

IPS **Empress**[®] Esthetic Speed

Фосфатна пакувальна маса

Інструкція з використання



UA.TR.101

Уповноважений Представник в Україні:
Представництво "Івоклар Вівадент Маркетинг Лімітед"
Адреса: вул. Дніпровська Набережна, буд. 23/А, офіс 8
02098, м. Київ, Дарницький район, Україна
E-Mail: info@ivoclarvivadent.com
Тел. + 38 (0) 44 219-40-30

Тільки для використання в стоматології.

"Івоклар Вівадент АГ"
9494 Шаан / Ліхтенштейн
www.ivoclarvivadent.com

ivoclar
vivadent[®]
technical

Опис

Фосфатна пакувальна маса IPS Empress Esthetic Speed (тип 1, клас 1) може застосовуватися для пресування заготовок IPS Empress Esthetic у печах для пресування Programat фірми "Івоклар Вівадент".

Показання

Запакування моделей (віск, моделювальна пластмаса) для підготовки до пресування заготовок IPS Empress Esthetic.

Протипоказання

Будь-яке інше використання, не описане в пункті "Показання".

Об'єм поставки

- Порошок IPS Empress Esthetic Speed Pulver: 25 пакетиків по 100 г, а також Мірна склянка
- Рідина IPS Empress Esthetic Speed Liquid: 0,5 л

Зберігання

- Зберігання при 12-28°C
- Порошок зберігати в сухому місці
- Рідину зберігати при температурі не нижче +5°C (рідина чутлива до холоду!)
Якщо рідина один раз замерзала, вона стає непридатною для використання (відбувається кристалізація).

Робоча температура

- Кімнатна температура 18°C - макс. 23°C
- Відхилення робочої температури суттєво впливають на процес отвердження.
- Підвищена робоча температура прискорює процес отвердження.
- Знижена робоча температура сповільнює процес отвердження.

Муфельна система й поршень пресування

Для заготовок IPS e.max і IPS InLine PoM обов'язково слід застосовувати муфельну систему IPS Muffelsystem (100 г, 200 г і 300 г).

Для заготовок IPS e.max і IPS InLine PoM обов'язково слід застосовувати муфельну систему IPS Empress Esthetic Muffelsystem (цоколь, муфельна лера, силіконове кільце), а також стрижень із оксиду алюмінію IPS Aloх / IPS One-Way-Plunger, погоджені з IPS Empress Esthetic. Компоненти різних систем не сумісні між собою. Тому використовуйте компоненти тільки однієї системи.

Співвідношення змішування: 100 г порошку: 27 мл рідини для розведення

Показання	Концентрація прибл.	Муфель 100 г Рідина : дист.вода	Муфель 200 г Рідина : дист.вода
Вкладки Inlay MO + OD	50%	13.5 мл :13.5 мл	27 мл : 27 мл
Вкладки Inlay MOD	60%	16 мл : 11 мл	32 мл : 22 мл
Вініри	50%	13.5 мл : 13.5 мл	27 мл : 27 мл
Коронки	60%	16 мл : 11 мл	32 мл : 22 мл

Дані про концентрації рідини є орієнтовними й при необхідності можуть бути скоректовані. Загальна кількість рідини (рідина + дистильована вода) у кожному разі повинна зберігатися. Концентрат розбавляти не більше, ніж на 50%.

Обробка

Надлишки ізолюючого засобу можуть вступати в реакцію з пакувальною масою й погіршувати результати пресування. Перед пакуванням надлишки обдути стисненим повітрям.

- Рідину налити в посудину для змішування
- Засипати порошок
- Пакувальну масу добре замішати за допомогою шпателя протягом 20 сек, до рівномірного зволоження порошку.

Вакуумний змішувач

Тривалість змішування під вакуумом (при кімнатній температурі)	1,5 хв.
Число обертів	приб. 350 обертів/хвилину
Робочий час	5,5 хв.
Час отвердження	мінімум 30 - максимум 45 хв.

Робочий час залежить від температури матеріалу, кількості матеріалу, що замішується, тривалості змішування і його інтенсивності у вашого змішувача. Підвищена температура матеріалу або збільшена тривалість скорочують робочий час.

Пакування

- Одноразово замішувати макс. 400 г пакувальної маси
- Точно дотримуватися співвідношення змішування!
- Пакування виконувати на вібростолу при легкій вібрації. Запаковану опоку залишити отверджуватися, не піддаючи ніяким коливанням і не виконуючі з нею ніяких маніпуляцій.

Деякі моменти, які впливають на розширення при отвердженні пакувальної маси

- Температура пакувальної маси й рідини
- Залишки води в ємності для змішування, вологість повітря

Розігрів / Час витримки

Кінцева температура (Муфельну піч увімкнути вчасно)	850°C
Час витримки після досягнення кінцевої температури 850°C	100 г опока - мінімум 45 хв.
	200 г опока - мінімум 60 хв.

Якщо одночасно прогріваються більше 2 опок, час витримки слід збільшити на 15 хв. на кожну додаткову опоку.

Порада

Якщо виконується кілька пакувань Speed, їх слід виконувати з інтервалом і поміщати в піч із інтервалом часу приблизно 20 хв.

При постановці опок у муфельну піч стежити за тим, щоб температура в печі не падала занадто сильно. Заданий час витримки відлічується від повторного досягнення температури прогріву.

IPS Empress Esthetic	
Заготовка	Нагрівати
Стрижень із оксиду алюмінію	Нагрівати
One-Way-Plunger	Не нагрівати

Важливі вказівки

- Не використовувати ніяких рідин для зняття напруг на воску (Tensid). Вони можуть вступати в реакцію з пакувальною масою.
- Стабільно позитивний результат можливий тільки при дотриманні всіх умов інструкції й при незмінних умовах роботи.
- Концентрат рідини розбавляти тільки дистильованою або деіонізованою водою.
- Концентрація рідини: чим більше дистильованої або деіонізованої води додається в рідину, тем менше буде розширення при отвердженні. При цьому міцність пакувальної маси буде зменшуватися. Рідину розбавляти не більше, ніж на 50%.
- Пакувальну масу обробляти тільки чистим сухим інструментом, не використовувати посудин для замішування гіпсу.
- Не виконувати пакування під тиском, оскільки при цьому можуть змінюватися властивості продукту.
- Час отвердження повинен точно дотримуватися, оскільки воно впливає на розширення.
- Спресовану опоку відразу ж після закінчення програми дістати з печі й помістити прохолоджуватися на ґрати.

Для забезпечення достатнього нагрівання опок у муфельній печі необхідно прийняти до уваги наступні моменти:

- Муфельна піч може бути заповнена не більше, чим на половину.
- При цьому опоки слід розташовувати ближче до задньої стінки муфельної печі.
- При поміщенні опок у піч стежити за тим, щоб температура печі не падала занадто сильно.
- Опоки в муфельну піч завжди поміщати отвором униз.
- Якщо в муфельній печі прогріваються більше чим 2 опоки на 200 г, рекомендується виконувати запакування з інтервалом (прибл. 20 хв.) і також з інтервалом поміщати їх у піч.
- Опоки ставити таким чином, щоб вони не стикалися між собою. Забезпечувати циркуляцію повітря.

Безпека



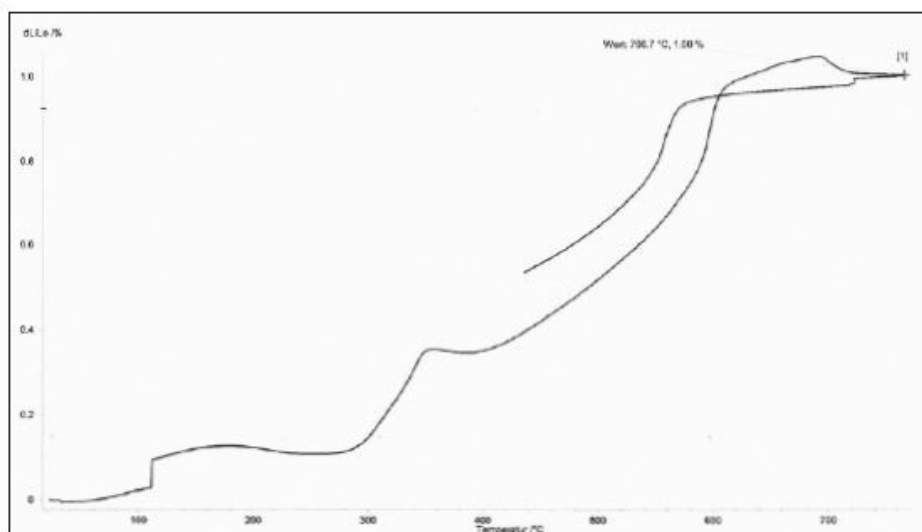
- Цей матеріал містить кварц, який може привести до ушкодження легенів у результаті багаторазового тривалого вдихання
- Не вдихайте пил
- У випадку недостатньої вентиляції, надягайте засоби захисту органів дихання
- Вміст/контейнер повинні бути утилізовані відповідно до місцевого законодавства.
- Не відкривайте піч протягом перших 20 хвилин попереднього нагрівання при обробці матеріалу швидкісним методом. небезпека опіків, викликаних парами воску, які можуть спалахнути в повітрі!

Фізичні дані

по ISO 15912:2016 (E):

- | | | |
|---|------------------------------|-------------|
| - | Текучість: | 110 мм |
| - | Початок отвердження: | 10,5 хвилин |
| - | Міцність: | 3,3 МПа |
| - | Лінійне термічне розширення: | 0,9% |

Крива типового лінійного теплового розширення:



Склад

Кварц, кристобаліт, зв'язувальні речовини: фосфат амонію, оксид магнію.

Матеріал був розроблений для застосування в стоматології й повинен використовуватися відповідно до інструкції. Виробник не несе відповідальності за результати, отримані при іншому використанні або при невідповідному використанні. Крім того, користувач зобов'язаний перевірити матеріал на відповідність для застосування для будь-яких цілей, не зазначених в інструкції, під власну відповідальність.