO:** Caso não se alcancem 40 °C ou se utilizem temperaturas de aquecimento mais elevadas para acelerar o processo, a força de ligação do dente ficará comprometida.

- Remova cuidadosamente o recipiente metálico da placa de aquecimento elétrica. Retire a tampa do recipiente metálico e utilize uma pinça para extrair o(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s). Deixe o(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s) secar(em) ao ar durante pelo menos dois (2) minutos. Não esfregue o(s) arco(s) ou segmento(s) dentário(s).
- Volte a colocar imediatamente a tampa no recipiente metálico. Não volte a colocar o recipiente metálico na placa de aquecimento elétrica até estar pronto para tratar o conjunto seguinte de arco(s) ou segmento(s) dentário(s).
- Técnica de arco dentário:** Aplique uma pequena quantidade de Lucitone Digital Fuse™ Passo 2 – Resina de ligação de dentadura 3D de tonalidade Original em todas as reentrâncias de dentes. Insira o arco dentário nas respectivas reentrâncias e aplique pressão sobre a superfície oclusal. Mantenha a pressão enquanto remove o excesso de resina do lado bucal usando uma compressa de gaze de tamanho 4x4. Avance para o passo 9.

**Técnica de segmentos dentários:** Aplique uma pequena quantidade de Lucitone Digital Fuse Passo 2 – Resina de ligação de dentadura 3D de tonalidade Original nas reentrâncias de dentes adequadas para o segmento dentário. Tenha cuidado para não aplicar resina nas reentrâncias adjacentes. Insira os dentes nas respectivas reentrâncias e aplique pressão sobre a superfície oclusal. Segure o segmento dentário no lugar enquanto remove o excesso de resina do lado bucal usando uma compressa de gaze de tamanho 4x4. Avance para o passo 9. Nota: Os passos 8, 9 e 10 devem ser repetidos para cada segmento dentário.

**Nota:** Fuse Step 2 está disponível em todos os tons de bases de dentaduras Lucitone Digital Print 3D. O tom original poderá ser utilizado como opção universal de tom, exceto com rosa avermelhado escuro.

- Continuando a segurar no arco ou segmento dentário colocado, use uma luz UV para proceder à polimerização pulsada dos lados bucais dos dois (2) dentes durante dez (10) segundos. Repita este passo para proceder à polimerização pulsada de todos os dentes restantes.
- Retire o excesso de resina do lado lingual usando uma compressa de gaze de tamanho 4x4, repetindo este processo em torno do arco no lado bucal dos restantes dentes. Continuando a segurar nos dentes, proceda à polimerização pulsada durante 10 segundos. Repita este passo para proceder à polimerização pulsada de todos os dentes restantes.
- Utilize uma ponta aplicadora flocada para aplicar Lucitone Digital Fuse™ Step 3:
  - OPÇÃO 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Selante 3D:** Aplique uma fina camada de selante Step 3 nos cervicais com uma ponta aplicadora flocada.
  - OPÇÃO 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Total:** Aplique uma fina camada de selante Total nos cervicais com uma ponta aplicadora flocada. Opcional (não necessário): Aplique o selante na totalidade ou em parte da superfície da base da dentadura (incluindo o entalhe/tecido) conforme a preferência do laboratório.

A dentadura está agora pronta para ser submetida à pós-polimerização. Consulte a secção D nas instruções de utilização da Dentadura Dentsply Sirona Lucitone Digital Print para obter instruções de polimerização passo a passo.

### Procedimento para base de dentadura fresada

**NOTA:** É recomendada a utilização de equipamento de proteção pessoal.

- Encaixe o arco ou os segmentos dentários a seco. Proceda com cuidado para evitar partir as margens gengivais.
- Utilizando uma broca cônica invertida ou redonda (de diâmetro não superior a ¼”), ajuste a reentrância onde existem entalhes.  
**Sugestão:** O mapa de cores do software CAM e a pré-visualização digital do desenho guiarão o técnico até à área a ser ajustada. Tome como referência a pré-visualização digital do desenho com vista à colocação correta do dente.
- Prepare a ligação do arco ou dos segmentos dentários usando o Lucitone® HIPA. Meça uma pequena quantidade (11 gramas) do Pó Acrílico Lucitone HIPA e (8 ml) do Líquido Lucitone HIPA; adicione o pó ao líquido e misture durante 15 segundos. Consulte as instruções de utilização do Lucitone HIPA para obter mais informações.
- Encha todas as reentrâncias com o acrílico Lucitone HIPA, no arco ou nos segmentos dentários, até ao topo das margens gengivais.

- Coloque o arco ou os segmentos dentários por ordem do encaixe a seco. O arco ou os segmentos dentários deslocarão o excesso do acrílico de ligação das reentrâncias. Certifique-se de que pressiona o arco ou os segmentos dentários contra as reentrâncias antes de o material expandir até ao ponto em que deixa de sentir um “pop” distinto ao assentar o arco ou os segmentos dentários. Nota: O Lucitone HIPA possui um tempo de atuação de tre (3) minutos.
- Limpe tanto acrílico em excesso quanto possível do arco ou dos segmentos dentários e das superfícies da base usando um monómero de polimerização a frio (o monómero Lucitone HIPA não deve ser utilizado neste passo).
- Mergulhe a dentadura numa câmara de pressão para proceder à polimerização do acrílico de acordo com as instruções de utilização do Lucitone HIPA: 30 mins / 45°C / 20 psi.
- Poderá ser necessário realizar um ligeiro contorno. Proceda ao acabamento e ao polimento da dentadura usando técnicas convencionais.

### Requisitos para a fresagem de coroas e pontes temporárias

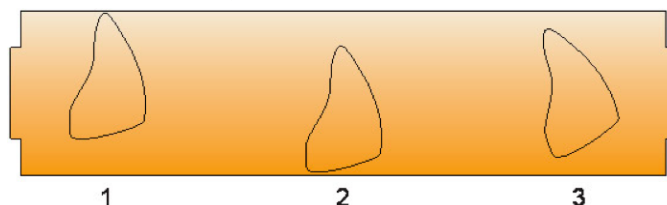
- > Espessura mínima: 1 mm de oclusão e 0,6 mm cervical
- > Diâmetros de ligação mínimos: anterior: 3,6 mm; posterior: 4,4 mm
- > O provisório pode ser fixo com todos os cimentos de fixação temporária.

### Instruções passo a passo para a fresagem de coroas e pontes temporárias

#### A. Procedimento de fabrico

- Coloque o disco na máquina de acordo com as instruções do fabricante do equipamento.

**NOTA:** A variação da tonalidade depende da colocação da coroa/ponte no disco - consulte as figuras 1, 2 e 3.



**Figura 1:** O posicionamento da peça no topo do disco proporciona mais área incisiva.

**Figura 2:** O posicionamento da peça no fundo do disco proporciona menos área incisiva.

**Figura 3:** Inclinando a peça proporciona um gradiente de tom/tonalidade diferente.

- Após terminar a fresagem, retire o disco do equipamento e remova os orifícios de injeção.
- Proceda ao acabamento e ao polimento usando técnicas convencionais.

# Multilayer PMMA Disc

Gebitsprothese | Tijdelijke kroon en brug

## Gebruiksaanwijzing

### Gebruiksindicaties

Dentsply Sirona Multilayer PMMA Discs worden gebruikt voor het met behulp van een CAD/CAM-systeem fabriceren van tijdelijke kronen en bruggen, en voor volledige boog- en tandsegmenten voor gebitsprothesen.

### Contra-indicaties

- Mag niet worden gebruikt bij patiënten met een overgevoeligheid voor methacrylaat of een van de andere bestanddelen.

### Waarschuwingen

- Mogelijke kruisreacties of interacties van dit materiaal met ander(e) materia(a)l(en) die reeds in de mond aanwezig zijn, moeten door de tandarts in overweging worden genomen.

### Voorzorgsmaatregelen

- Bescherm de ogen tegen het stof van dit product.
- Was de handen na gebruik.
- Slik het product niet in.
- Inhaleer geen stofdeeltjes tijdens het frezen.
- Gebruik lokale vacuümafzuiging en een geschikte gezichts-/mondbescherming tijdens de handmatige bewerking op de werkplek.

### Bijwerkingen

- Mits correct verwerkt en gebruikt zijn bijwerkingen zeer onwaarschijnlijk. Reacties van het immuunsysteem (zoals allergieën) op de bestanddelen van het materiaal of gelokaliseerde paresthesie (zoals smaakstoornissen of irritatie van de mondlijmvliezen) kunnen echter niet volledig worden uitgesloten.
- Stofresten tijdens het frezen kunnen irritatie veroorzaken.

Elk ernstig incident met betrekking tot het product moet worden gemeld bij de fabrikant en de bevoegde instantie in overeenstemming met de lokale voorschriften.

### Technische specificaties

Voldoet aan de toepasselijke vereisten van ISO 22112: 2017[E] Dentistry - Artificial Teeth for Dental Prostheses en ISO 10477: 2018[E] Dentistry - Polymer-based Crown and Veneering Materials.

### Vereisten voor het frezen van gebitselementen in een prothese

	Aanbevolen optie	Toegestane opties
Machine	Dentsply Sirona inLab MC X5	Elke 5-assige freesmachine met PMMA-freesvermogen (zoals imes-icore <sup>®</sup> CORITEC 350i <sup>†</sup> of DGSHAPE DWX-52D <sup>†</sup> )
CAM-software	Dentsply Sirona inLab CAM-software	Elke CAM-software met een freesprogramma voor PMMA-bogen of -bruggen
Materiaalkeuze	Voor de Dentsply Sirona inLab CAM-machine: Composite	Voor andere, soortgelijke machines: PMMA
Te importeren bestanden	.stl(s) van tandbo(o)g(en) of tandsegmenten als ontworpen door Dentsply Sirona inEos CAD-software	.stl(s) van tandbo(o)g(en) of tandsegmenten als ontworpen door soortgelijke CAD-software (zoals 3shape <sup>†</sup> of exocad <sup>†</sup> )
Te importeren item of toepassingstype	Voor Dentsply Sirona inLab CAM: Tandboog	Voor soortgelijke CAM-software: Volledige-contourbrug, Tandboog, Brug, of soortgelijke keuze
Freesprogramma	Vooraf vastgesteld programma op basis van materiaal- en itemkeuze	Niet van toepassing
Discgrootte	Dikte gebaseerd op basis van tandhoogte, doorgaans 10 mm-20 mm	Niet van toepassing
Freesinstrumenten	Geselecteerd op basis van freesprogramma	Niet van toepassing

<sup>†</sup>imes-icore, 3shape, exocad en DGSHAPE zijn geen geregistreerde handelsmerken van Dentsply Sirona.

### Stapsgewijze instructie voor het frezen van gebitselementen in een prothese

**OPMERKING:** De volgende instructies gelden voor de Dentsply Sirona inLab MC X5 5-assige freesmachine. Alleen 5-assige freesmachines met PMMA-freesmogelijkheden mogen worden gebruikt.

#### A. Fabricageprocedure: Ontwerp

- Creëer een tandboog- of tandsegmentontwerp in Dentsply Sirona inEos CAD-software of soortgelijk.

#### B. Fabricageprocedure: Frezen

- Maak een nieuwe opdracht aan en kies MC X5 als machine.
- Selecteer Nieuw Item en importeer het tandboog of tandsegment .stl of .stls als itemtype tandboog en als materiaal Misc Composite.

**OPMERKING:** In soortgelijke software voor andere 5-assige freesmachines kunnen enkele van deze stappen in een andere volgorde staan of ontbreken. Raadpleeg de instructies van de fabrikant van de machine of neem contact op met de verkoper voor aanvullende informatie.

- Selecteer de geïmporteerde items en ga door naar Selecteer basismodel.
- Selecteer Voeg basismodel toe, selecteer Misc en Composite voor respectievelijk Fabrikant en Materiaal. Controleer of de hoogte overeenkomt met de disc die voor het frezen wordt gebruikt. Selecteer dit basismodel en ga verder.
- Gebruik positioneringsinstrumenten om de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten naar wens in de disc te plaatsen. Occlusale oppervlakken moeten op dezelfde wijze worden gepositioneerd. Plaats in de verticale ruimte op basis van de gewenste kleurstelling ten opzichte van de gekleurde disc. Ga verder.
- Steungootjes worden automatisch gegenereerd. Pas naar wens aan en ga verder.
- Controleer onder Analyseren instrumenten of Productiesimulatie is geselecteerd. De tandbo(o)g(en) of tandsegmenten moeten een vooraf bepaald groen uiterlijk hebben. Het aanbevolen Detailniveau is Zeer hoog. De aanbevolen Bewerkingsmodus is Normaal.
- Selecteer Controleer instrumenten en controleer of de juiste instrumentenset wordt vermeld in de software en correct in de machine is geplaatst.
- Selecteer Start productie. Plaats de Multilayer PMMA Disc in de machine met de lichtere zijde omhoog gericht, zet vervolgens goed vast. Druk op de knop Starten op de machine of selecteer Start productie op de computer.
- Neem na het frezen de disc van de machine af en reinig deze (afzuigen of perslucht is voldoende), verwijder de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten van de disc en ga verder met bonding.

**OPMERKING:** In soortgelijke software voor andere 5-assige freesmachines wordt een vooraf geïnstalleerd freesprogramma gebruikt, gebaseerd op het gekozen materiaal en itemtype. Welke instrumenten moeten worden gebruikt is afhankelijk van het vooraf geïnstalleerde freesprogramma.

**OPMERKING:** In soortgelijke software voor andere 5-assige freesmachines kunnen enkele van deze stappen in een andere volgorde staan of ontbreken. Raadpleeg de instructies van de fabrikant van de machine of neem contact op met de verkoper voor aanvullende informatie.

#### C. Fabricageprocedure: Bond (geprint en gefreesd)

##### Basisprocedure voor geprinte gebitsprothese - Lucitone Digital Print

**OPMERKING:** Het gebruik van persoonlijke beschermingsuitrusting wordt aangeraden.

- Steek de stekker van de elektrische verwarmingsplaat in het stopcontact en stel de temperatuur in:
  - VWR-verwarmingsplaten (REF nr. 906235 en 906237): 90 °C
  - OHAUS-verwarmingsplaten (REF nr. 906236 en 906238): 60 °C
- Plaats de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten middels dry-fit. Let erop de gingivaranden niet te beschadigen.
- Neem het schuiminzetstuk uit de metalen container.
- Gebruik een pincet om de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten in de metalen container te plaatsen, zodanig dat de tanden met de randflap naar beneden worden gepositioneerd. Schud de fles met Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent zodat de inhoud goed gemengd is. Voeg voldoende vloeistof toe om de randflap van de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten volledig onder te dompelen. Plaats direct het deksel op de metalen container.

**LET OP:** Het gebruik van onvoldoende Fuse Step 1 heeft een nadelige invloed op de hechtkracht van de tand.

**LET OP:** Zorg dat er geen vaste stof ophoopt in de metalen container zodat de bindingskracht van de tand onverminderd blijft.

- Plaats de metalen container (alleen bij VWR-modellen binnen de metalen ring) op de verwarmingsplaat totdat de temperatuurstrip 40 °C bereikt (ca. 4-6 minuten).

**LET OP:** Het niet bereiken van 40 °C of het gebruik van hogere verwarmingstemperaturen om het proces te versnellen zal de sterkte van de tandhechting aantasten.

- Neem de metalen container voorzichtig van de elektrische kookplaat af. Verwijder het deksel van de metalen container en neem met een pincet de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten eruit. Laat de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten ten minste 2 minuten aan de lucht drogen. Veeg de tandbo(o)g(en) of tandsegmenten niet af.
- Plaats het deksel onmiddellijk terug op de metalen container. Zet de metalen container pas weer terug op de elektrische kookplaat wanneer de volgende set tandbo(o)g(en) of tandsegmenten klaar is voor verwerking.
- Tandboogtechniek:** Breng een kleine hoeveelheid Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin, kleur Original aan in alle tandpockets. Plaats de tandboog in de pockets en oefen druk uit op het occlusale oppervlak. Houd de tand in positie en verwijder met behulp van een 4x4-gaasje overtollige hars van de buccale zijde. Ga verder met stap 9.

**Tandsegmententechniek:** Breng een kleine hoeveelheid Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin, kleur Original aan in de betreffende tandpockets voor het tandsegment. Breng geen hars aan in naastgelegen pockets. Plaats de tanden in de tandpockets en oefen druk uit op het occlusale oppervlak. Houd het tandsegment in positie en verwijder met behulp van een 4x4-gaasje overtollige hars van de buccale zijde. Ga verder met stap 9. Opmerking: De stappen 8, 9 en 10 moeten voor elk tandsegment worden herhaald.

**OPMERKING:** Fuse Step 2 is beschikbaar in alle Lucitone Digital Print 3D Denture Base kleuren. De originele kleur kan als universele kleuroptie worden gebruikt, behalve bij donker roodachtig roze.

- Blijf de tandboog of het tandsegment in positie houden en gebruik de UV-lamp om de buccale zijde van twee (2) tanden gedurende tien (10) seconden uit te harden. Herhaal deze stap om alle overige tanden uit te harden.
- Verwijder met behulp van een 4x4-gaasje overtollige hars van de linguale zijde en herhaal dit rondom de boog aan de buccale zijde van de overige tanden. Blijf de tanden in positie houden en hard gedurende tien (10) seconden uit. Herhaal deze stap om alle overige tanden uit te harden.
- Gebruik een gevlokte applicatietip om Lucitone Digital Fuse™ Step 3 aan te brengen:
  - OPTIE 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **3D Sealer:** Breng een dunne laag Step 3 sealer aan op de cervicale delen met behulp van een gevlokte applicatietip.
  - OPTIE 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Total:** Breng een dunne laag Total sealer aan op de cervicale delen met behulp van een gevlokte applicatietip. Optioneel (niet vereist): Breng de sealer aan op het gehele of gedeeltelijke oppervlak van de prothesebasis (inclusief de intaglio/het weefsel) volgens de voorkeur van het laboratorium.

De gebitsprothese is nu klaar voor het naharden. Raadpleeg paragraaf D van de gebruiksaanwijzing voor de Dentsply Sirona Lucitone Digital Print Denture voor stapsgewijze uithardingsinstructies.

## Basisprocedure voor gefreesde gebitsprothese

**OPMERKING:** Het gebruik van persoonlijke beschermingsuitrusting wordt aangeraden.

- Plaats de tandboog of tandsegmenten middels dry-fit. Let erop de gingivaranden niet te beschadigen.
- Gebruik een omgekeerd kegelvormig of rond boortje (niet groter dan ¼" diameter) om de pocket aan te passen waar sprake is van een ondersnijding.  
**Tip:** De kleurenkaart van de CAM-software en de digitale voorbeeldweergave van het ontwerp geleiden de technicus naar het betreffende aanpassingsgebied. De digitale voorbeeldweergave van het ontwerp toont de juiste tandplaatsingspositie.

- Bereid de bonding van de tandboog of tandsegmenten met Lucitone® HIPA voor. Neem één kleine lepel (11 gram) Lucitone HIPA acrylpoeder en (8 ml) Lucitone HIPA Liquid; voeg het poeder toe aan de vloeistof en meng gedurende vijftien (15) seconden. Raadpleeg de gebruiksaanwijzing voor Lucitone HIPA voor aanvullende informatie.
- Vul alle pockets met Lucitone HIPA acryl, voor tandboog of tandsegmenten, tot de bovenzijde van de gingivarand.
- Plaats de tandboog of tandsegmenten voor de dry-fit. De tandboog of tandsegmenten drukken het overtollige bondingacryl uit de pockets. Druk de tandboog of tandsegmenten in de pockets voordat het materiaal zwelt tot het punt dat er geen duidelijke "pop" meer hoorbaar is bij het plaatsen van de tandboog of tandsegmenten. Opmerking: Lucitone HIPA heeft een verwerkingsduur van drie (3) minuten.
- Verwijder zo veel mogelijk acryl van de tandboog of tandsegmenten en basisoppervlakken met een koud uithardende monomeer (voor deze stap mag geen Lucitone HIPA monomeer worden gebruikt).
- Dompel de gebitsprothese onder in een drukpot om het acryl uit te harden volgens de gebruiksaanwijzing voor Lucitone HIPA: 30 min / 45 °C / 20 psi.
- Enige aanpassing van de vorm kan nodig zijn. Werk de prothese af en polijst deze met behulp van conventionele technieken.

## Vereisten voor het frezen van tijdelijke kronen en bruggen

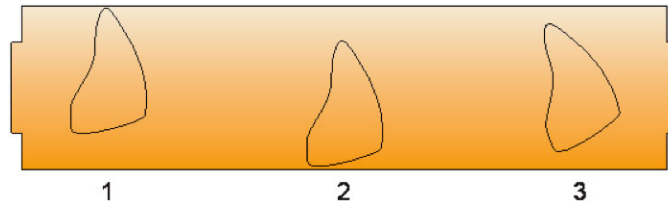
- > Minimale dikte: 1 mm occlusie en 0,6 mm cervicaal
- > Minimale koppelingsdiameter: Anterieur: 3,6 mm; Posterieur: 4,4 mm
- > De tijdelijke prothese kan worden gefixeerd met alle cementen voor tijdelijke fixatie.

## Stapsgewijze instructie voor het frezen van tijdelijke kronen en bruggen

### A. Fabricageprocedure

- Plaats de disc op de machine volgens de instructies van de fabrikant.

**OPMERKING:** De kleurvariatie is afhankelijk van de plaatsing van de kroon/brug binnen de disc - zie afbeeldingen 1, 2 en 3.



**Afbeelding 1:** Het element boven aan de disc positioneren resulteert in meer incisiaal.

**Afbeelding 2:** Het element onder aan de disc positioneren resulteert in minder incisiaal.

**Afbeelding 3:** Door het element te kantelen, ontstaat er een andere tint/kleurgradiënt.

- Neem na het frezen de disc uit het apparaat en verwijder de gootjes.
- Werk het element af en polijst het met een conventionele techniek.



# PMMA-flerlayersskiva

Proteständer | Temporär krona och brygga

## Bruksanvisning

### Indikationer för användning

Dentsply Sirona PMMA-flerlayersskivor används för tillverkning av temporära kronor och bryggor samt för helbåge och tandsegment för proteser med användning av ett CAD/CAM-system.

### Kontraindikationer

1. Får ej användas till patienter som är överkänsliga mot metakrylat eller någon av de andra beståndsdelarna.

### Varningar

1. Möjliga korsreaktioner eller interaktioner av detta material med annat/andra material som redan finns i den orala miljön måste tas med i beräkningen av tandläkaren.

### Försiktighetsåtgärder

1. Undvik att få produkt damm i ögonen.
2. Tvätta händerna efter användning.
3. Svälj inte produkten.
4. Andas inte in dammpartiklar under slipning.
5. Använd lokal vakuumsug och lämpligt mun/ansiktsskydd under manuell maskinbearbetning på arbetsplatsen.

### Biverkningar

1. Vid korrekt bearbetning och användning är biverkningar ytterst osannolika. Emellertid kan immunförsvarsreaktioner (såsom allergier) mot de ämnen som finns i materialet eller lokaliserad parestesi (såsom smakrubbning eller irritation av munslemhinna) inte uteslutas helt.
2. Restdamm under fräsning kan orsaka irritation.

Varje allvarligt tillbud i samband med produkten ska rapporteras till tillverkaren samt behörig tillsynsmyndighet enligt lokala regelverk.

### Tekniska specifikationer

Uppfyller tillämpliga krav i ISO 22112: 2017[E] Tandvård - Konstgjorda tänder för dentala proteser och ISO 10477: 2018[E] Tandvård - Polymerbaserade kron- och faneringsmaterial.

### Krav för fräsning av proteständer

	Rekommenderat tillval	Tillåtna tillval
Maskin	Dentsply Sirona inLab MC X5	Alla 5-axlade fräsmaskiner med PMMA-fräskapacitet (t.ex. imes-icore® CORiTEC 350i <sup>+</sup> eller DGSHAPE DWX-52D <sup>+</sup> )
CAM-programvara	Dentsply Sirona inLab CAM-programvara	All CAM-programvara med en fräsningstrategi för PMMA-bågar eller bryggor
Materialval	För Dentsply Sirona inLab CAM-maskin: Komposit	För andra likvärdiga maskiner: PMMA
Filer för import	.stl av tandbåge/bågar eller tandsegment enligt design av Dentsply Sirona inEos CAD-programvara	.stl av tandbåge/bågar eller tandsegment enligt design av motsvarande CAD-programvara (t.ex. 3shape <sup>+</sup> eller exocad <sup>+</sup> )
Importera enhet eller apparattyp	För Dentsply Sirona inLab CAM: Tandbåge	För annan motsvarande CAM-programvara: Helkontursbrygga, Tandbåge, Brygga eller snarlikt val
Fräsningstrategi	Färdig strategi baserat på material- och enhetstypval	Ej tillämpligt
Skivstorlek	Tjocklek baserad på tandhöjd, vanligtvis 10 mm-20 mm	Ej tillämpligt
Fräsningverktyg	Väljs beroende på fräsningstrategi	Ej tillämpligt

<sup>+</sup>imes-icore, 3shape, exocad och DGSHAPE är inte registrerade varumärken som tillhör Dentsply Sirona.

### Stegvisa instruktioner för fräsning av proteständer

**OBS:** Följande instruktioner stöder Dentsply Sirona inLab MC X5 5-axlade fräsmaskin. Endast 5-axlade fräsmaskiner med PMMA-fräskapacitet ska användas.

#### A. Procedur för tillverkning: Design

1. Skapa tandbåge eller tandsegmentdesign(er) i Dentsply Sirona inEos CAD-programvara eller motsvarande.

#### B. Procedur för tillverkning: Fräs

1. Skapa ett nytt jobb, välj MC X5 som maskin.
2. Välj Ny enhet och importera en eller flera .stl-filer för tandbågen eller tandsegmentet som enhetstyp tandbåge och material Div. komposit.

**OBS:** I motsvarande programvara för andra 5-axlade fräsmaskiner, kan vissa av dessa steg ske i en annan ordningsföljd eller ha uteslutits helt. Se maskintillverkarens instruktioner eller rådfråga återförsäljaren för ytterligare information.

3. Välj importerade enheter och gå vidare till Välj blank.
4. Välj Lägg till blank och välj Div. och Komposit för tillverkare respektive material. Säkerställ att höjden matchar den skiva som används för fräsning. Välj denna blank och gå vidare.
5. Använd positioneringsverktyg för att placera tandbåge/bågar eller tandsegment i skivan enligt önskemål. Ocklusala ytor ska inriktas på snarlikt sätt. Placera i det vertikala utrymmet enligt önskad skuggning från skuggad skiva. Gå vidare.
6. Stöd kommer att autogeneras. Modifiera enligt önskemål, och gå sedan vidare.
7. Under Analysverktyg, säkerställ att Produktionssimulering är valt. Tandbågen/bågarna eller tandsegmenten ska vara övervägande gröna. Rekommenderad Detaljnivå är Mycket hög. Rekommenderat Maskinbearbetningsläge är Normal.
8. Välj Kontrollera instrument och säkerställ därefter att korrekt verktygsuppsättning är listad i programvaran och korrekt placerad i maskinen.
9. Välj Starta produktion. Placera PMMA-flerlayersskivan i maskinen med den ljusare sidan vänd uppåt och säkert placerad. Tryck på knappen Spela på maskinen, eller välj Starta produktion på datorn.
10. När fräsningen är slutförd, ta bort skivan från maskinen och rengör den (det räcker med vakuumpump eller tryckluft), ta bort tandbågen/bågarna eller tandsegmenten från skivan, och övergå till bindning.

**OBS:** I motsvarande programvara för andra 5-axlade fräsmaskiner, används en förinstallerad fräsningstrategi baserat på material- och enhetstypval. Verktyg ska användas i enlighet med de förinstallerade fräsningstrategierna.

**OBS:** I motsvarande programvara för andra 5-axlade fräsmaskiner, kan vissa av dessa steg ske i en annan ordningsföljd eller ha uteslutits helt. Se maskintillverkarens instruktioner eller rådfråga återförsäljaren för ytterligare information.

#### C. Procedur för tillverkning: Bindning (utskrivet och fräst)

##### Procedur för utskrivet protesbas - Lucitone Digital Print

**OBS:** Användning av personlig skyddsutrustning rekommenderas.

1. Koppla in den elektriska värmeplattan och ställ in temperaturen:
  - VWR värmeplattor (REF # 906235 och 906237): 90 °C
  - OHAUS värmeplattor (REF # 906236 och 906238): 60 °C
2. Torrmontera tandbågen/bågarna eller tandsegmenten. Var försiktig så att de gingivala marginalerna inte skadas.
3. Ta bort skuminsatsen från metallbehållaren.
4. Använd pincett för att placera tandbågen/bågarna eller tandsegmenten i metallbehållaren så att tänderna positioneras med tandåsen nedåt. Skaka flaskan med Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent för att säkerställa att den är välblandad. Tillsätt tillräckligt med vätska så att tandbågens/bågarnas eller tandsegmentens tandåsar täcks helt. Sätt genast på locket på metallbehållaren.
 

**FÖRSIKTIGHET:** Om du använder en otillräcklig mängd Fuse steg 1 kommer det att försämra tandbindningsförmågan.



**FÖRSIKTIGHET:** Se till att metallbehållaren är fri från ansamlingar av solida partiklar för att undvika att kompromettera tandbindningsförmågan.

- Placera metallbehållaren (inuti metallringen endast för VWR-modeller) på värmeplattan tills temperaturremsan når 40 °C (ca 4-6 minuter).

**FÖRSIKTIGHET:** Om 40 °C inte nås eller om högre uppvärmningstemperaturer används för att påskynda processen, äventyras tandbindningsstyrkan.

- Ta försiktigt bort metallbehållaren från den elektriska värmeplattan. Ta bort locket från metallbehållaren och använd pincett för att lyfta upp tandbågen/bågarna eller tandsegmenten. Låt tandbåge/bågar eller tandsegment lufttorka i minst två (2) minuter. Torka inte av tandbågen/bågarna eller tandsegmenten.
- Sätt genast tillbaka locket på metallbehållaren. Sätt inte tillbaka metallbehållaren på den elektriska värmeplattan förrän du är redo att behandla nästa uppsättning av tandbåge/bågar eller tandsegment.
- Teknik för tandbåge:** Applicera en liten mängd Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin i nyans Original i alla tandfickor. För in tandbågen i fickorna och applicera tryck på den ocklusala ytan. Håll den på plats medan du avlägsnar överskottsharts från den buckala sidan med en 4x4 gaskompress. Fortsätt till steg 9.

**Teknik för tandsegment:** Applicera en liten mängd Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin i nyans Original i lämpliga tandfickor för tandsegmentet. Var försiktig så att harts inte hamnar i den angränsande fickorna. Sätt in tänderna i tandfickorna och applicera tryck på den ocklusala ytan. Håll tandsegmentet på plats medan du avlägsnar överskottsharts från den buckala sidan med en 4x4 gaskompress. Fortsätt till steg 9. Obs: Steg 8, 9 och 10 ska upprepas för varje tandsegment.

**OBSERVERA:** Fuse steg 2 finns tillgänglig i alla Lucitone Digital Print 3D Denture Base-nyanser. Originalnyans kan användas som ett universellt nyansalternativ förutom med mörk rödrosa.

- Medan du fortsatt håller tandbågen eller tandsegmentet på plats, använd UV-lampan för att härda den buckala sidan av två (2) tänder i tio (10) sekunder. Upprepa detta steg för att härda alla återstående tänder.
- Avlägsna överskottsharts från den linguala sidan med en 4x4-gaskompress, och upprepa detta kring bågen på den buckala sidan av de återstående tänderna. Fortsätt att hålla tänderna på plats och låt härda i tio (10) sekunder. Upprepa detta steg för att härda alla återstående tänder.
- Använd en bomullstopp för att applicera Lucitone Digital Fuse™ Step 3:
  - ALTERNATIV 1** Lucitone Digital Fuse steg 3 - **3D Sealer:** Applicera ett tunt lager av steg 3-förseglare på tandhalsarna med en bomullstopp.
  - ALTERNATIV 2** Lucitone Digital Fuse steg 3 - **Total:** Applicera ett tunt lager av Total förseglare på tandhalsarna med en bomullstopp. Tillval (krävs inte): Applicera sealern på hela eller en del av protesens basyta (inklusive vävnadens relief) enligt laboratoriets preferenser.

Nu är protesen redo för efterhärdning. Se bruksanvisningen till Dentsply Sirona Lucitone Digital Print Denture, avsnitt D för stegvisa härdningsinstruktioner.

## Procedur för fräst protesbas

**OBS:** Användning av personlig skyddsutrustning rekommenderas.

- Torrmontera tandbågen eller tandsegmenten. Var försiktig så att de gingivala marginalerna inte skadas.
- Använd en inverterad kon eller rundborr (inte större än ¼" diameter) och justera fickan där det finns underskärningar.  
**Tips:** Färgkartan från CAM-programvaran och den digitala förhandsgranskningen av designen vägleder teknikern till justeringsområdet. Se den digitala förhandsgranskningen av designen för korrekt tandplacering.

- Förbered bindning av tandbågen eller tandsegmenten med användning av Lucitone® HIPA. Mät upp en liten skopa (11 gram) av Lucitone HIPA-akrylpulver och (8 ml) av Lucitone HIPA Liquid; tillsätt pulver till vätskan och rör runt i femton (15) sekunder. Se bruksanvisningen till Lucitone HIPA för ytterligare information.
- Fyll alla fickor med Lucitone HIPA-akryl, för tandbåge eller tandsegment, till toppen av de gingivala marginalerna.
- Placera tandbågen eller tandsegmenten i ordning för torrmontering. Tandbågen eller tandsegmenten kommer att trycka ut överflödigt bindningsakryl från fickorna. Var noga med att trycka in tandbågen eller tandsegmenten i fickorna innan materialet sväller till en punkt där inte ett tydligt "pop" märks när tandbågen eller tandsegmenten sätts på plats. Obs: Lucitone HIPA har en arbetstid på tre (3) minuter.
- Rengör så mycket överskottsharts som möjligt från tandbågen eller tandsegmenten och basytor med användning av en kallhårdande monomer (Lucitone HIPA-monomer ska inte användas för detta steg).
- Sänk mer protesen i ett tryckkärl för att härda akrylen enligt bruksanvisningen till Lucitone HIPA: 30 min/45 °C/20 psi.
- Smärre konturering kan vara nödvändig. Slutbearbeta och polera protesen med konventionella tekniker.

## Krav för fräsning av temporära kronor och bryggor

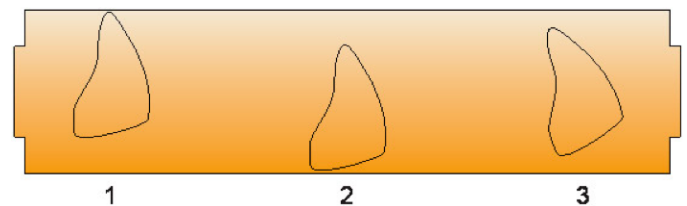
- > *Minsta tjocklek: 1 mm ocklusion och 0,6 mm cervikalt*
- > *Minsta anslutningsdiametrar: Anterior: 3,6 mm; Posterior: 4,4mm*
- > *Den provisoriska enheten kan fixeras med alla cement för temporär fixering.*

## Stegvisa instruktioner för fräsning av temporära kronor och bryggor

### A. Procedur för tillverkning

- Placera skivan på maskinen enligt utrustningstillverkarens instruktioner.

**OBS:** Skuggvariation beror på kron/bryggplacering inuti skivan - se figur 1, 2 och 3.



**Figur 1:** Positionera arbetsstycket upptill på skivan för större incisal effekt.

**Figur 2:** Positionera arbetsstycket nertill på skivan för mindre incisal effekt.

**Figur 3:** Lutning av arbetsstycket ger en annan ton/nyansgradient.

- Efter fräsning, ta bort skivan från utrustningen och ta bort stöden.
- Slutbearbeta och polera med konventionella tekniker.

# Flerlags PMMA-skive

Protesetenner | Midlertidig krone og bro

## Bruksanvisning

### Indikasjoner for bruk

Dentsply Sirona flerlags PMMA-skiver brukes til produksjon av midlertidige kroner og broer, så vel som full bue og tannsegmenter for proteser ved å benytte et CAD/CAM-system.

### Kontraindikasjoner

1. Kan ikke brukes på pasienter med overfølsomhet overfor metakrylat eller noen av de andre ingrediensene.

### Advarsler

1. Mulige kryssreaksjoner eller interaksjoner mellom dette materialet og annet materiale (andre materialer) som allerede er tilstede i det orale miljøet, må tas i betraktning av tannlegen.

### Forholdsregler

1. Hold støv fra produktet borte fra øynene.
2. Vask hendene etter bruk.
3. Ikke svelg produktet.
4. Ikke pust inn støvpartikler under sliping.
5. Bruk lokalt vakuumsug og egnet munn-/ansiktsbeskyttelse under manuell maskinbearbeiding på arbeidsplassen.

### Negative reaksjoner

1. Hvis prosessen utføres og brukes på riktig måte, er negative reaksjoner høyst usannsynlig. Reaksjoner i immunforsvaret (slik som allergier) forårsaket av stoffer i materialet eller lokalisert parestesi (slik som forstyrrelse av smak eller irritasjon i orale slimhinner) kan imidlertid ikke utelukkes helt.
2. Støvrister generert av fresing kan forårsake irritasjon.

Enhver alvorlig hendelse i forbindelse med produktet skal rapporteres til produsenten og den kompetente myndigheten i henhold til lokale forskrifter.

### Tekniske spesifikasjoner

Oppfyller gjeldende krav i ISO 22112: 2017[E] Tannpleie - Kunstige tenner for tannproteser og ISO 10477: 2018[E] Tannpleie - Polymerbasert materiale for kroner og skallfasetter.

### Krav ved fresing av protesetenner

	Anbefalt alternativ	Tillatte alternativer
Maskin	Dentsply Sirona inLab MC X5	Alle 5-aksers fresemaskiner med kapasitet for fresing av PMMA (f.eks. imes-icore <sup>®</sup> CORITEC 350i <sup>+</sup> eller DGSHAPE DWX-52D <sup>+</sup> )
CAM-programvare	Dentsply Sirona inLab CAM-programvare	All CAM-programvare med en fresestrategi for PMMA-buer og broer
Materialvalg	For Dentsply Sirona inLab CAM-maskinen: Kompositt	For andre tilsvarende maskiner: PMMA
Filer for Import	.stl(s) med tannbue(r) eller tannsegmenter slik som designet av Dentsply Sirona i Eos CAD-programvaren	.stl(s) med tannbue(r) eller tannsegmenter slik som designet av tilsvarende CAD-programvare (f.eks. 3shape <sup>+</sup> eller exocad <sup>+</sup> )
Importer enheten eller typen apparatur	For Dentsply Sirona inLab CAM: Tannbue	Med annen tilsvarende CAM-programvare: Full-kontur bro, Tannbue, Bro, eller et liknende valg
Fresestrategi	Ferdiglaget strategi basert på materiale og valg av artikkeltype	Ikke aktuelt
Skivestørrelse	Tykkelse basert på tannhøyden, vanligvis 10mm-20mm	Ikke aktuelt
Freseverktøy	Valgt i henhold til fresestrategien	Ikke aktuelt

<sup>+</sup>imes-icore, 3shape, exocad og DGSHAPE er ikke registrerte varemerker for Dentsply Sirona.

## Trinnvise instruksjoner for fresing av tenner i protese

**MERK:** De følgende instruksjonene gjelder Dentsply Sirona inLab MC X5 5-aksers fresemaskin. Det skal kun brukes 5-aksers fresemaskiner med kapasitet for fresing av PMMA.

### A. Prosedyre for tilvirkning: Design

1. Skap en eller flere design for tannbuer eller tannsegmenter i Dentsply Sirona inEos CAD-programvaren eller tilsvarende.

### B. Prosedyre for tilvirkning: Fresing

1. Skap en ny jobb ved å velge MC X5 som maskinen som skal brukes.
2. Velg Ny artikkel og importer tannbuen eller tannsegment .stl eller .stls som artikkeltype tannbue og materiale Div kompositt.

**MERK:** I tilsvarende programvare for andre 5-aksers fresemaskiner, kan noen av disse trinnene være angitt i en annen rekkefølge eller utelatt. Se instruksjonene fra maskinens produsent eller ta kontakt med forhandleren for å få mer informasjon.

3. Velg de importerte artiklene og gå videre til Velg Blank.
4. Velg Legg til Blank, og velg Div og Kompositt for henholdsvis produsent og materiale. Pass på at høyden tilsvarer skiven som brukes til fresing. Velg blank her og gå videre.
5. Bruk posisjoneringsverktøyet til å sette tannbuen(e) eller tannsegmentene i skiven slik som ønsket. Okklusalflater skal behandles med samme fremgangsmåte. Sett i det vertikale rommet i henhold til ønsket fargenyans fra fargenyanseskiven. Gå videre.
6. Støttetapper vil autogenereres Modifiser etter ønske, gå deretter videre.
7. Under Analyseverktøy, pass på at Produksjonssimulering velges. Tannbuen(e) eller tannsegmentene skal for det meste vises som grønne. Det anbefalte Detaljnivå er Meget høy. Anbefalt Bearbeidingsmodus er Normal.
8. Velg Sjekk instrumenter og pass på at det riktige verktøysettet står på listen i programvaren og er satt riktig inn i maskinen.
9. Velg Start produksjon. Sett flerlags PMMA-skiven i maskinen med den lyse siden vendt opp og fest. Press Spill knappen på maskinen, eller velg Start produksjon på datamaskinen.

10. Når fresingen er fullført, ta skiven ut av maskinen og rengjør den (vakuu eller trykkluft er tilstrekkelig), fjern tannbuen(e) eller tannsegmentene fra skiven og gå videre til bonding.

**MERK:** I tilsvarende programvare for andre 5-aksers fresemaskiner, vil en forhåndsinstallert fresestrategi være basert på materialet og artikkeltypen som velges. Verktøy skal brukes i henhold til de forhåndsinstallerte fresestrategiene.

**MERK:** I tilsvarende programvare for andre 5-aksers fresemaskiner, kan noen av disse trinnene være angitt i en annen rekkefølge eller utelatt. Se instruksjonene fra maskinens produsent eller ta kontakt med forhandleren for å få mer informasjon.

### C. Prosedyre for tilvirkning: Bond (printet og frest)

#### Prosedyre for printing av protesebasis - Lucitone Digital Print

**MERK:** Bruk av personlig verneutstyr anbefales.

1. Koble den elektriske varmeplaten til strømforsyningen, og still inn temperaturen:
  - VWR-varmeplater (ref. nr. 906235 og 906237): 90 °C
  - OHAUS-varmeplater (ref. nr. 906236 og 906238): 60 °C
2. Prøv om tannbuen(e) eller tannsegmentene passer. Vær forsiktig for å unngå at tannkjøttmarginene skades.
3. Fjern skuminnlegget fra metallbeholderen.
4. Bruk en pinsett til å sette tannbuen(e) eller tannsegmentene i metallbeholderen slik at tennene sitter med tannkjøtttranden ned. Rist flasken med Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning middel for å sikre at innholdet er grundig blandet. Fyll på tilstrekkelig med væske slik at det dekker tannkjøtttranden på tannbuen(e) eller tannsegmentene helt. Sett tilbake lokket på metallbeholderen umiddelbart.



**FORSIKTIG:** Bruk av utilstrekkelig mengde med Fuse Step 1 vil svekke styrken av tannbondingen.

**FORSIKTIG:** Hold metallbeholderen fri for alt fast belegg for å unngå å svekke styrken av tannbondingen.

5. La metallbeholderen stå på varmeplaten (kun på VWR-modeller: innenfor metallringen) til temperaturindikatoren når 40 °C (omtrent 4-6 minutter).

**FORSIKTIG:** Dersom en temperatur på 40 °C ikke nås, eller dersom en høyere temperatur benyttes for å få fortgang i prosessen, vil det svekke bindekraften til tannen.

6. Fjern metallbeholderen forsiktig fra den elektriske varmeplaten. Ta lokket av metallbeholderen og bruk en pinsett til å fjerne tannbuen(e) eller tannsegmentene. La tannbuen(e) eller tannsegmentene lufttørke i minst to (2) minutter. Ikke tørk av tannbuen(e) eller tannsegmentene.

7. Sett tilbake lokket på metallbeholderen umiddelbart. Ikke sett metallbeholderen tilbake på den elektriske varmeplaten før neste parti med tannbue(r) eller tannsegmenter er klar til behandling.

8. **Tannbue-teknikk:** Ha litt Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D proteseharpiks i original fargenyanse i alle tannlommene. Sett tannbuen i lommene og legg trykk på okklusalflaten. Hold på plass mens du fjerner overskudd av harpiksmateriale fra bukkalsiden med 4x4 gasbindkluter. Gå videre til trinn 9.

**Tannsegment-teknikk:** Ha litt Lucitone Digital Fuse Step 2 – 3D proteseharpiks i original fargenyanse i de aktuelle tannlommene for tannsegmentene. Pass godt på at det ikke kommer harpiks i lommene ved siden av. Sett tennene i tannlommene og legg trykk på okklusalflaten. Hold tannsegmentene på plass mens du fjerner overflødig harpiksmateriale fra bukkalsiden med gasbindkluter. Gå videre til trinn 9. Merk: Trinn 8, 9 og 10 skal gjentas for hvert tannsegment.

**MERK:** Fikseringstrinn 2 er tilgjengelig i alle Lucitone Digital Print 3D-fargetoner for tannproteser. Den opprinnelige fargetonen kan benyttes som universalfargetone, med unntak for mørk rødrosa.

9. Mens tannbuen eller tannsegmentet fortsatt holdes på plass, bruk UV-lyset til å punktherde bukkalsiden på to (2) tenner i ti (10) sekunder. Gjenta dette trinnet for å punktherde resten av tennene.
10. Fjern overflødig harpiks fra lingualsiden med 4x4 gasbindkluter og gjør det samme rundt buen på bukkalsiden på resten av tennene. Mens du fortsatt holder tennene på plass, punktherd i ti (10) sekunder. Gjenta dette trinnet for å punktherde resten av tennene.
11. Bruk en applikatorbørste for å påføre Lucitone Digital Fuse™ trinn 3:
  - **ALTERNATIV 1** Lucitone Digital Fuse trinn 3 – **3D Sealer:** Påfør et tynt lag med trinn 3-forsegling på tannhalsene med en applikatorbørste.
  - **ALTERNATIV 2** Lucitone Digital Fuse trinn 3 – **Total:** Påfør et tynt lag med Total-forsegling på tannhalsene med en applikatorbørste. Valgfritt (ikke påkrevd): Påfør forsegling på hele eller del av tannprotesebasen (inkl. intaglio/vev) i henhold til laboratoriets preferanse.

Protesen er nå klar for etterherding. Se instruksjonene for Dentsply Sirona Lucitone digitalprint protese, seksjon D, for trinnvise instruksjoner for herding.

### Prosedyre for frest protesebasis

**MERK:** Bruk av personlig verneutstyr anbefales.

1. Prøv om tannbuen eller tannsegmentene passer. Vær forsiktig for å unngå at tannkjøttmarginene skades.
2. Bruk en omvendt kjegle eller en rund tannfil (ikke større enn ¼" diameter), juster lommen der det er underkutt.  
**Tips:** Fargekartet i CAM-programvaren og den digitale forhåndsvisningen av designen vil lede tannteknikeren til justeringsområdet. Se på den digitale forhåndsvisningen av designen før tannen settes på plass permanent.
3. Klargjør bondingen av tannbuen eller tannsegmentene ved å bruke Lucitone® HIPA. Mål ut en liten mengde (11 gram) med Lucitone HIPA akrylpulver og (8ml) med Lucitone HIPA-væske; tøm pulveret i væsken og bland i femten (15) sekunder. Se bruksanvisningen for Lucitone HIPA for mer informasjon.

4. Fyll alle lommene med Lucitone HIPA-akryl, for tannbuen eller tannsegmentene, opp til toppen av tannkjøttmarginene.
5. Tannbuen eller tannsegmentene plasseres i samme rekkefølge som de skal prøves. Tannbuen eller tannsegmentene vil presse ut overflødig bondingakryl fra lommene. Sørg for å presse tannbuen eller tannsegmentene inn i lommene før materialet eser opp til et punkt der det ikke kan høres et tydelig "pop" når tannbuen eller tannsegmentet sitter helt på plass. Merk: Lucitone HIPA har en arbeidstid på tre (3) minutter.
6. Fjern så mye overflødig akryl som mulig fra tannbuen eller tannsegmentene og basisflatene ved å bruk en kaldherdingsmonomer (Lucitone HIPA monomer skal ikke brukes i dette trinnet).
7. Legg protesen i en trykkoker for å herde akrylen i henhold til bruksanvisningen for Lucitone HIPA: 30 min / 45°C / 20 psi.
8. Litt konturering kan være nødvendig. Overflatebehandle og poler protesen med vanlige teknikker.

### Krav for fresing av midlertidige kroner og broer

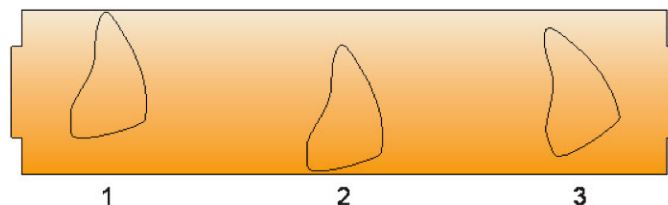
- > Minimum tykkelse: 1mm okklusjon 0,6mm cervikal
- > Minimum koblingsdiametere: Anterior: 3,6mm; Posterior: 4,4mm
- > Den provisoriske kan festes midlertidig med alle typer sement.

### Trinnvise instruksjoner for fresing av midlertidige kroner og broer

#### A. Tilvirkningsprosedyre

1. Sett skiven på maskinen i henhold til instruksjonene fra produsenten av utstyret.

**MERK:** Variasjonen i fargenyanse avhenger av hvor kronen/broen er plassert i skiven - se figurene 1, 2 og 3.



**Figur 1:** Plassering av stykket øverst på skiven gir mer incisal.

**Figur 2:** Plassering av stykket nederst på skiven gir mindre incisal.

**Figur 3:** Helning av stykket gir en annen grad av tone/fargenyanse.

2. Etter fresing, fjern skiven fra utstyret og fjern tappene.
3. Overflatebehandle og poler med vanlige teknikker.

# Vícevrstvý disk PMMA

Zubní protéza | Dočasná korunka a můstek

## Návod k použití

### Indikace pro použití

Vícevrstvé disky PMMA Dentsply Sirona jsou určeny pro výrobu dočasných korunek a můstků i plného oblouku a segmentů zubů pro zubní protézy s použitím systému CAD/CAM.

### Kontraindikace

- Nesmí se použít u pacientů s precitlivělostí na metakrylát nebo jiné složky.

### Varování

- Zubní lékař musí vzít v úvahu možné křížové reakce nebo interakce tohoto materiálu s jiným materiálem/materiály již přítomnými v dutině ústní.

### Preventivní opatření

- Prach z produktu se nesmí dostat do očí.
- Po použití si umyjte ruce.
- Produkt nepolykejte.
- Vyvarujte se vdechování prachových částic během broušení.
- Během manuálního obrábění na pracovišti používejte lokální odsávání a vhodnou ochranu úst/obličej.

### Nežádoucí reakce

- V případě náležitého pracovního postupu a použití jsou nežádoucí účinky vysoce nepravděpodobné. Reakce imunitního systému (např. alergie) na látky obsažené v materiálu nebo lokální parestézie (např. narušení chuti nebo podráždění v dutině ústní) však nelze zcela vyloučit.
- Zbytkový prach během frézování může vyvolat podráždění.

Jakýkoli vážný incident vztahující se k produktu je třeba nahlásit výrobcí a příslušnému úřadu v souladu s místními předpisy.

### Technické specifikace

Splňuje platné požadavky normy ISO 22112:2017[E] Stomatologie – Umělé zuby pro zubní náhrady a normy ISO 10477:2018[E] Stomatologie – Korunkové a fazetové materiály na bázi polymeru.

### Požadavky pro frézování zubních protéz

	Doporučená volba	Přípustné možnosti
Stroj	Dentsply Sirona inLab MC X5	Jákýkoliv pětiosý frézovací stroj se schopností frézovat PMMA (např. imes-icore® CORITEC 350i+ nebo DGSHAPE DWX-52D+)
Software CAM	Software Dentsply Sirona inLab CAM	Jákýkoliv software CAM se strategií pro frézoavní oblouky nebo můstků PMMA
Výběr materiálu	Pro stroj Dentsply Sirona inLab CAMP: kompozit	Pro jiné ekvivalentní stroje: PMMA
Soubory pro import	.stl(s) oblouku (oblouků) zubu nebo zubních segmentů dle návrhu programu Dentsply Sirona inEos CAD	.stl(s) oblouku (oblouků) zubu nebo zubních segmentů dle návrhu ekvivalentního programu CAD (např. 3shape+ or exocad+)
Import položky nebo typu zařízení	Pro Dentsply Sirona inLab CAM: Zubní oblouk	Pro jiný ekvivalentní program CAM: můstek s plným obrysem, zubní oblouk, můstek, nebo podobný výběr
Strategie frézování	Předpřipravená strategie na základě výběru materiálu a typu položky	Nepoužije se
Velikost disku	Tloušťka podle výšky zubů, obvykle 10 mm – 20 mm	Nepoužije se
Frézovací nástroje	Zvoleno dle požadavku strategie frézování	Nepoužije se

\*imes-icore, 3shape, exocad a DGSHAPE nejsou registrované obchodní známky Dentsply Sirona.

### Podrobný návod pro frézování zubů do zubních protéz

**Poznámka:** Následující pokyny podporují pětiosý frézovací stroj inLab MC X5. Musí se používat pouze pětiosé frézovací zařízení se schopností frézování PMMA.

#### A. Postup výroby: Návrh

- Vytvořte návrh(y) zubního oblouku nebo zubního segmentu v programu Dentsply Sirona inEos CAD nebo ekvivalentní.

#### B. Postup výroby: Frézování

- Vytvořte novou úlohu, jako stroj vyberte MC X5.
- Zvolte Nová položka (New Item) a naimportujte zubní oblouk nebo zubní segment .stl nebo .stls jako typ položky zubní oblouk a Materiál Různý kompozit (Misc Composite).

**POZNÁMKA:** V ekvivalentním softwaru pro jiné pětiosé frézovací stroje mohou být některé z těchto kroků v jiném pořadí nebo vynechány. Viz pokyny výrobce stroje nebo se obraťte na prodejce pro další informace.

- Zvolte naimportované položky a přejděte do Vybrat prázdné (Select Blank).
- Zvolte Přidat prázdné (Add Blank), pro Výrobce a Materiál zvolte Jiné (Misc) a Kompozit (Composite). Ujistěte se, že výška odpovídá disku použitému pro frézování. Zvolte toto prázdné a pokračujte vpřed.
- Použijte polohovací nástroje (Positioning Tools) a zubní oblouk(y) nebo segmenty umístěte podle požadavku do disku. Okluzní povrchy by měly směřovat podobně. Umístěte je do vertikálního prostoru podle požadovaného odstínu ze stínovaného disku. Posuňte se vpřed.
- Opěrné kanálky se vygenerují automaticky. Podle potřeby je upravte a pokračujte vpřed.
- Ujistěte se, že v části Nástroje pro analýzu (Analyzing Tools) je zvoleno Simulace výroby (Production Simulation). Zubní oblouk(y) nebo zubní segmenty by měly být většinou zelené. Doporučená úroveň detailu (Detail Level) je velmi vysoká (Very High). Doporučený režim frézování (Machining Mode) je normální (Normal).
- Zvolte Kontrola nástrojů (Check Instruments), poté se ujistěte, že požadovaný soubor nástrojů je uveden v seznamu programu a je řádně umístěn ve stroji.
- Zvolte Spustit výrobu (Start Production). Umístěte vícevrstvý disk PMMA do stroje, světlejší stranou směřující nahoru, a zajistěte. Stiskněte tlačítko přehrávání (Play) na stroji, nebo zvolte Spustit výrobu (Start Production) v počítači.
- Když je frézování dokončeno, vyjměte disk ze stroje a očistěte jej (vakuum nebo stlačený vzduch postačí), vyjměte zubní oblouk(y) nebo zubní segmenty z disku a přejděte k lepení.

**POZNÁMKA:** V ekvivalentním softwaru pro pětiosé frézovací stroje bude použita předinstalovaná strategie na základě výběru materiálu a typu položky. Nástroje by měly být použity podle předinstalovaných frézovacích strategií.

**POZNÁMKA:** V ekvivalentním softwaru pro jiné pětiosé frézovací stroje mohou být některé z těchto kroků v jiném pořadí nebo mohou být vynechány. Viz pokyny výrobce stroje nebo se obraťte na prodejce pro další informace.

#### C. Postup pro výrobu: Lepení (tíštěné a frézované)

##### Postup tíštěné báze zubní protézy – Lucitone Digital Print

**POZNÁMKA:** Doporučuje se používat osobní ochranné pomůcky.

- Zapojte elektrickou plotýnku a nastavte teplotu:
  - Plotýnky VWR (REF č. 906235 a 906237): 90 °C
  - Plotýnky OHAUS (REF č. 906236 a 906238): 60 °C
- Zubní oblouk(y) nebo zubní segment upevněte na sucho. Věnujte pozornost tomu, aby nedošlo k odštípnutí gingiválních okrajů.
- Z kovové nádoby vyjměte pěnovou vložku.
- Zubní oblouk(y) nebo zubní segmenty vložte pomocí pinzety do kovové nádoby tak, aby zuby byly umístěny sedlem umělého zubu dolů. Protřeptejte lahvičku zubního kondicionéru Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D a ujistěte se, že obsah je důkladně promíchaný. Přidejte dostatek tekutiny, aby bylo zaručeno úplné ponoření sedla zubního oblouku (oblouků) nebo zubních segmentů. Na kovovou nádobku ihned nasadte víčko.



**POZOR:** Použití nesprávného množství Fuse Step 1 bude mít negativní dopad na pevnost přilepení zubu.

**POZOR:** Aby nedošlo k ohrožení pevnosti přilepení zubu, zajistěte, aby se do kovové nádoby nedostaly žádné pevné usazeniny.

5. Položte kovovou nádobu (uvnitř kovového kroužku pouze u modelů VWR) na plotýnku, dokud teplotní proužek nedosáhne teploty 40 °C (přibl. 4–6 minut).

**POZOR:** Při nedosažení teploty 40 °C nebo při použití vyšší teploty ohřevu s cílem urychlení procesu se snižuje pevnost přilepení zubu.

6. Opatrně sejměte kovovou nádobku z elektrické plotýnky. Sejměte víčko z kovové nádoby a pinzetou vyjměte zubní oblouk(y) nebo zubní segmenty. Zubní oblouk(y) nebo zubní segmenty nechte oschnout na vzduchu po dobu minimálně dvou (2) minut. Zubní oblouk(y) nebo zubní segmenty neotírejte.
7. Na kovovou nádobku ihned nasadte zpět víčko. Kovovou nádobku nedávejte zpět na elektrickou plotýnku, dokud nejste připraveni ošetřit další sadu zubních oblouků nebo zubních segmentů.
8. **Technika pro zubní oblouk:** Naneste malé množství pryskyřice pro lepení zubních protéz Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin, originální odstín, do všech kapes v zubu. Vložte zubní oblouk do kapes a zatlačte na okružní plochu. Přidržte na místě a současně odstraňte přebytečnou pryskyřici z bukální strany pomocí gázy 4 x 4. Pokračujte krokem 9.

Technika pro zubní segmenty: Naneste malé množství pryskyřice pro lepení zubních protéz Lucitone Digital Fuse Step 2 – 3D Denture Bonding Resin, originální odstín, do vhodných kapes v zubu pro zubní segment. Dbejte na to, aby se pryskyřice nedostala do sousedních kapes. Vložte zuby do zubních kapes a zatlačte na okružní plochu. Přidržte zubní segment na místě a současně odstraňte přebytečnou pryskyřici z bukální strany pomocí gázy 4 x 4. Pokračujte krokem 9. Poznámka: Kroky 8, 9 a 10 opakujte pro každý zubní segment.

**POZNÁMKA:** Fuse Step 2 je k dispozici ve všech odstínech báze zubní protézy Lucitone Digital Print 3D Denture Base. Původní odstín je možné použít jako univerzální možný odstín s výjimkou tmavé červeno-růžové.

9. Zubní oblouk nebo zubní segment nadále držte na místě a použijte UV světlo pro vytvrzení bukální strany na dotek (tack-cure) dvou (2) zubů po dobu deseti (10) sekund. Tento krok opakujte pro vytvrzení na dotek u všech zbývajících zubů.
10. Z lingální strany odstraňte pomocí gázy 4x4 přebytečnou pryskyřici a postup opakujte okolo oblouku na bukální straně zbývajících zubů. Nadále přidržte zuby na místě a proveďte vytvrzení na dotek (tack-cure) po dobu 10 sekund. Tento krok opakujte pro vytvrzení na dotek u všech zbývajících zubů.
11. K nasazení Lucitone Digital Fuse™ Step 3 použijte vložkový hrot aplikátoru:
  - **MOŽNOST 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D Sealer: Naneste tenkou vrstvu těsnícího tmelu Step 3 na cervikální oblast pomocí vložkového hrotu aplikátoru.
  - **MOŽNOST 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - Total: Naneste tenkou vrstvu těsnícího tmelu Total sealer na cervikální oblast pomocí vložkového hrotu aplikátoru. Volitelně (nevyžaduje se): Těsnící prostředek naneste na celý nebo na část povrchu báze zubní protézy (včetně ryti/tkáně) podle požadavků laboratoře.

Zubní protéza je nyní připravena pro následné vytvrzování. Podrobný návod pro vytvrzení viz návod k použití Dentsply Sirona Lucitone Digital Print Denture, část D.

## Postup pro frézovanou bázi zubní protézy

**POZNÁMKA:** Doporučuje se používat osobní ochranné pomůcky.

1. Zubní oblouk nebo zubní segmenty upevněte na sucho. Věnujte pozornost tomu, aby nedošlo k odštipnutí gingiválních okrajů.
2. Pomocí obráceného kužele nebo kulaté frézy (ne větší průměr než ¼") upravte kapsy, pokud tam existují podsekřiviny.

**Tip:** Barevná mapa programu CAM a digitální náhled návrhu technika navedou do oblasti úpravy. Pro správné umístění zubu použijte digitální náhled návrhu.

3. Připravte lepení zubního oblouku nebo zubních segmentů pomocí Lucitone® HIPA. Odměřte malou lžičku (11 gramů) akrylového prášku Lucitone HIPA acrylic powder a (8 ml) Lucitone HIPA Liquid. Přidejte prášek do tekutiny a míchejte po dobu patnácti (15) sekund. Další informace naleznete v návodu k použití Lucitone HIPA.

4. Všechny kapsy vyplňte přípravkem Lucitone HIPA acrylic, pro zubní oblouk nebo zubní segmenty k horní části gingiválních okrajů.
5. Umístěte zubní oblouk nebo zubní segmenty a upevněte je na sucho. Zubní oblouk nebo zubní segmenty z kapes vytlačí přebytečný lepicí akryl. Nezapomeňte zubní oblouk nebo zubní segmenty zatlačit do kapes dřív, než materiál nabobtná do bodu, kdy při dosednutí zubního oblouku nebo zubních segmentů nedojde k výraznému „puknutí“. Poznámka: Lucitone HIPA má dobu zpracování tři (3) minuty.
6. Ze zubního oblouku či zubních segmentů a povrchů báze očistěte co možná nejvíce přebytečného akrylu pomocí za studena vytvrzovaného monomeru (pro tento krok se nesmí používat monomer Lucitone HIPA).
7. Zubní protézu ponořte do tlakové nádoby pro vytvrzení akrylu podle návodu k použití Lucitone HIPA: 30 minut / 113 °F (45 °C) / 20 psi.
8. Může být nutné drobné konturování. Dokončete a vyleštěte zubní náhradu s použitím běžných technik.

## Požadavky pro frézování dočasných korunek a můstků

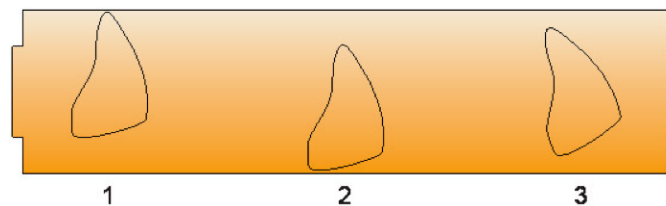
- > Minimální tloušťka: 1 mm okružní a 0,6 mm cervikální
- > Minimální průměry napojení: anteriorní: 3,6 mm, posteriorní: 4,4 mm
- > Provizorní náhradu lze fixovat všemi cementy pro dočasnou fixaci.

## Podrobný návod pro frézování dočasných korunek a můstků

### A. Postupy pro výrobu

1. Disk umístěte do zařízení podle pokynů výrobce zařízení.

**POZNÁMKA:** Variace odstínu závisí na umístění korunky/můstku na disku - viz obrázky 1, 2 a 3.



**Obrázek 1:** Umístěním kusu do horní části disku získáte více ořezu.

**Obrázek 2:** Umístěním kusu do spodní části disku získáte méně ořezu.

**Obrázek 3:** Nakloněním kusu získáte jiný gradient odstínu/odstín.

2. Po frézování disk vyjměte ze zařízení a vyjměte kanálky.
3. Dokončete a vyleštěte s použitím běžných technik.

# Daugiasluoksnis PMMA diskas

Dantų protezai | Laikinoji karūnėlė ir tiltelis

Naudojimo instrukcijos

## Naudojimo indikacijos

„Dentsply Sirona“ daugiasluoksniai PMMA diskai yra skirti laikiniams vainikėliams ir tilteliams, visam dantų lankui bei protezų dantų segmentams gaminti naudojant CAD / CAM sistemą.

## Kontraindikacijos

1. Neleidžiama naudoti pacientams su padidėjusiu jautrumu metakrilatui arba kitoms sudedamosioms dalims.

## Įspėjimai

1. Odontologas turi atsižvelgti į galimas šios medžiagos kryžmines reakcijas arba sąveiką su kita (-omis) medžiaga (-omis), kuri (-ios) jau yra burnoje.

## Atsargumo priemonės

1. Saugokite akis nuo produkto dulkių.
2. Po naudojimo nusiplaukite rankas.
3. Nenurykite produkto.
4. Šlifavimo metu neįkvėpkite dulkių dalelių.
5. Darbo vietoje apdirbdami rankiniu būdu, naudokite vietinę vakuuminio ištraukimo sistemą ir tinkamą burnos / veido kaukę.

## Nepageidaujamos reakcijos

1. Tinkamai apdorojant ir naudojant, nepageidaujamas poveikis yra mažai tikėtinas. Tačiau negalima visiškai atmesti imuninės sistemos reakcijų (pvz., alergijos) medžiagos sudedamosioms dalims ar vietinės parestezijos (pvz., skonio jutimo sutrikimų ar burnos gleivinės sudirginimo) galimybes.
2. Po frezavimo likusios dulkės gali sukelti dirginimą.

Apie bet kokį rimtą su produktu susijusį incidentą reikia pranešti gamintojui ir kompetentingai institucijai pagal vietos taisykles.

## Techniniai duomenys

Atitinka taikomas reikalavimus pagal ISO 22112: 2017[E] (Odontologija. Dirbtiniai dantų protezų dantys.) ir ISO 10477: 2018[E] (Odontologija. Polimerinės vainikėlių ir laminačių medžiagos.).

## Protezų dantų frezavimo reikalavimai

	Rekomenduojama parinktis	Leistinos parinktis
Įrenginys	„Dentsply Sirona inLab MC X5“	5-ių ašių frezavimo įrenginys, tinkamas PMMA frezuoti (pvz., „imes-icore“ CORiTEC 350i <sup>®</sup> arba „DGSHAPE DWX-52D <sup>™</sup> “)
CAM programinė įranga	„Dentsply Sirona inLab CAM“ programinė įranga	CAM programinė įranga su PMMA lankų arba tiltelių frezavimo strategija
Medžiagos pasirinkimas	Naudojant „Dentsply Sirona inLab CAM“ įrenginį: kompozitas	Kitiems analogiškiems įrenginiams: PMMA
Importuojamos rinkmenos	.stl(s) – dantų lanko (-ų) arba dantų segmentų, suprojektuotų naudojant „Dentsply Sirona inEos CAD“ programinę įrangą	.stl(s) – dantų lanko (-ų) arba dantų segmentų, suprojektuotų naudojant analogišką CAD programinę įrangą (pvz., „3shape <sup>™</sup> “ arba „exocad <sup>™</sup> “)
Elemento arba įrenginio tipo importavimas	Naudojant „Dentsply Sirona inLab CAM“: dantų lankas	Naudojant kitą analogišką CAM programinę įrangą: viso kontūro tiltelis, dantų lankas, tiltelis arba panaši parinktis
Frezavimo strategija	Iš anksto parengta strategija, pagrįsta medžiagos ir elemento tipo pasirinkimu	Netaikoma
Disko dydis	Storis priklauso nuo dantų aukščio, įprastai 10–20 mm	Netaikoma
Frezavimo įrankiai	Pasirenkami pagal frezavimo strategiją	Netaikoma

„imes-icore“, „3shape“, „exocad“ ir DGSHAPE nėra registruotieji „Dentsply Sirona“ prekių ženklai.

## Pažingsninės protezo danties frezavimo instrukcijos

**Pastaba:** toliau pateiktos instrukcijos taikomos „Dentsply Sirona inLab MC X5“ 5-ių ašių frezavimo įrenginiui. Leidžiama naudoti tik PMMA apdirbti skirtus 5-ių ašių frezavimo įrenginius.

### A. Gamybos metodas: projektavimas

1. Suprojektuokite dantų lanką arba dantų segmentą naudodami „Dentsply Sirona inEos CAD“ arba analogišką programinę įrangą.

### B. Gamybos metodas: frezavimas

1. Sukurkite naują užduotį, pasirinkite „MC X5“ įrenginį.
2. Pasirinkite naują elementą ir importuokite dantų lanko arba dantų segmento duomenis .stl arba .stls formatu, nurodydami elemento tipą „dantų lankas“ ir medžiagą „MISC kompozitai“.

**PASTABA:** analogiškoje kitų 5-ių ašių frezavimo įrenginių programinėje įrangoje kai kurie žingsniai gali būti atliekami kita tvarka arba gali būti praleidžiami. Papildomos informacijos ieškokite įrenginio gamintojo instrukcijose arba kreipkitės į pardavėją.

3. Pasirinkite importuotus elementus ir pereikite į skiltį „Select Blank“ (pasirinkti blanką).
4. Pasirinkite „Add Blank“ ( pridėti blanką), atitinkamai pasirinkdami gamintoją MISC ir medžiagą „Composite“ (kompozitas). Įsitikinkite, kad aukštis atitinka frezavimo disko parametrus. Pasirinkite šį blanką ir eikite pirmyn.
5. Naudokite padėties nustatymo įrankius dantų lankui (-ams) arba dantų segmentams diske nustatyti į norimą padėtį. Okliuziniai paviršiai turi būti nukreipti analogiška kryptimi. Nustatykite vertikaloje erdvėje pagal norimą tonuoto disko atspalvį. Eikite pirmyn.
6. Atramų liejiniai sukuriama automatiškai. Jei reikia, pakoreguokite ir eikite pirmyn.
7. Skiltyje „Analyzing Tools“ (analizės įrankiai) įsitikinkite, kad pasirinkta parinktis „Production Simulation“ (gamybos imitavimas). Dantų lankas (-ai) arba dantų segmentai turi būti daugiausia žalios spalvos. Rekomenduojame pasirinkti labai aukštą išsamumo lygį. Rekomenduojame pasirinkti normalų apdirbimo režimą.
8. Pasirinkite „Check Instruments“ (tikrinti instrumentus), o tada įsitikinkite, kad tinkamas įrankių rinkinys nurodytas programinės įrangos sąrašė ir tinkamai įdėtas į įrenginį.
9. Pasirinkite „Start Production“ (pradėti gamybą). Įdėkite daugiasluoksnį PMMA diską į įrenginį aukštyn nukreipta šviesesne puse ir užfiksuokite. Paspauskite įrenginio mygtuką „Play“ (paleisti) arba pasirinkite kompiuterio ekrane „Start Production“ (pradėti gamybą).
10. Baigę frezuoti, išimkite diską iš įrenginio ir nuvalykite (pakanka vakuumo arba suslėgto oro), nuimkite dantų lanką (-us) arba dantų segmentus nuo disko ir pereikite į kljavimo etapą.

**PASTABA:** kitų 5-ių ašių frezavimo įrenginių programinėje įrangoje taikoma iš anksto įdiegta frezavimo strategija pagal pasirinktą medžiagą ir elemento tipą. Įrankiai turi būti naudojami pagal iš anksto įdiegtas frezavimo strategijas.

**PASTABA:** analogiškoje kitų 5-ių ašių frezavimo įrenginių programinėje įrangoje kai kurie žingsniai gali būti atliekami kita tvarka arba gali būti praleidžiami. Papildomos informacijos ieškokite įrenginio gamintojo instrukcijose arba kreipkitės į pardavėją.

### C. Gamybos metodas: kljavimas (po spausdinimo ir frezavimo)

Protezų pagrindo spausdinimo procedūra naudojant „Lucitone Digital Print“ sistemą

**PASTABA:** rekomenduojame naudoti asmenines apsaugos priemones.

1. Įjunkite elektrinę kaitlentę ir temperatūrą:
  - VWR kaitlentės (užs. Nr. 906235 ir 906237): 90 °C
  - OHAUS kaitlentės (užs. Nr. 906236 ir 906238): 60 °C
2. Pritvirtinkite dantų lanką (-us) arba dantų segmentus sausuoju būdu. Saugokite dantenų kraštus, kad jie nesuskaldėtų.
3. Išimkite putplasčio įdėklą iš metalinio indo.
4. Pincetu įdėkite dantų lanką (-us) arba dantų segmentus į metalinį indą, kad dantų keteros kraštai būtų nuleistas žemyn. Pakratykite „Lucitone Digital Fuse<sup>™</sup>“ 1 lygio „3D Tooth Conditioning Agent“ dantų kondicionavimo priemonės buteliuką, kad gerai susimaišytų jo turinys.



Įplikite tiek skysčio, kad visiškai panardintumėte dantų lanko (-ų) arba dantų segmentų kitą kraštą. Iškart uždėkite dangtelį ant metalinio indo.

**DĖMESIO:** naudojant nepakankamą 1 lygio lydymosi priemonės kiekį, sumažės dantų sukibimo stiprumas.

**DĖMESIO:** saugokite metalinį indą nuo kietų dailelių, kad nesumažėtų dantų sukibimo stiprumas.

5. Pastatykite metalinį indą (tik VWR modelių metalinio žiedo viduje) ant kaitlentės, kol temperatūros juosta pasiekis 40 °C temperatūrą (maždaug 4–6 min.).

**DĖMESIO:** nepasiekus 40 °C temperatūros arba procesui pagreitinat naudojamą aukštesnę pašildymo temperatūrą, sumažės dantų sukibimo tvirtumas.

6. Atsargiai nuimkite metalinį indą nuo elektrinės kaitlentės. Nuimkite metalinio indo dangtelį ir pincetu ištraukite dantų lanką (-us) arba dantų segmentus. Leiskite dantų lankui (-ams) arba dantų segmentams džiūti ore mažiausiai dvi (2) minutes. Nešluostykite dantų lanko (-ų) arba dantų segmentų.
7. Iškart atgal uždėkite dangtelį ant metalinio indo. Dedėkite metalinio indo atgal ant elektrinės kaitlentės, kol nebūsate pasiruošę apdoroti kito dantų lanko (-ų) arba dantų segmentų rinkinio.
8. Dantų lanko technika: užtepkite nedidelį kiekį „Lucitone Digital Fuse™“ 2 lygio, originalaus atspalvio „3D Denture Bonding Resin“ kompozito į visas dantų kišenes. Įdėkite dantų lanką į kišenes ir spauskite okliuzinį paviršių. Laikykite vietoje, kol 4x4 colių ploto marlės gabalėliu pašalinsite kompozito perteklių nuo bukalinės pusės. Tęskite nuo 9 punkto.

Dantų segmentų technika: užtepkite nedidelį kiekį „Lucitone Digital Fuse“ 2 lygio, originalaus atspalvio „3D Denture Bonding Resin“ kompozito į atitinkamas dantų segmento dantų kišenes. Būkite atsargūs, kad kompozito nepatektų į gretimas kišenes. Įdėkite dantis į dantų kišenes ir spauskite okliuzinį paviršių. Laikykite dantų segmentą vietoje, kol 4x4 colių ploto marlės gabalėliu pašalinsite kompozito perteklių nuo bukalinės pusės. Tęskite nuo 9 punkto. Pastaba: 8, 9 ir 10 punktuose aprašyti veiksmai turi būti kartojami kiekvienam dantų segmentui.

**PASTABA:** „Fuse Step 2“ galima įsigyti visų „Lucitone Digital Print 3D“ dantų protezų „Denture Base“ atspalvių. Originalų atspalvį, išskyrus tamsiai rausvą, galima naudoti kaip universalų atspalvį.

9. Toliau laikydami dantų lanką arba dantų segmentą, UV šviesa dešimt (10) sekundžių atlikite dviejų (2) dantų bukalinės pusės kietinimo procedūrą. Pakartokite šį veiksma, kad užfiksuotumėte visus likusius dantis.
10. Pašalinkite kompozito perteklių nuo lingvalinės pusės 4x4 ploto marlės gabalėlį bei pakartotinai aplink dantų lanką likusių dantų bukalinėje pusėje. Toliau laikydami dantis, atlikite 10 sekundžių truncančią kietinimo procedūrą. Pakartokite šį veiksma, kad užfiksuotumėte visus likusius dantis.
11. Užtepkite „Lucitone Digital Fuse™ Step 3“ flokinium aplikatoriaus antgaliu:
  - **1 GALIMYBĖ** „Lucitone Digital Fuse Step 3“ – „3D Sealer“ sandariklis: užtepkite ploną „Step 3“ sandariklio sluoksnį ant dantų kakliukų flokinium aplikatoriaus antgaliu.
  - **2 GALIMYBĖ** „Lucitone Digital Fuse Step 3“ – bendrai: užtepkite ploną sandariklio sluoksnį ant dantų kakliukų flokinium aplikatoriaus antgaliu. Pasirinktinai (nebūtina): užtepkite sandariklio ant viso arba dalies protezo pagrindo paviršiaus (įskaitant vidinį paviršių / audinį) pagal laboratorijos rekomendacijas.

Dabar protezas paruoštas papildomo kietinimo procedūrai. Pažingsnines kietinimo instrukcijas rasite „Dentsply Sirona Lucitone Digital Print Denture“ skaitmeninio dantų protezų spausdinimo naudojimo instrukcijose.

## Frezuoto dantų protezo pagrindo procedūra

**PASTABA:** rekomenduojame naudoti asmenines apsaugos priemones.

1. Pritvirtinkite dantų lanką (-us) arba dantų segmentus sausuoju būdu. Saugokite dantenų kraštus, kad jie nesuskeldėtų.

2. Pakoreguokite kišenę, kurioje yra įpjovų, naudodami apversto kūgio formos arba apvalią frezą (ne didesnio nei ¼" skersmens).

Patarimas: CAM programinės įrangos spalvų žemėlapis ir skaitmeninis dizaino peržiūros langas padės technikai rasti koreguotiną sritį. Atkreipkite dėmesį į skaitmeninis dizaino peržiūros langą, kuriame pateiktas tinkamas dantų išdėstymas.

3. Parsiuoškite klijuoti dantų lanką arba dantų segmentus naudodami „Lucitone® HIPA“. Pamatuokite vieną nedidelį šaukštelį (11 g) „Lucitone HIPA“ akrilo miltelių ir (8 ml) „Lucitone HIPA“ skysčio; suberkite miltelius į kystį ir maišykite penkiolika (15) sekundžių. Papildomos informacijos ieškokite „Lucitone HIPA“ naudojimo instrukcijose.
4. Užpildykite visas kišenes iki dantenų kraštų viršaus danties lankui arba danties segmentams skirtu „Lucitone HIPA“ akrilu.
5. Įdėkite dantų lanką arba dantų segmentus laikydamiesi tvirtinimo sausoju būdu reikalavimų. Dantų lankas arba dantų segmentai išstums akrilo perteklių iš kišenių. Įsitikinkite, kad dantų lankas arba dantų segmentai į kišenes įspaudžiami iki medžiagos išbrinkimo momento, kad dantų lanko arba dantų segmentų tvirtinimo metu nesigirdėtų aiškaus spragtelėjimo. Pastaba: „Lucitone HIPA“ suveikimo laikas yra trys (3) minutės.
6. Naudodami šaltai kietėjantį monomerą, nuvalykite nuo dantų lanko arba dantų segmentų ir pagrindo paviršių kuo daugiau akrilo pertekliaus (šiam veiksmui negalima naudoti „Lucitone HIPA“ monomero).
7. Panardinkite protezą į slėginį indą, kad akrilas sukietėtų laikantis „Lucitone HIPA“ naudojimo instrukcijose nurodytų sąlygų: 30 min. / 113 F (45 C) / 20 psi.
8. Gali reikėti atlikti nežymius kontūro formavimo veiksmus. Atlikite apdailos veiksmus ir nupoliruokite protezą taikydami įprastus metodus.

## Laikinių karūnėlių ir tiltelių frezavimo reikalavimai

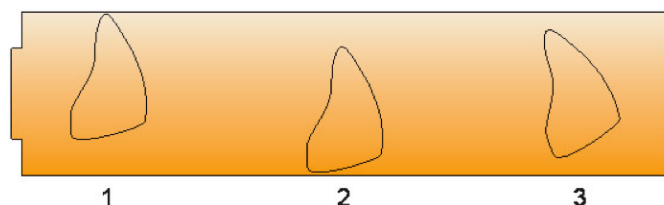
- > Mažiausias storis: 1 mm okliuzinėje srityje ir 0,6 mm cervikalinėje srityje
- > Mažiausias sujungimo skersmuo: priekyje 3,6 mm; gale 4,4 mm
- > Laikinis komponentas laikinai gali būti fiksuojamas visų rūšių cementais.

## Pažingsnines laikinių karūnėlių ir tiltelių frezavimo instrukcijos

### A. Gamybos metodas

1. Uždėkite diską ant frezavimo įrenginio laikydamiesi įrenginio gamintojo instrukcijų.

**PASTABA:** atspalvio kitimas priklauso nuo vainikėlio / tiltelio išdėstymo diske – žr. 1, 2 ir 3 pav.



- 1 pav. Padėjus elementą viršutinėje disko dalyje, gaunamas didesnis kandamasis paviršius.

- 2 pav. Padėjus elementą disko apačioje, gaunamas mažesnis kandamasis paviršius.

- 3 pav. Pakreipus elementą, gaunamas kitoks tono / atspalvio gradientas.

2. Baigę frezuoti, nuimkite diską nuo įrenginio ir pašalinkite liejinio likučius.
3. Atlikite apdailos veiksmus ir nupoliruokite taikydami įprastus metodus.

# Disc multistratificat PMMA

Dinți de proteză | Coroană și punte provizorii

Instrucțiuni de utilizare

## Indicații de utilizare

Discurile multistratificate PMMA Dentsply Sirona sunt utilizate atât pentru confecționarea coroanelor și a punților provizorii, cât și ca arc complet sau segmente de dinți pentru proteze dentare prin utilizarea unui sistem CAD/CAM.

## Contraindicații

- Nu se vor utiliza la pacienții cu hipersensibilitate la metacrilat sau la oricare dintre celelalte ingrediente.

## Avertismente

- Medicul stomatolog trebuie să aibă în vedere posibilele reacții încrucișate sau interacțiuni ale acestui material cu alt(e) material(e) deja prezent(e) în mediul oral.

## Precauții

- Asigurați-vă că pulberea de produs nu ajunge în apropierea ochilor.
- După utilizare, spălați-vă mâinile.
- Nu ingerați produsul.
- Nu inhalați particulele de praf produse în timpul șlefuirii.
- Utilizați un sistem de aspirație locală și echipament de protecție adecvat pentru gură/față în timpul prelucrării manuale la postul de lucru.

## Reacții adverse

- În cazul procesării și utilizării corecte, efectele adverse sunt extrem de improbabile. Cu toate acestea, reacțiile sistemului imunitar (cum ar fi alergiile) la substanțele conținute de material sau paresteziile localizate (cum ar fi tulburări sau iritație a mucoasei orale) nu pot fi excluse complet.
- Praful rezidual din timpul operațiunii de șlefuire poate provoca iritație.

Orice incident grav legat de produs trebuie raportat producătorului și autorității competente în conformitate cu reglementările locale.

## Specificații tehnice

Îndeplinește cerințele aplicabile ale ISO 22112:2017[E] Stomatologie - Dinți artificiali pentru proteze dentare și ISO 10477:2018[E] Stomatologie - Materiale pentru coroane și fațete pe bază de polimeri.

## Cerințe pentru frezarea dinților de proteze

	Opțiune recomandată	Opțiuni permise
Mașină	Dentsply Sirona inLab MC X5	Orice mașină de frezare cu 5 axe cu capacitate de frezare PMMA (de ex., imes-icore <sup>®</sup> CORITEC 350i <sup>+</sup> sau DGSHAPE DWX-52D <sup>+</sup> )
Software CAM	Software CAM Dentsply Sirona inLab	Orice software CAM cu strategie de frezare pentru arcuri sau punți PMMA
Selectarea materialului	Pentru mașina Dentsply Sirona inLab CAM: compozit	Pentru alte mașini echivalente: PMMA
Fișiere de import	.stl(s) ale arcului(arcurilor) de dinți sau ale segmentelor de dinți așa cum sunt concepute de software-ul CAD Dentsply Sirona inEos	.stl(s) ale arcului(arcurilor) de dinți sau ale segmentelor de dinți așa cum sunt concepute de software-ul CAD echivalent (de ex. 3shape <sup>+</sup> or exocad <sup>+</sup> )
Articol import sau tip de dispozitiv	Pentru software-ul CAM Dentsply Sirona inLab: arc de dinți	Pentru software CAM echivalent: punte cu contur complet, arc de dinți, punte sau o selecție similară
Strategie de frezare	Strategie creată anterior bazată pe selectarea materialului și a tipului de articol	Nu se aplică
Dimensiunea discului	Grosime în funcție de înălțimea dinților, de obicei 10 mm-20 mm	Nu se aplică
Instrumente de frezare	Selectate conform strategiei de frezare	Nu se aplică

<sup>+</sup>Imes-icore, 3shape, exocad și DGSHAPE nu sunt mărci comerciale înregistrate ale Dentsply Sirona.

## Instrucțiuni pas cu pas pentru frezarea dinților de proteze

**Notă:** Instrucțiunile următoare sunt compatibile cu mașina de frezare cu 5 axe Dentsply Sirona inLab MC X5. Se vor utiliza numai mașini de frezare cu 5 axe cu capabilitate de frezare PMMA.

### A. Procedură de fabricare: design

- Creați designul arcului de dinți sau a segmentului de dinți în software-ul CAD Dentsply Sirona inEos CAD în într-un altul echivalent.

### B. Procedură de fabricare: frezare

- Creați o lucrarea nouă selectând mașina MC X5.
- Selectați New Item (articol nou) și importați fișierul .stl sau .stls pentru arcul de dinți sau pentru segmentul de dinți ca tip de articol tooth arch și Material Misc Composite.

**NOTĂ:** În software-ul echivalent pentru alte mașini de frezare cu 5 axe, unii dintre acești pași pot fi într-o ordine diferită sau pot fi omiși. Consultați instrucțiunile producătorului mașinii sau adresați-vă distribuitorului pentru informații suplimentare.

- Selectați articolele importate și treceți mai departe la Select Blank.
- Selectați Add Blank, selectând Misc and Composite pentru Manufacturer și respectiv pentru Material. Asigurați-vă că înălțimea se potrivește cu discul utilizat pentru frezare. Selectați acest blank și treceți mai departe.
- Utilizați Positioning Tools pentru a plasa arcurile de dinți sau segmentele de dinți în disc așa cum doriți. Suprafețele ocluzale trebuie direcționate în mod similar. Amplasați spațiul vertical conform nuanțării dorite de către discul nuanțat. Treceți mai departe.
- Canalele de turnare de sprijin vor fi generate automat. Modificați așa cum doriți, apoi treceți mai departe.
- La Analyzing Tools, asigurați-vă este selectate Production Simulation. Arcul(arcurile) de dinți sau segmentele de dinți trebuie să apară în mare parte verzi. Detail Level recomandat este Very High. Machining Mode recomandat este Normal.
- Selectați Check Instruments și apoi asigurați-vă că setul de instrumente adecvat este afișat în software și este amplasat corect în mașină.
- Selectați Start Production. Așezați discul multistratificat PMMA în mașină cu partea mai deschisă în sus și asigurați-l. Apăsăți butonul Play de pe mașină sau selectați Start Production de pe computer.

- După ce frezarea este finalizată, scoateți discul din mașină și curățați (aspirarea sau aerul comprimat este suficient), îndepărtați arcul(arcurile) de dinți sau segmentele de dinți de pe disc și treceți la lipire.

**NOTĂ:** În software-ul echivalent pentru alte mașini de frezat cu 5 axe se va utiliza o strategie de frezare instalată anterior pe baza selecțiilor de material și a tipului de articol. Instrumentele se vor utiliza conform strategiilor de frezare instalate anterior.

**NOTĂ:** În software-ul echivalent pentru alte mașini de frezare cu 5 axe, unii dintre acești pași pot fi într-o ordine diferită sau pot fi omiși. Consultați instrucțiunile producătorului mașinii sau adresați-vă distribuitorului pentru informații suplimentare.

### C. Procedură de fabricare: lipire (imprimat și frezat)

#### Procedură de bază proteză dentară imprimată - Lucitone Digital Print

**NOTĂ:** Se recomandă utilizarea echipamentului individual de protecție.

- Conectați placa electrică de încălzire și setați temperatura:
  - Plăci de încălzire VWR (Nr. REF 906235 și 906237): 90 °C
  - Plăci de încălzire OHAUS (Nr. REF 906236 și 906238): 60 °C
- Montați uscat arcul(arcurile) de dinți sau segmentele de dinți. Trebuie să aveți grijă să evitați ciobirea marginilor gingivale.
- Scoateți inserția de spumă din recipientul metalic.
- Utilizați penseta pentru a așeza arcul(arcurile) de dinți sau segmentele de dinți în recipientul metalic, astfel încât dinții să fie poziționați cu falțul creștal în jos. Agitați flaconul de Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent pentru a asigura amestecarea corespunzătoare a conținutului. Adăugați suficient lichid pentru a asigura o imersare completă a falțului creștal al arcului (arcurilor) de dinți sau a segmentelor de dinți. Așezați imediat capacul pe recipientul metalic.



**ATENȚIE:** Utilizarea unei cantități inadecvate de Fuse Step 1 va compromite rezistența lipirii dinților.

**ATENȚIE:** Păstrați recipientul metalic fără niciun fel de acumulări de materie solidă, pentru a evita compromiterea rezistenței lipirii dinților.

5. Așezați recipientul metalic (în interiorul inelului metalic doar pentru modelele VWR) pe placa de încălzire până când banda de temperatură atinge 40 °C (cca. 4-6 minute).

**ATENȚIE:** Neatingerea temperaturii de 40 °C sau utilizarea temperaturilor de încălzire mai ridicate pentru a accelera procesul va compromite rezistența aderenței dinților.

6. Îndepărtați cu atenție recipientul metalic de pe placa electrică de încălzire. Scoateți capacul de pe recipientul metalic și utilizați penseta pentru a prinde arcul(arcurile) de dinți sau segmentele de dinți. Lăsați arcul(arcurile) de dinți sau segmentele de dinți să se usuce la aer timp de minimum două (2) minute. Nu ștergeți arcul(arcurile) de dinți sau segmentele de dinți.
7. Așezați imediat capacul la loc pe recipientul metalic. Nu reasezați recipientul metalic pe placa electrică de încălzire înainte de a trata următorul set de arcuri de dinți sau de segmente de dinți.
8. **Tehnică pentru arcurile de dinți:** Aplicați o cantitate mică de Lucitone Digital Fuse™ Step 2 – 3D Denture Bonding Resin nuanța Original în toate buzunarele dentare. Introduceți arcul de dinți în buzunare și aplicați presiune pe suprafața ocluzală. Mențineți în poziție în timp ce îndepărtați excesul de material pe bază de rășină din partea bucală folosind tifon 4x4. Treceți la pasul 9.

**Tehnică pentru segmentele de dinți:** Aplicați o cantitate mică de Lucitone Digital Fuse Step 2 – 3D Denture Bonding Resin nuanța Original în buzunarul dentar corespunzător pentru segmentul de dinți. Aveți grijă să nu introduceți rășină în buzunarele adiacente. Introduceți dinții în buzunarele dentare și aplicați presiune pe suprafața ocluzală. Mențineți în poziție segmentul de dinți în timp ce îndepărtați excesul de material pe bază de rășină din partea bucală folosind tifon 4x4. Treceți la pasul 9. Notă: Pașii 8, 9 și 10 se vor repeta pentru fiecare segment de dinți.

**NOTĂ:** Fuse Step 2 este disponibil în toate nuanțele Lucitone Digital Print 3D Denture Base. Nuanța originală se poate utiliza ca opțiune de nuanță universală, exceptând roz-roșiatic închis.

9. În timp ce continuați să mențineți poziția arcului de dinți sau a segmentului de dinți, utilizați lampa UV pentru a polimeriza pentru aderență partea bucală a doi (2) dinți timp de zece (10) secunde. Repetați acest pas pentru a polimeriza pentru aderență toți dinții rămași.
10. Îndepărtați excesul de rășină de pe partea linguală folosind tifon 4x4, repetând această operațiune în jurul arcului de pe partea bucală a dinților rămași. În timp ce continuați să mențineți poziția dinților, polimerizați pentru aderență timp de zece (10) secunde. Repetați acest pas pentru a polimeriza pentru aderență toți dinții rămași.
11. Utilizați un vârf aplicator cu material textil pentru a aplica Lucitone Digital Fuse™ Step 3:
  - **OPȚIUNEA 1** Agent de sigilare Lucitone Digital Fuse Step 3 - 3D: Aplicați un strat subțire de agent de sigilare Step 3 pe zonele cervicale, utilizând un vârf aplicator cu material textil.
  - **OPȚIUNEA 2** Agent de sigilare Lucitone Digital Fuse Step 3 - Total: Aplicați un strat subțire de agent de sigilare Total pe zonele cervicale, utilizând un vârf aplicator cu material textil. Opțional (nu este necesar): Aplicați agentul de sigilare pe toată suprafața bazei dentare sau parțial (inclusiv pe tiparul în relief/preparat) conform preferințelor laboratorului.

#### Procedură de bază pentru proteze dentare frezate

**NOTĂ:** Se recomandă utilizarea echipamentului individual de protecție.

1. Montați uscat arcul de dinți sau segmentele de dinți. Trebuie să aveți grijă să evitați ciobirea marginilor gingivale.
2. Folosind un con inversat sau o freză rotundă (cu diametru nu mai mare de ¼ inch), ajustați buzunarul acolo unde există decupaje.  
**Sfat:** Harta cromatică din software-ul CAM și previzualizarea digitală a designului vor ghida tehnicianul în zona de ajustare. Consultați previzualizarea digitală a designului pentru amplasarea corectă a dinților.

3. Pregătiți lipirea pentru arcul de dinți sau pentru segmentele de dinți utilizând Lucitone® HIPA. Măsurați o cupă mică (11 grame) de pudră acrilică Lucitone HIPA și (8 ml) de Lucitone HIPA Liquid; adăugați pudra în lichid și amestecați timp de cincisprezece (15) secunde. Consultați instrucțiunile de utilizare ale Lucitone HIPA pentru informații suplimentare.
4. Umpleți toate buzunarele cu acril Lucitone HIPA, pentru arcul de dinți sau pentru segmentele de dinți, până la vârful marginilor gingivale.
5. Amplasați arcul de dinți sau segmentele de dinți pentru montarea uscată. Arcul de dinți sau segmentele de dinți vor disloca excesul de acrilic de lipire din buzunare. Asigurați-vă că presați arcul de dinți sau segmentele de dinți în buzunare înainte ca materialul să se umfle, până la un moment în care nu există niciun „poc” sesizabil atunci când așezați arcul de dinți sau segmentele de dinți. Notă: Lucitone HIPA are un timp de lucru de trei (3) minute.
6. Curățați cât mai mult exces de acrilic de pe arcul de dinți sau de pe segmentele de dinți și de pe suprafețele de bază utilizând un monomer de polimerizare la rece (pentru acest pas nu se va utiliza monomerul Lucitone HIPA).
7. Imersați proteza dentară într-un vas sub presiune pentru a polimeriza acrilul conform instrucțiunilor de utilizare ale Lucitone HIPA: 30 de minute/113 F (45 C)/20 psi.
8. Poate fi necesară o conturare minoră. Finisați și lustruiți proteza dentară utilizând tehnici convenționale.

#### Cerințe pentru frezarea coroanelor și punților provizorii

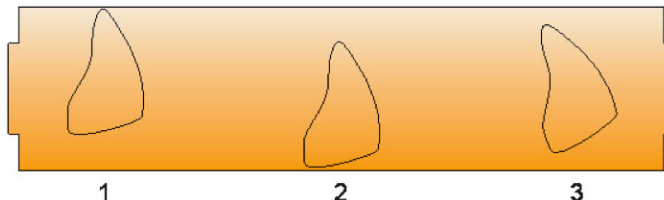
- > Grosime minimă: 1 mm ocluzie și 0,6 mm cervical
- > Diametre minime de conectare: anterior: 3,6 mm; posterior: 4,4 mm
- > Restaurarea provizorie poate fi fixată cu toate cimenturile pentru fixare provizorie.

#### Instrucțiuni pas cu pas pentru frezarea coroanelor și punților provizorii

##### A. Procedură de fabricare

1. Așezați discul pe mașină urmând instrucțiunile producătorului echipamentului.

**NOTĂ:** Variația de nuanță depinde de amplasarea coroanei/pontii în interiorul discului - a se vedea figurile 1, 2 și 3.



**Figura 1:** Poziționarea piesei în partea de sus a discului oferă mai mult spațiu incizal.

**Figura 2:** Poziționarea piesei în partea de jos a discului oferă mai puțin spațiu incizal.

**Figura 3:** Înclinarea piesei oferă un degrade de ton/nuanță diferit.

2. După frezare, scoateți discul din echipament și îndepărtați canalele de turnare.
3. Finisați și lustruiți utilizând tehnici convenționale.

# Viacvrstvý disk PMMA

Zubné náhrady | Dočasné korunky a mostíky

Návod na používanie

## Indikované použitie

Viacvrstvé PMMA disky značky Dentsply Sirona sa používajú na výrobu dočasných korúnok a mostíkov, ako aj segmentov celého zubného oblúka a zubných náhrad systémom CAD/CAM.

## Kontraindikácie

- Nesmie sa používať u pacientov s precitlivosťou na metakrylát alebo na niektorú z ostatných zložiek.

## Výstrahy

- Zubný lekár musí vziať do úvahy možné krížové reakcie alebo interakcie tohto materiálu s inými materiálmi, ktoré sa už nachádzajú v ústnom prostredí.

## Preventívne opatrenia

- Chráňte oči pred prachom z tohto výrobku.
- Po použití si umyte ruky.
- Výrobok nepreháňajte.
- Počas brúsenia nevdychnite prachové častice.
- Pri ručnom obrábaní na pracovisku používajte miestne vakuové odsávanie a vhodnú ochranu úst/tváre.

## Nežiaduce reakcie

- Ak sa tieto zdravotnícke výrobky budú spracúvať a používať správne, nežiaduce účinky sú veľmi nepravdepodobné. Úplne vylúčiť sa však nedajú reakcie imunitného systému (napr. alergie) na látky obsiahnuté v materiáli alebo lokálna parestézia (napr. poruchy chuti alebo podráždenie ústnej sliznice).
- Zvyškový prach môže pri frézovaní spôsobiť podráždenie.

Každý závažný incident v súvislosti s týmto výrobkom je potrebné nahlásiť výrobcovi a príslušnému orgánu v súlade s miestnymi predpismi.

## Technické špecifikácie

Spĺňa príslušné požiadavky normy ISO 22112: 2017[E] Stomatológia - Umelé zuby na zubné protézy a norma ISO 10477: 2018[E] Stomatológia - Polymérové korunkové a fazetovacie materiály.

## Požiadavky na frézovanie zubných náhrad

	Odporúčaná alternatíva	Prípustné alternatívy
Stroj	Dentsply Sirona inLab MC X5	Ktorýkoľvek 5-osový frézovací stroj vhodný na frézovanie PMMA (napr. imes-icore <sup>®</sup> CORiTEC 350i <sup>†</sup> alebo DGSHAPE DWX-52D <sup>†</sup> )
Softvér CAM	Softvér inLab CAM Dentsply Sirona	Ktorýkoľvek softvér CAM so stratégiou frézovania oblúkov alebo mostíkov z PMMA
Výber materiálu	Pre stroj Dentsply Sirona inLab CAM: Kompozit	Pre iné ekvivalentné stroje: PMMA
Súbory na import	.stl(y) zubného oblúka(ov) alebo segmentov zubov navrhnutých softvérom Dentsply Sirona inEos CAD	.stl(y) zubného oblúka(ov) alebo segmentov zubov navrhnutých v ekvivalentnom softvéri CAD (napr. 3shape <sup>†</sup> alebo exocad <sup>†</sup> )
Import položky alebo typu zariadenia	Pre Dentsply Sirona inLab CAM: Zubný oblúk	Pre iný ekvivalentný softvér CAM: Celobvodový mostík, zubný oblúk, mostík alebo podobná voľba
Stratégia frézovania	Vopred pripravená stratégia na základe výberu materiálu a typu položky	Nerelevantné
Veľkosť disku	Hrúbka v závislosti od výšky zubov, zvyčajne 10 mm - 20 mm	Nerelevantné
Frézovacie nástroje	Voľba podľa požiadaviek stratégie frézovania	Nerelevantné

<sup>†</sup>imes-icore, 3shape, exocad a DGSHAPE nie sú registrované ochranné známky spoločnosti Dentsply Sirona.

## Pokyny na frézovanie zubných náhrad

**Poznámka:** Nasledujúce pokyny platia pre 5-osový frézovací stroj Dentsply Sirona inLab MC X5. Musia sa používať len 5-osové frézky vhodné na frézovanie PMMA.

### A. Postup výroby: Návrh

- Vytvorte návrh(-y) zubného oblúka alebo segmentov zubov v softvéri ako Výrobca a ako Materiál. Uistite sa, že výška zodpovedá disku vhodnému na frézovanie PMMA.

### B. Postup výroby: Frézovanie

- Vytvorte novú úlohu a ako stroj vyberte MC X5.
- Vyberte Nová položka a naimportujte zubný oblúk alebo zubný segment .stl alebo .stls ako typ položky zubný oblúk a materiál Rôzny kompozit.

**POZNÁMKA:** V ekvivalentnom softvéri pre iné 5-osové frézky môžu niektoré z týchto krokov nasledovať po sebe v inom poradí alebo vynechať. Ďalšie informácie zistíte z návodu výrobcu stroja alebo od predajcu.

- Vyberte položky na importovanie a prejdite na položku Vybrať polotovár.
- Vyberte položku Pridať polotovár výberom Rôzne a Kompozit ako Výrobca a ako Materiál. Uistite sa, že výška zodpovedá disku použitému na frézovanie. Vyberte si tento polotovár a pokračujte ďalej.
- Polohovacími nástrojmi osadte zubný oblúk (oblúky) alebo segmenty zubov do disku podľa potreby. Okluzálne plochy nasmerujte podobne. Umiestňujte do vertikálneho priestoru podľa požadovaného odtieňa z tieňovaného disku. Pokračujte ďalej.
- Podporné vtoky sa vygenerujú automaticky. Upravte podľa potreby a pokračujte ďalej.
- V časti Analyzing Tools (Nástroje na analýzu) skontrolujte, či bola vybratá možnosť Production Simulation (Simulácia výroby). Zubné oblúky alebo segmenty zubov by mali mať väčšinou zelený vzhľad. Odporúčaná úroveň detailov je Veľmi vysoká. Odporúčaný režim obrábania je Normálny.
- Vyberte Kontrola nástrojov a skontrolujte, či je v softvéri uvedená správna súprava nástrojov a jej správne umiestnenie na stroji.
- Vyberte možnosť Spustiť výrobu. Vložte viacvrstvý disk PMMA do stroja svetlejšou stranou nahor a zaistite ho. Stlačte tlačidlo Prehrať na stroji alebo vyberte Spustiť výrobu na počítači.
- Po dokončení frézovania vyberte kotúč zo stroja a vyčistite ho (stačí vakuom alebo stlačeným vzduchom), odstráňte z neho zubný oblúk (zubné oblúky) alebo segmenty zubov a prejdite na lepenie.

**POZNÁMKA:** V ekvivalentnom softvéri pre iné 5-osové frézky sa použije predinštalovaná stratégia frézovania na základe výberu materiálu a typu predmetu. Nástroje sa musia používať v súlade s predinštalovanými stratégiami frézovania.

**POZNÁMKA:** V ekvivalentnom softvéri pre iné 5-osové frézky sa niektoré z týchto krokov môžu vykonávať v inom poradí alebo môžu byť vynechané. Ďalšie informácie zistíte z návodu výrobcu stroja alebo konzultáciami od predajcu.

### C. Postup výroby: Lepenie (vytlačené a vyfrézované)

#### Postup pri tlači základne zubnej náhrady - digitálna tlač Lucitone

**POZNÁMKA:** Odporúča sa používať osobné ochranné prostriedky.

- Zapnite elektrickú ohrevnú platňu a nastavte teplotu:
  - Ohrevné platne VWR (REF. č. 906235 a 906237): 90 °C
  - Ohrevné platne OHAUS (REF. č. 906236 a 906238): 60 °C
- Zubné oblúky alebo segmenty zubov osadte nasucho. Je potrebné dbať, aby nedošlo k odštiepeniu okrajov dasien.
- Z kovovej nádoby vyberte penovú vložku.
- Pinzetou vložte zubný oblúk (zubné oblúky) alebo segmenty zubov do kovovej nádoby, hrebeňovou časťou zubov nadol. Pretrepte fľaštičku s prípravkom Lucitone Digital Fuse™ Step 1 - 3D Tooth Conditioning Agent, aby sa obsah dôkladne premiešal. Pridajte dostatočné množstvo tekutiny, aby ste zabezpečili úplné ponorenie zubného oblúka (oblúkov) alebo segmentov zubov. Okamžite uzavrite kovovú nádobu pokrievkou.

**POZOR:** Pri použití nedostatočného množstva prípravku Fuse Step 1 hrozí zníženie pevnosti adhézie zubov.

**POZOR:** Nedovoľte, aby sa v kovovej nádobe tvorili pevné usadeniny, aby ste neohrozili pevnosť zubného spoja.

- Umiestnite kovovú nádobu (iba v prípade modelov VWR do kovovej obrúče) na ohrevnú platňu, kým teplotný pásik nezobrazí teplotu 40 °C (približne 4-6 minút).

**POZOR:** Teplota nižšia ako 40 °C alebo použitie vyšších teplôt na urýchlenie procesu zníži pevnosť väzby so zubom.

- Opatrne vyberte kovovú nádobu z elektrickej varnej dosky. Snímte pokrievku z kovovej nádoby a pinzetou vyberte zubný oblúk (zubné oblúky) alebo segmenty zubov. Zubný oblúk (zubné oblúky) alebo segmenty zubov nechajte oschnúť na vzduchu minimálne dve (2) minúty. Zubná oblúk(y) ani segment(y) zubov neatierajte.
- Kovovú nádobu okamžite uzavrite pokrievkou. Kovovú nádobu nedávajte späť na elektrickú varnú dosku, kým nebudete pripravení na spracovanie ďalšej súpravy zubných oblúkov alebo segmentov zubov.
- Technika zubného oblúka:** Do všetkých zubných vreciek aplikujte malé množstvo hmoty Lucitone Digital Fuse™ Step 2 - 3D Denture Bonding Resin Shade Original. Zubný oblúk vložte do vreciek a zatlačte na okluzálnu plochu. Pridržiavajte ho na mieste a zároveň gázou 4x4 odstráňte prebytočný materiál živice z bukálnej strany. Prejdite na krok 9.

**Technika zubných segmentov:** Aplikujte malé množstvo hmoty Lucitone Digital Fuse Step 2 - 3D Denture Bonding Resin shade Original do príslušných vreciek pre daný segment zuba. Dávajte pozor, aby sa živica nedostala do susedných vreciek. Zuby vložte do zubných vreciek a pritlačte na okluzálnu plochu. Pridržite segment zubov na mieste a zároveň odstráňte prebytočný materiál živice z bukálnej strany gázou 4x4. Prejdite na krok 9. Poznámka: Kroky 8, 9 a 10 zopakujte pre každý segment zubov.

**POZNÁMKA:** Prípravok Fuse Step 2 je dostupný pre všetky odtiene základne snímateľnej zubnej náhrady Lucitone Digital Print 3D Denture Base. Pôvodný odtieň môže byť použitý ako univerzálna možnosť s výnimkou tmavej červenasto ružovej.

- Ďalej pridržiavajte zubný oblúk alebo segment zuba na mieste, na vytvrdenie bukálnej strany dvoch (2) zubov použite UV lampu desať (10) sekúnd. Tento krok zopakujte a vytvrďte všetky zvyšné zuby.
- Gázou 4x4 odstráňte prebytočnú živicu z lingválnej strany a zopakujte to okolo oblúka na bukálnej strane zvyšných zubov. Naďalej pridržiavajte zuby na mieste a 10 sekúnd ich vytvrďte. Tento krok zopakujte a vytvrďte všetky zvyšné zuby.
- Na aplikáciu prípravku Lucitone Digital Fuse™ Step 3 použite aplikátor s hlavičkou:
  - MOŽNOSŤ 1** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **3D sealer:** Naneste tenkú vrstvu sealera Step 3 na krčky pomocou aplikátora s hlavičkou.
  - MOŽNOSŤ 2** Lucitone Digital Fuse Step 3 - **Total:** Naneste tenkú vrstvu sealera Total na krčky pomocou aplikátora s hlavičkou. Voliteľné (nevyžaduje sa): Naneste sealer na celý povrch základne snímateľnej zubnej náhrady alebo na jej časť (vrátane intaglia/ dasna) podľa preferencií laboratória.

Zubná náhrada je teraz pripravená na použitie. Pokyny na použitie krok za krokom nájdete v časti D Návodu na použitie zubnej náhrady Dentsply Sirona Lucitone Digital Print.

## Postup s frézovanou základňou zubnej náhrady

**POZNÁMKA:** Odporúča sa používať osobné ochranné prostriedky.

- Zubný oblúk alebo segment zubov osadte nasucho. Je potrebné dbať, aby nedošlo k odštiepeniu okrajov dasien.
- Použitím obráteného kužela alebo okrúhleho vrtáka (s priemerom najviac ¼") upravte vrecko v miestach, kde sú priehlbiny.

**Tip:** Farebná mapa zo softvéru CAM a digitálny náhľad návrhu navedú technika na oblasť úpravy. Pozrite si digitálny náhľad návrhu, ak chcete zistiť správne umiestnenie zubov.

- Pripravte lepenie zubného oblúka alebo segmentov zubov použitím Lucitone® HIPA. Naberte jednu malú odmerku (11 g) akrylového prášku Lucitone HIPA a (8 ml) tekutiny Lucitone HIPA; pridajte prášok do tekutiny a miešajte pätnásť (15) sekúnd. Ďalšie informácie nájdete v návode na používanie Lucitone HIPA.

4. Vyplňte všetky vrecká akrylom Lucitone HIPA pre zubný oblúk alebo segmenty zubov až po hornú hranicu dasna.

5. Zubný oblúk alebo segmenty zubov osadzujte v tom poradí, v akom boli osadzované nasucho. Zubný oblúk alebo segmenty zubov vytlačia prebytočný akryl z vreciek. Dbajte, aby ste zubný oblúk alebo segmenty zuba zatlačili do vreciek skôr, ako materiál napučí až tak, že pri osadzovaní zubného oblúka alebo segmentov zuba nedôjde k zreteľnému „puknutiu“. Poznámka: Čas spracovateľnosti Lucitone HIPA je tri (3) minúty.

6. Z povrchu zubného oblúka alebo segmentov zuba a základne odstráňte monomérom na vytvrdzovanie za studena čo najviac prebytočného akrylu (na tento krok sa nesmie používať monomér Lucitone HIPA).

7. Zubnú náhradu ponorte do tlakového hrnca a akryl vytvrďte podľa návodu na použitie Lucitone HIPA: 30 minút / 113 °F (45 °C) / 20 psi.

8. Môže byť potrebné drobné dotvarovanie. Dokončite a vyleštite zubnú náhradu bežnými technikami.

## Požiadavky na frézovanie dočasných korúnok a mostíkov

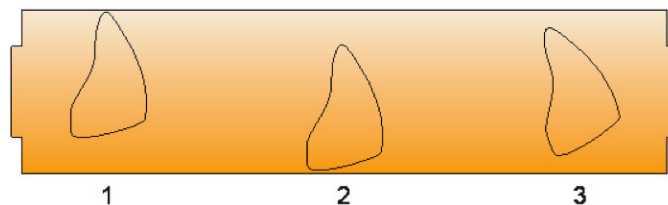
- > Minimálna hrúbka: 1 mm oklúzia a 0,6 mm cervikálne
- > Minimálne priemery spoja: Predná časť: 3,6 mm; zadná časť: 4,4 mm
- > Provizórnu náhradu možno fixovať všetkými cementmi určenými na dočasnú fixáciu.

## Pokyny krok za krokom na frézovanie dočasných korúnok a mostíkov

### A. Postup výroby:

1. Disk umiestnite na zariadenie podľa pokynov výrobcu zariadenia.

**POZNÁMKA:** Rozdiely odtieňov sú určené umiestnením korunky/mostíka v rámci disku – pozri obrázky 1, 2 a 3.



**Obrázok 1:** Umiestnenie dielu v hornej časti disku poskytuje incizálnejší výsledok.

**Obrázok 2:** Umiestnenie dielu v spodnej časti disku poskytuje menej incizálny výsledok.

**Obrázok 3:** Naklonením dielu sa dosiahne iný tón/odtieňový gradient.

- 2 Po vyfrézovaní vyberte kotúč zo zariadenia a odstráňte vtoky.
- 3 Pri povrchovej úprave a leštení postupujte podľa bežných techník.