

Nuovo a partire da: 09.2013

inCoris CC

Blocchetti in metallo sinterizzato per inLab
Istruzioni di lavorazione: realizzazione di restauri per corone e ponti

Italiano



Indice per argomenti

| | | |
|----|---|----|
| 1 | Informazioni generali | 4 |
| 2 | Materiale..... | 5 |
| 3 | Destinazione d'uso | 6 |
| 4 | Composizione chimica | 8 |
| 5 | Dati tecnici..... | 9 |
| 6 | Indicazione e avvertenze per la preparazione..... | 10 |
| | 6.1 Indicazione | 10 |
| | 6.2 Controindicazione | 10 |
| | 6.3 Avvertenze generali sulla preparazione | 10 |
| | 6.4 Preparazione di corone di denti frontali e laterali | 10 |
| 7 | Realizzazione del restauro | 13 |
| | 7.1 Scansione, costruzione e molaggio | 13 |
| | 7.2 Sostituzione dell'acqua con inLab MC XL | 13 |
| | 7.3 Post-elaborazione del restauro molato | 13 |
| | 7.4 Sinterizzazione..... | 14 |
| | 7.5 Lavorazione successiva della struttura sinterizzata | 15 |
| | 7.6 Rivestimento | 15 |
| 8 | Brasatura/lavorazione al laser..... | 16 |
| 9 | Ricerca errori..... | 17 |
| 10 | Strumenti e materiali consigliati..... | 19 |
| 11 | Avvertenze per il fissaggio | 20 |
| 12 | Rimozione di restauri inseriti e trapanazione | 21 |
| 13 | Suggerimenti per il riciclaggio dei residui di molaggio di inCoris CC | 22 |

| | | |
|-----------|-----------------------------|-----------|
| 14 | Bibliografia..... | 26 |
| 14.1 | Scienza dei materiali | 26 |
| 14.2 | CEREC/ inLab | 27 |



1 Informazioni generali

Il prodotto inCoris CC reca il marchio CE in conformità con le disposizioni della direttiva 93/42/CEE del 14 giugno 1993 sui prodotti medicali.

I blocchetti inCoris CC sono destinati alla creazione di restauri dentali personalizzati, che potranno essere lucidati o rivestiti dopo il molaggio o la sinterizzazione.

Rx only

ATTENZIONE: In base alla legge federale degli USA, questo prodotto deve essere venduto solo a medici, dentisti o esperti autorizzati o su loro incarico.

2 Materiale

Con inCoris CC si intendono bocchetti in una lega cobalto-cromo.

I bocchetti vengono prodotti parzialmente sinterizzati, quindi ingranditi con il sistema CAD/CAM inLab, lavorati per preparazioni singole e poi densamente sinterizzati.

Le singole preparazioni densamente sinterizzate, dopo una fase di post-elaborazione vengono rivestite e/o lucidate come di consueto.

I vantaggi di inCoris CC sono:

- la rapidità del processo,
- l'elevata qualità dei lavori,
- la sicurezza del processo attraverso la lavorazione in umido,
- il flusso di lavoro pulito, puramente digitale

3 Destinazione d'uso

I blocchetti inCoris CC sono destinati alla creazione di restauri personalizzati, che potranno essere lucidati o rivestiti dopo il molaggio o la sinterizzazione.

- Cappette per corona nell'area dei denti frontali e laterali
- Strutture a ponte fino a 4 elementi nell'area dei denti frontali e laterali con max. 2 elementi intermedi
- Corone coniche e telescopiche

Controindicazioni

Non utilizzare in caso di ipersensibilità dimostrata verso uno o più metalli presenti nella lega.

Avvertenza

inCoris CC contiene cobalto e cromo. Per determinati legami tra questi materiali esistono concentrazioni massime consentite per il luogo di lavoro (valori MAK). La lavorazione con strumenti a rotazione deve essere effettuata con una procedura di molaggio in umido utilizzando il box di rifinitura raccomandato. In alternativa è possibile lavorare a secco in un box di rifinitura idoneo, se è presente un'aspirazione efficace per mezzo di aspirapolvere di classe H. Particolare cautela va prestata durante la loro pulizia (indossare i dispositivi di protezione individuale). Inoltre si raccomanda di indossare dei dispositivi di protezione per la bocca e il viso (camice, maschera antipolvere con filtro per particelle P3, guanti, occhiali protettivi).

In caso di nota sensibilizzazione verso uno dei materiali, la lega non dovrebbe essere inserita e/o lavorata.

- Osservare la scheda tecnica di sicurezza!
- Evitare attività che provochino la formazione di polvere.
- In caso di polvere, indossare i dispositivi di protezione individuale (camice, maschera antipolvere con filtro per particelle P3, guanti, occhiali protettivi).
- Pulire la camera di molaggio prima del cambio di materiale (ved. Sostituzione dell'acqua inLab MC XL).
- Sciacquare tutti i restauri (anche diversi da inCoris CC) sotto abbondante acqua corrente per evitare contaminazioni.
- Non smaltire né nelle acque di scarico né con i rifiuti domestici: rispettare i Suggerimenti per il riciclaggio dei residui di molaggio di inCoris CC [→ 22].

Solo per uso dentistico.

Conservare sotto chiave e fuori dalla portata dei bambini.

Misure precauzionali

Durante il molaggio di inCoris CC utilizzare un serbatoio dell'acqua separato. In questo modo si evitano contaminazioni incrociate e si rende possibile il riciclaggio separato dei residui di inCoris CC.

Pulire la camera di molaggio MC XL prima del cambio del materiale. Osservare al riguardo le istruzioni d'uso dell'apparecchio. Sciacquare tutti i restauri (anche diversi da inCoris CC) sotto abbondante acqua corrente per evitare contaminazioni.

Suddividere il processo di molaggio dei blocchetti Maxi L in almeno due fasi di lavori di grandezza quanto più uguale possibile, per evitare il rischio di una rottura.

Effetti collaterali

Sono possibili allergie verso i metalli contenuti nella lega, nonché sensibilizzazioni per cause elettrochimiche. In rari casi sono stati segnalati effetti collaterali a livello sistemico dei metalli contenuti nella lega.

Interazioni farmacologiche

Evitare il contatto occlusale e approssimale di diversi tipi di leghe.

Durante la lavorazione delle leghe dentali evitare di inalare polveri e vapori. Per la protezione contro le polveri ed i vapori utilizzare impianti di aspirazione idonei come pure una protezione per il viso o le vie respiratorie.

4 Composizione chimica

| Componenti | Dati in % in peso: |
|------------|--------------------|
| Co | 63,3 |
| Cr | 28,5 |
| Mo | 6,0 |
| Mn | <0,8 |
| Si | <0,8 |
| Fe | <0,3 |
| N | <0,3 |

5 Dati tecnici

Le seguenti indicazioni sono valide per il materiale densamente sinterizzato in un forno per la sinterizzazione inFire HTC speed con funzione per metalli.

| | |
|---|---|
| Tipo | Lega di cottura NEM (NEM=metallo non nobile) |
| Durezza secondo Vickers: | 235 HV |
| 0,2% limite elastico | g) 495 MPa b) 480 MPa |
| Resistenza alla trazione: | g) 850 MPa b) 820 MPa |
| Modulo di elasticità: | b) 165 GPa |
| Allungamento dopo rottura | g) 22 % b) 19 % |
| Densità | 7,9 g/cm ³ |
| Punto stato solido | 1360 °C |
| Punto stato liquido | 1400 °C |
| Coefficiente di dilatazione termica, valore WAK: (25-500 °C) (25-600°C) | 14,7 µm/m·K 15,0 µm/m·K |

g: sinterizzato

b: caratteristiche ottenibili dopo il rivestimento ceramico

Misurazioni sui campioni conformemente a DIN EN ISO 22674

6 Indicazione e avvertenze per la preparazione

6.1 Indicazione

- Corone e ponti completamente anatomici, ridotti e parzialmente ridotti, nell'area dei denti frontali e laterali.
- Ponti con max. 4 unità e max. 2 elementi intermedi.

6.2 Controindicazione

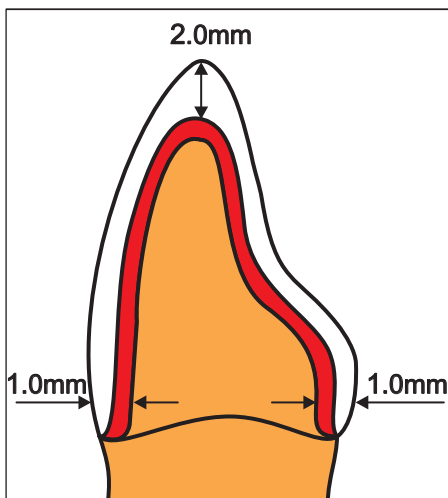
- In caso di igiene orale insufficiente
- In caso di risultati della preparazione insufficienti
- In caso di insufficiente presenza di smalto
- In caso di spazio disponibile insufficiente

6.3 Avvertenze generali sulla preparazione

- La preparazione deve essere effettuata con una scanalatura oppure con un gradino con spigolo arrotondato.
- L'angolo di preparazione verticale dovrebbe essere pari almeno a 3°. Tutti i collegamenti dalle superfici assiali a quelle occlusali o incisali vanno arrotondati. Usare preferibilmente piani e/o superfici lisce.
- Lo spessore di parete minimo del restauro varia a seconda dell'area di indicazione.

6.4 Preparazione di corone di denti frontali e laterali

Preparazione di denti frontali

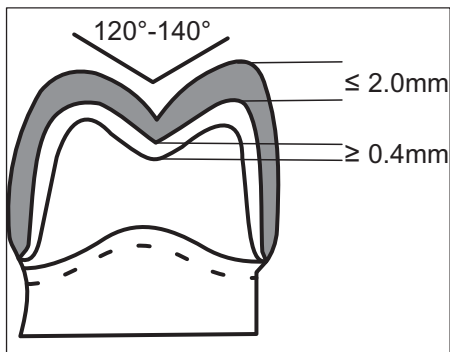


Per la preparazione di restauri di denti frontali, oltre ad una profondità minima di taglio circolare di 1,0 mm, deve essere garantito un angolo conico delle superfici assiali della preparazione di 6°-8°. I collegamenti tra le superfici assiali, palatinali ed incisali devono essere arrotondate. Per punti di vista estetici la rimozione incisale dovrebbe essere pari a 2,0 mm. La larghezza minima del bordo incisale in direzione vestibolo-orale nei restauri realizzati con CAD/CAM dovrebbe essere pari ad almeno 0,8-0,9 mm, per garantire una riproduzione esatta delle superfici interne del restauro tramite l'unità di fresatura o di molaggio.

Dimensioni della struttura

| | |
|-----------------------------------|--------|
| Spessore parete cappette singole | 0,4 mm |
| Spessore margine cappette singole | 0,2 mm |
| Spessore parete ponti | 0,5 mm |
| Spessore margine ponti | 0,2 mm |

Preparazione di denti laterali (premolari e molari)



Lo spessore del materiale nel punto più profondo della fessura principale dovrebbe essere pari ad almeno 0,4 mm nei restauri di denti singoli e ad almeno 0,5 mm nei ponti. Lo spessore del margine su tutto il perimetro deve essere pari a 0,2 mm sia nei ponti sia nelle corone singole.

Durante la creazione della cuspidine nel rivestimento prestare attenzione affinché lo spessore del materiale sia di almeno 2 mm.

Il margine di corona che fuoriesce dovrebbe avere uno spessore di 0,2 mm. Per i restauri rivestiti nell'area dei denti laterali deve essere garantito occlusalmente uno spessore dello strato minimo della ceramica di rivestimento pari a 1,0 mm. A causa degli spessori della struttura minimi richiesti, nell'area delle superfici occlusali andrebbe ottenuta una rimozione di sostanza di almeno 1,5 mm.

Dimensioni della struttura

| | |
|-----------------------------------|--------|
| Spessore parete cappette singole | 0,4 mm |
| Spessore margine cappette singole | 0,2 mm |
| Spessore parete ponti | 0,5 mm |
| Spessore margine ponti | 0,2 mm |

La conicità delle superfici di preparazione dovrebbe essere pari a 6° - 8°. I collegamenti tra le pareti assiali e le superfici occlusali devono essere generalmente arrotondati, in modo che il rilievo occlusale rappresenti una forma semplificata della superficie di masticazione.

Un angolo di apertura delle superfici occlusali di 120° - 140° garantisce una riproduzione esatta delle superfici interne dei restauri durante la procedura di molaggio e di conseguenza un buon adattamento interno.

Preparazione di ponti

Per la preparazione di ponti, relativamente alle profondità di taglio e alle caratteristiche di design valgono in linea di principio le stesse raccomandazioni indicate per le corone singole.

L'angolo conico della preparazione è di significato centrale soprattutto per i ponti perché garantisce che tutte le geometrie dei monconi di tutti i pilastri di un restauro a ponte presentino una buona riproducibilità.

Le superfici di preparazione parallele o molto inclinate possono causare imprecisioni di adattamento durante la riproduzione delle superfici interne del restauro.

L'angolo conico ottimale delle superfici dei monconi corrispondenti di tutti i pilastri dei ponti dovrebbe essere pari ad almeno 6°.

Per ponti nell'area dei denti laterali vale quanto segue:

- Numero di elementi intermedi: 2
- Sezione trasversale dei connettori: 9 mm²
- Attacco su posizione del dente (massimo 1 attacco fino alla dimensione del premolare) fino al dente 5 incluso
- Sezione trasversale del connettore per questo attacco: 12 mm²

Per ponti nell'area dei denti frontali vale quanto segue:

- Numero di elementi intermedi: 2
- Sezione trasversale dei connettori: 6mm²

7 Realizzazione del restauro

7.1 Scansione, costruzione e molaggio

La lavorazione di inCoris CC è possibile solo con la versione software 4.2 o superiore.

Se si utilizza il software 4.2, selezionare nella finestra di dialogo del materiale Sirona / inCoris CC.

Indicazioni più precise vengono fornite nel "Manuale inLab SW per l'operatore".

7.2 Sostituzione dell'acqua con inLab MC XL

Osservare le avvertenze e le istruzioni per la sostituzione dell'acqua nelle istruzioni d'uso inLab MC XL, capitolo "Sostituzione dell'acqua".

I residui di molaggio devono essere raccolti in un contenitore e riciclati (vedere anche Suggerimenti per il riciclaggio dei residui di molaggio di inCoris CC [→ 22]).

7.3 Post-elaborazione del restauro molato

ATTENZIONE

Pericolo di lesioni

Indossare i dispositivi di protezione individuale per lavorare con gli strumenti a mole diamantate.

Al termine del processo di molaggio e prima della sinterizzazione i restauri devono essere separati con l'ausilio di una turbina con raffreddamento ad acqua con uno strumento a mole diamantate in un box di rifinitura. Successivamente vengono rettificati i punti di applicazione dei connettori sempre utilizzando il raffreddamento ad acqua. Un sufficiente raffreddamento ad acqua è indispensabile per evitare la formazione di polvere. Questo processo avviene sopra una base aspirante. La base sporca deve essere successivamente smaltita separatamente.

Non è raccomandabile un'ulteriore rifinitura a causa dell'estrema morbidezza del materiale prima della sinterizzazione. Per lavorare su inCoris CC utilizzare strumenti a mole diamantate separate.

Il restauro separato viene pulito, dopo la pulitura dei punti di applicazione dei connettori, sotto acqua corrente, e quindi asciugato con l'ausilio di aria compressa. Durante questa operazione è necessario controllare che sul lato interno delle corone singole o dei pilastri dei ponti non siano presenti residui di molaggio.

Eventuali residui di molaggio potrebbero incrostarsi durante il processo di sinterizzazione e compromettere così l'adattamento del restauro.

7.4 Sinterizzazione

I restauri in inCoris CC devono essere sinterizzati da asciutti in atmosfera ridotta (Argon).

Il processo di sinterizzazione dovrebbe avvenire esclusivamente nel forno Sirona inFire HTC speed con funzione per metalli con il programma inCoris CC preimpostato.



- Per la sinterizzazione di strutture inCoris CC, utilizzare esclusivamente i contenitori per sinterizzazione e le perle per sinterizzazione previsti per i forni ad alta temperatura in uso.
- Accertarsi che le strutture siano completamente immerse nel letto di sfere (fino al margine della corona).
- All'interno delle corone non devono essere presenti perle di sinterizzazione che potrebbero altrimenti ostacolare la contrazione di sinterizzazione.
- Rimuovere le sfere in posizione interdentale con l'ausilio di una sonda, in modo da rendere possibile una contrazione libera.
- Nel caso in cui vengano sinterizzati più restauri, non devono assolutamente toccarsi fra loro.
- I restauri devono essere posizionati in modo da non ostacolare la contrazione di sinterizzazione.
- I restauri devono essere posizionati in modo da non toccare la ciotola per sinterizzazione perché questo può danneggiare i restauri e la ciotola per sinterizzazione stessa.
- Durante la sinterizzazione con Argon le perle di sinterizzazione si colorano di grigio. Si tratta di un effetto voluto.
- In caso di perle di sinterizzazione nuove, eseguire un primo ciclo di sinterizzazione con Argon senza restauri.

7.5 Lavorazione successiva della struttura sinterizzata

La lavorazione di strutture inCoris CC dovrebbe avvenire esclusivamente con frese in metallo duro con denti alternati o a spirale adatte per la lavorazione di CoCr. Lavorare sempre con una pressione di contatto ridotta e in una sola direzione.

Sabbiare la struttura con ossido di alluminio (250 µm, 3-4 bar) dall'esterno e pulirla successivamente con un getto di vapore.

AVVISO

Una misura che ha una forte influenza sulla qualità è la sabbiatura delle strutture inCoris CC.

- Utilizzare solamente abrasivi puri.
- Sabbiare con abrasivi dalla granulometria consigliata (250 µm).
- Osservare la pressione di sabbiatura consigliata (3-4 bar).
- Osservare l'angolo di sabbiatura consigliato (45°).
- Controllare di quando in quando l'ugello del getto della sabbiatrice. L'ingrandimento dell'ugello (dovuto al flusso di abrasivo) determina una riduzione della velocità e della pressione di sabbiatura.

7.6 Rivestimento

Durante il successivo rivestimento ceramico della struttura attenersi scrupolosamente alle istruzioni d'uso della ceramica di rivestimento specifica per il materiale utilizzato!

Per questo scopo possono essere utilizzate tutte le ceramiche per il rivestimento di restauri NEM con il corrispondente coefficiente di dilatazione termica (ved. capitolo "Dati tecnici [→ 9]").

IMPORTANTE

Per le strutture inCoris CC **non** è necessaria una cottura di ossidazione. In caso di rivestimento delle strutture inCoris CC, ad es. con Duceram Plus e Duceram Kiss di DeguDent o VITA VM13 e VITA VMK, applicare il bonder per metalli non nobili in uno strato sottile ma coprente ed eseguire una cottura a 980 °C. Consultare le seguenti brochure: Istruzioni di lavorazione delle rispettive ceramiche.

Si consiglia di pulire a vapore, sciacquare e/o eventualmente sabbiare la struttura dopo ogni cottura. Non utilizzare acido fluoridrico, non surriscaldare durante la lucidatura!

8 Brasatura/lavorazione al laser

Brasatura

Prima della cottura: ad es. con Degudent-Lot U1W (1120°C).

Fondente: Oxynon

Lavorazione al laser

ad es. con filo di saldatura laser Biosil o filo di saldatura laser Crypton, ditta Densply.

9 Ricerca errori

Colori dell'ossido



La comparsa di una colorazione dell'ossido da grigio a marrone è normale durante la sinterizzazione delle strutture inCoris CC. Le strutture possono essere sabbiate con abrasivi della granulometria consigliata di 250 µm e con una pressione di sabbatura di 3-4 bar e ulteriormente lavorate.

Ciclo di sinterizzazione senza argon



- Durante i cicli di sinterizzazione con argon le perle di sinterizzazione inCoris CC si colorano di grigio. Si tratta di un effetto voluto.
- Durante un ciclo di sinterizzazione **senza** lavaggio con argon le perle di sinterizzazione già grigie ridiventano bianche. La struttura si ossida completamente e mostra evidenti formazioni di incrostazioni. Si forma un ossido da verde a blu. L'adattamento della struttura viene a mancare e la struttura deve essere realizzata **nuovamente**. **Non** è possibile ripetere la sinterizzazione.
- Controllare preventivamente: se la bombola di argon è sufficientemente piena, se le linee non presentano perdite e se parti della campana di sinterizzazione sono danneggiate o sporche.
- Dopo un ciclo di sinterizzazione senza argon è necessario effettuare almeno un ciclo a vuoto con argon. Dopodiché le perle di sinterizzazione dovrebbero assumere nuovamente una colorazione grigia.
- Se le sfere rimangono bianche, verificare il livello della bombola di argon oppure se le perle di sinterizzazione sono state scambiate (perle di sinterizzazione in AL_2O_3 invece di ZrO_2).
- Se il problema persiste, contattare il servizio di assistenza.

Ulteriori punti

- Un ciclo di sinterizzazione annullato o interrotto (ad es. caduta di corrente) non può essere riavviato. L'adattamento della struttura viene a mancare e la struttura deve essere realizzata **nuovamente**.
- Se dopo il ciclo di sinterizzazione la campana di sinterizzazione risulta incollata, significa che sono state utilizzate perle di sinterizzazione in AL_2O_3 invece che perle di sinterizzazione in ZrO_2 .
- In alcune circostanze le perle di sinterizzazione lasciano macchie sull'oggetto da sinterizzare o vi si appiccicano. Se questo effetto appare accentuato, è necessario far controllare la temperatura di sinterizzazione del forno dal servizio di assistenza dell'apparecchio. Potrebbe essere necessario ricalibrare il forno.
- Se durante il ciclo di sinterizzazione l'oggetto è entrato in contatto con parti della campana di sinterizzazione, la struttura fonde nei punti di contatto e lascia dei resti sulle parti della campana con cui è entrata in contatto. Questi resti della struttura devono essere rimossi completamente dalle parti della campana mediante sabbiatura. Se ciò non è possibile, le parti della campana devono essere sostituite.

10 Strumenti e materiali consigliati

- Cera modellante
 - Cera per scansione (ditta Sirona) (indicata per scansioni con scanner inLab, ma non per riprese con inEos)
- Turbine per rettifica a umido:
 - KaVo K-AIR plus (ditta KaVo);
 - IMAGO (ditta Steco-System-Technik GmbH & Co.KG);
 - NSK Presto Aqua (ditta Girrbach);
 - Turbo-Jet (ditta Acurata)
- Strumenti di molaggio per la post-elaborazione con turbina per rettifica a umido/manipolo
- Fresa in metallo duro con denti alternati o a spirale
- Kit di preparazione:
 - Kit di preparazione Küpper (ditta Hager & Meisinger, N. art. 2560);
 - Kit di preparazione Baltzer e Kaufmann (ditta Hager & Meisinger, N. art. 2531)

11 Avvertenze per il fissaggio

I restauri in inCoris CC possono essere fissati sia in modo non adesivo con cementi a base di vetroionomero o fosfato di zinco, sia in modo adesivo con il composto auto-indurente PANA VIA 21 TC e/o il composto a doppio grado di durezza PANA VIA F (ditta Kuraray). Entrambi i prodotti contengono lo speciale monomero MDP, che crea con la superficie irradiata dei restauri un legame chimico duraturo, senza che la relativa superficie debba essere silicizzata o silanizzata.

Si sconsiglia di utilizzare cementi a base di vetroionomero rinforzati artificialmente e/o modificati, poiché al riguardo non si dispone ancora di dati clinici sufficienti.

Trattamento preliminare dei restauri prima del fissaggio adesivo:

- Irradiare le superfici interne del restauro, procedendo in un'unica direzione, con max. 50 µm di corindone (Al₂O₃). Pressione < 2,5 bar.
- Se possibile, non toccare più la superficie irradiata.

AVVISO

Prestare attenzione alle informazioni per l'uso

Il trattamento con acido liquido determina la mancata conservazione della magnetizzazione della superficie. Non è necessaria alcuna silanizzazione.

Si prega di osservare le informazioni per l'uso dei materiali di fissaggio del relativo produttore.

12 Rimozione di restauri inseriti e trapanazione

Rimozione di restauri inseriti

Per la rimozione di un restauro in CoCr inserito si consiglia di rimuovere dapprima la ceramica di rivestimento con una mola diamantata con massimo raffreddamento ad acqua.

Trapanazione

È possibile trapanare il restauro con diamanti sferici a grana grossa, con raffreddamento ad acqua massimo.

A tale scopo, durante la trapanazione della struttura si consiglia di impiegare lo strumento muovendolo in modo circolare e con un'angolazione di 45°.

13 Suggerimenti per il riciclaggio dei residui di molaggio di inCoris CC

⚠ ATTENZIONE

Prestare attenzione alle disposizioni relative alla tutela del lavoro

Si consiglia l'utilizzo di guanti protettivi impermeabili (categoria 3 secondo DIN EN 374), nonché di una maschera protettiva per il viso o di occhiali protettivi.

AVVISO

Se l'unità di molaggio viene impiegata nella modalità mista con inCoris CC e altri materiali, è necessario prevedere un serbatoio separato esclusivamente per inCoris CC, al fine di garantire uno smaltimento differenziato.

Diversamente da quanto avviene per i residui di ceramica o plastica, il contenuto del serbatoio dell'acqua dell'unità di molaggio deve essere svuotato in uno speciale sacchetto di pellicola, inserito in un apposito secchio (ad es. decantatore per gesso dell'azienda BDT). L'impiego della pellicola consente di svuotare e pulire con facilità il contenitore. Saranno necessari anche un apposito tubo dell'acqua, nonché pastiglie (Dentab) per migliorare la precipitazione delle sostanze in sospensione e ridurre i cattivi odori. Il sacchetto di pellicola viene chiuso con una fascetta fermacavo. È possibile raccogliere il fango prodotto dal molaggio di più sostituzioni dell'acqua e smaltirlo in un unico sacchetto di pellicola.

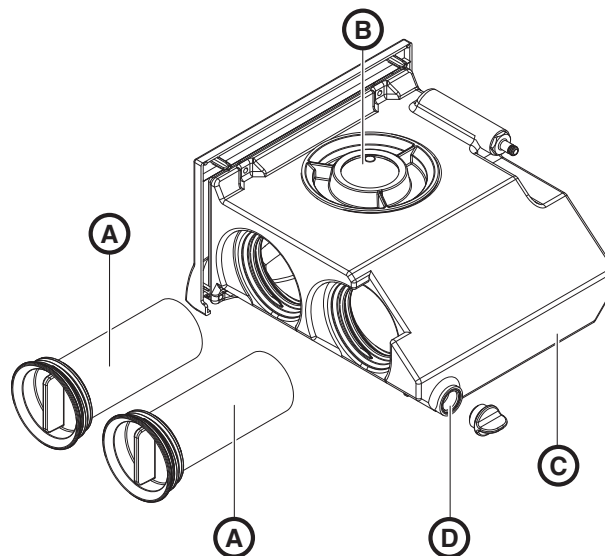
I materiali descritti (decantatore per gesso, inserto in pellicola e Dentab) sono reperibili presso il proprio deposito dentale. Guanti e filtri usati dell'unità di molaggio possono essere smaltiti in base al seguente codice rifiuti: 150202 "Materiali assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non altrimenti specificati.), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose".

Preparazione del contenitore

1. Inserire nel secchio l'inserto di pellicola e
2. aggiungervi una pastiglia Dentab.



Svuotamento del serbatoio dell'acqua



Serbatoio dell'acqua

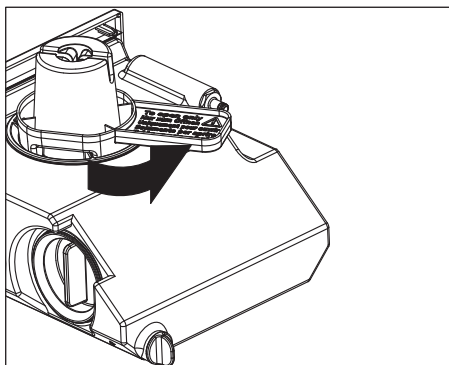
| | | | |
|---|-------------------------|---|-----------------------|
| A | Inserti filtro | C | Serbatoio |
| B | Coperchio del serbatoio | D | Scarico del serbatoio |

✓ L'apparecchio è acceso.

✓ Non è in corso alcun processo di molaggio.

1. Estrarre il serbatoio dell'acqua sul lato frontale dell'apparecchio.
2. Ruotare il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
3. Aprire l'apertura di scarico (D). Nel fare ciò inclinare il serbatoio in modo che il liquido non fuoriesca dall'apertura di scarico.
4. Svuotare il serbatoio di ca. la metà del contenuto del contenitore di raccolta predisposto. Un azionamento aggiuntivo dell'apertura di ingresso caricata a molla del coperchio del serbatoio (B) facilita lo svuotamento.
5. Chiudere l'apertura di scarico posteriore (D) con il tappo a vite e ruotare nuovamente il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
6. Svuotare la quantità residua nel contenitore di raccolta predisposto.
7. Chiudere l'apertura di scarico posteriore (D) con il tappo a vite.





Risciacquo del serbatoio dell'acqua

1. Ruotare il coperchio del serbatoio superiore (con l'ausilio dell'apposito dispositivo di apertura) e rimuoverlo.
2. Riempire il serbatoio per ca. 1/3 con acqua.
3. Chiudere il coperchio del serbatoio superiore.
4. Ruotare nuovamente il serbatoio 5x con forza con movimenti circolari.
5. Svuotare la quantità residua nel contenitore di raccolta predisposto, come descritto prima.
6. Chiudere l'apertura di scarico posteriore con il tappo a vite.

Riempimento di DENTATEC

1. Ruotare il coperchio del serbatoio superiore e rimuoverlo.
2. Versare ca. 75 ml di DENTATEC nel serbatoio.
3. Riempire il serbatoio con acqua fino a ricoprire completamente gli inserti del filtro (fino al bordo inferiore del filetto del coperchio, ca. 3 litri).
4. Attendere brevemente finché gli inserti del filtro non abbiano completamente assorbito e aggiungere l'adeguata quantità d'acqua (vale in particolare dopo una sostituzione del filtro).
5. Chiudere il serbatoio dell'acqua ruotando manualmente il coperchio del serbatoio superiore. A tale scopo non utilizzare l'apposito dispositivo di apertura, per non danneggiare la guarnizione.
6. Spingere nuovamente il serbatoio dell'acqua nell'alloggiamento.

Dopo la sostituzione dell'acqua



Dopo la sostituzione dell'acqua nel contenitore di raccolta è presente una miscela di deposito inCoris CC e acqua. Grazie all'uso di Dentab le particelle inCoris CC distribuite nell'acqua precipitano rapidamente sul fondo del contenitore di raccolta, con una netta separazione tra acqua e particelle solide depositate.

1. Quando il secchio è completamente pieno, l'acqua limpida viene drenata dal contenitore di raccolta attraverso il tubo. Attenzione a evitare la fuoriuscita del deposito inCoris CC durante questa procedura.
2. Utilizzare una nuova pastiglia Dentab a ogni drenaggio dell'acqua, in modo da poter eseguire ulteriori sostituzioni dell'acqua. Il peso del fango prodotto dal molaggio (solidi) nell'inserto di pellicola non deve superare il valore consentito di 14 kg.
3. Una volta raggiunto il peso consentito per l'inserto di pellicola, drenare l'acqua limpida in eccesso. Il livello dell'acqua residua deve trovarsi almeno 2-3 cm al di sopra del deposito di inCoris CC, per evitare l'essiccazione del materiale.
4. Sigillare e predisporre per la spedizione l'inserto di pellicola secondo le indicazioni dell'azienda di riciclaggio.

Smaltimento in Germania

In Germania lo smaltimento dell'insero di pellicola con il deposito inCoris può essere effettuato dall'azienda di smaltimento regionale o dalla seguente azienda di riciclaggio:

MSP Metall Service Pedack GmbH

Rueinhafenstr. 12

76189 Karlsruhe

Tel.: +49(0)721-16131-0

L'azienda MSP fornisce anche gli appositi contenitori di spedizione.

Smaltimento nel resto del mondo (al di fuori della Germania)

Negli altri Paesi lo smaltimento del deposito inCoris CC è regolato dalle norme sullo smaltimento dei singoli Paesi e delle aziende di smaltimento locali.

14 Bibliografia

14.1 Scienza dei materiali

Kern, M.: Frakturquote unter der „Scheidungsrate“ ZWL 04, 2004,
Luthard, R.; Herold, V et al.: Kronen aus Hochleistungskeramik. Dtsch Zahnärztl Z 53, 4 280-285 (1998)

Luthard et al.: Vergleich unterschiedlicher Verfahren zur Herstellung von Kronengerüsten aus Hochleistungskeramiken. State of the Art der CAD/CAM-gestützten Fertigung vollkeramischer Kronen aus Oxidkeramiken. Swiss Dent, 19, 6 5 -12 (1998)

Marx, R. et al.: Rissparameter und Weibullmodule: unterkritisches Risswachstum und Langzeitfestigkeit vollkeramischer Materialien. Dtsch Zahnärztl Z 56, 2 90 - 98 (2001)

Stellungnahme DGZMK/DGZPW: Sind vollkeramische Kronen und Brücken wissenschaftlich anerkannt? Dtsch Zahnärztl Z 56 10 575 - 576 (2001)

Schweiger, M.: Zirkoniumoxid. Hochfeste und bruchzähe Strukturkeramik. Ästh. Zahnmedizin 5, 2004, 248-257

Tinschert, J; Natt, G.; Spiekermann, H.: Aktuelle Standortbestimmung von Dentalkeramiken. Dental-Praxis XVIII, 9/10 293 - 309 (2001)

Vollmann, M.: Das innovative DeguDent-Vollkeramiksystem als Benchmark für die Bearbeitung von Zirkonoxid. IJCD 2004, 7, 279-291

Knollmann I.: Verarbeitungsanleitung Crypton (R) for Brain MCXL. DeguDent Hanau (2013)

14.2 CEREC/ inLab

CEREC®/ inLab®

Baltzer, A.; Kaufmann-Jinoian, V.: CAD/CAM in der Zahntechnik
CEREC inLab. Dental-Labor, XLIX, Heft 5 (2001)

David, A.: CEREC inLab - The CAD/CAM System with a Difference.
CJDT Spectrum, September/October, 24 - 28 (2002)

Kurbad, A.; Reichel, K.: CEREC inLab - State of the Art.
Quintessenz Zahntech 27, 9, 1056 -1074 (2001)

Kurbad, A.: Die Herstellung von In-Ceram Brückengerüsten mit neuer
CEREC Technologie.
Quintessenz Zahntech 27, 5, 504 - 514 (2001)

Tsotsos, St.; Giordano, R.: CEREC inLab: Clinical Aspects, Machine and
Materials. CJDT Spectrum January/February, 64 - 68 (2003)
Präparationsgrafiken auf S. 5 nach Dr. Andres Baltzer, CH-Rheinfelden

Kern, M.: Computergestützte Kronen- und Brückentechnik mit neuen
Perspektiven. Quint. Zahnt. 30, 9, 966-973 (2004)

Rudolph, H., Quaas, S., Luthard, R.G.: CAD/CAM – Neue Technologien
und Entwicklungen in Zahnmedizin und Zahntechnik. DZZ 58 (2003)10

Riservato il diritto di modifiche dovute al progresso tecnico.

© Sirona Dental Systems GmbH 2013
D3487.201.08.02.11 09.2013

Sprache: italienisch
Ä.-Nr.: 118 098

Printed in Germany
Stampato in Germania

Sirona Dental Systems GmbH

Fabrikstraße 31
D-64625 Bensheim
Germany
www.sirona.com

Nr. d'ordine **64 50 329 D3487**