

EA everall7



VILLACRYL THERMO PRESS

Matériau thermoplastique
pour prothèses dentaires

POURQUOI

VILLACRYL THERMO PRESS ?

Villacryl Thermo Press est le résultat de la coopération entre le département R&D d'entreprise d'Everall7 et les prothésistes dentaires pendant de nombreuses années.

La gamme de produits Villacryl Thermo est un système de haute qualité composé d'un matériau d'injection à base de polyamide microcristallin et de matériaux auxiliaires sélectionnés de manière appropriée.

Les matériaux et accessoires de la gamme Villacryl Thermo garantissent une couleur stable, une surface parfaitement lisse et brillante après traitement et, par conséquent, une prothèse parfaitement adaptée.



LE CERTIFICAT

La qualité des prothèses
Confirmation de l'utilisation du matériel d'origine

VILLACRYL THERMO PRESS

CE

MD



ISO 13485:2016
certified

Le produit testé par l'Institut National des Médicaments de Varsovie
et l'Institut de Médecine du Travail de Łódź,
conformément aux directives 93/42 / CEE et le règlement MDR 2017/745.



Il est dédié à toutes les prothèses amovibles telles que : les prothèses complètes, les prothèses partielles, les microprothèses, ainsi que les éléments de rétention dans les prothèses squelettiques, les orthèses de relaxation et des mainteneurs d'espace fixes aux prothèses.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Structure microcristalline
- Aucun résidu de monomère
- Faible absorption des fluides dans la bouche

LES AVANTAGES

- Traitement et polissage faciles
- Souplesse et dureté optimales des prothèses dentaires
- Pas d'effet irritant ou sensibilisant

Paramètres techniques pour l'injection *:

Température d'injection [°C]	275 - 285
Pression d'injection [Bar]	7.5 - 9.0
Temps de refroidissement [min.]	min. 15

Temps de fusion [min]	15 - 27
Une petite cartouche (max. 13 g)	15
Une cartouche moyenne (max. 17 g)	19
Une grande cartouche (max. 25 g)	27

* Les paramètres peuvent être différents en fonction de la capacité et du type de la presse à injecter utilisée.

Les couleurs

0 T2 T3 T4

VILLACRYL THERMO PRESS

SOUS FORME DE GRANULÉS



Villacryl Thermo Press en granulés est un matériau qui garantit une application universelle, il est économique d'utiliser le matériau. La forme des granules permet de doser précisément la quantité de granules nécessaire pour réaliser l'injection de la restauration prothétique.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Forme granuleuse
- Conditionnement pot de 250 g

LES AVANTAGES

- Polyvalence d'utilisation
- Economie du matériel



VILLACRYL THERMO PRESS

EN CARTOUCHES

Villacryl Thermo Press en cartouches est un matériau qui offre plus de liberté de travail et un gain de temps. Les granules emballés sous vide dans la cartouche garantissent la livraison d'une quantité suffisante du matériau lors de l'injection de prothèses dentaires, même de grande taille.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Les cartouches prêtes :
 - Les diamètres : 22, 24 i 25 mm
 - La taille M (17 g) i L (25 g)

LES AVANTAGES

- Gain de temps
- Commodité d'utilisation



VILLACRYL THERMO ISO-CLEAR

Villacryl Thermo Iso-Clear est un isolant transparent photopolymérisable destiné pour isoler les modèles en plâtre du polyamide injecté. Il est efficace et fiable, résistant aux températures élevées, et forme une fine couche sur la surface du plâtre qui ne présente aucune adhérence au polyamide.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Résistant aux hautes températures
- Densité et fluidité optimales

LES AVANTAGES

- Surface parfaitement lisse
- Une couche suffit pour isoler efficacement le modèle



TUBES EN ALUMINIUM

Tubes en aluminium à usage unique pour l'injection des matières thermoplastiques.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Emballage :
 - ø22 haut. 90 mm et 120 mm 30 p.
 - ø24 haut. 80 mm et 110 mm 30 p.
 - ø25 haut. 75 mm et 100 mm 30 p.

LES AVANTAGES

- La construction spéciale du liège garantit une injection sûre et fiable
- Compatible avec de nombreuses presses à injecter disponibles sur le marché



VILLACRYL THERMO MULTI SPRAY

Villacryl Thermo Multi Spray est un lubrifiant universel en spray pour les mouffles dentaires et les cartouches. Après la pulvérisation, il forme une fine couche de glissement résistante aux hautes températures sur la surface ce qui garantit la protection de la chambre de chauffe de presses à injecter contre le grippage et de cette façon un processus d'injection sans problème. Il ne contient pas de solvants et ne laisse aucun résidu dans la chambre de chauffe, ce qui le rend adapté à tous les types de presses à injecter. De plus il peut être utilisé pour l'entretien et l'isolation des mouffles d'injection.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Résistant aux hautes températures
- Ne contient pas de solvants

LES AVANTAGES

- Il ne s'accumule pas dans la chambre de chauffe
- Sans danger pour la presses à injecter



4SHINE POLISHING POWDER

Un matériau pour le pré-polissage des matériaux acryliques et thermoplastiques. Il est disponible en deux types d'abrasion : REGULAR - moyennement abrasive et HARD - très abrasive. La granulométrie variée et contour de grain net permettent de polir plus facile et plus rapide jusqu'à une brillance élevée sans l'utilisation de caoutchoucs de silicone.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Proportion de grains correctement au niveau dureté et de contour
- Il contient un agent bactérien et fongistatique

LES AVANTAGES

- Gain de temps lors du processus de pré-polissage
- Facile d'obtenir un très haut brillant grâce à la parfaite préparation de la surface polie pour le polissage final



4SHINE POLISHING PASTE THERMOPLASTIC

4Shine Polishing Paste thermoplastic a été fabriquée pour accélérer et simplifier le processus de polissage final des thermoplastiques. Grâce à la gradation variée des agents de polissage et de brillance et à un liant spécialement sélectionné il garantit une surface parfaitement lisse de la restauration dentaire. Les professionnels apprécieront la facilité d'élimination des résidus de pâte, l'efficacité et la bonne adhérence.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Graduation variée
- Couleur beige

LES AVANTAGES

- Élimination facile des résidus de pâte
- Haute brillance garantie



CIRE MODÈLE DENTAIRE

Cire modèle pour le travail dans les laboratoires techniques ainsi que dans les cabinets dentaires, entre autres pour faire des enregistrements de la morsure d'occlusion et des pochoirs.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Couleur rose
- Deux duretés : souple et dure

LES AVANTAGES

- Dureté optimale
- Haute résistance aux fissures

STODENT III ARTI

Stodent III Arti est un plâtre de type 3 destiné à la fixation temporaire de modèles en plâtre dans la morsure des dents ou dans des articulateurs. Le temps de prise optimal combiné à une faible fluidité facilite le processus d'articulation.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Couleur : plâtre jaune

LES AVANTAGES

- Temps de travail optimal
- Propriétés mécaniques adaptées



STODENT III

Stodent III est le plâtre dentaire dur de type 3 destiné pour la fabrication de modèles de travail pour des prothèses mobiles et des gouttières dentaire, modèles antagonistes et prothèses thermoplastiques moufles. Combinaison de faible coefficient de dilatation, résistance à la rupture avec la surface lisse rend STODENT III universel pierre dentaire pour de nombreuses applications de base dans le laboratoire dentaire.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Faible l'expansion
- Couleurs et arômes : jaune, blue, bleu clair, vert clair (mango)

LES AVANTAGES

- Liquidité élevée
- Bonnes propriétés mécaniques



STODENT IV

Stodent IV est le plâtre dentaire extra-dur de type 4 recommandé pour réaliser des modèles fractionnés, modèles pour prothèses squelettiques, implants ou gouttières dentaires. Grâce à sa haute résistance mécanique il est idéal pour conserver des prothèses thermoplastiques mies en moufle. Faible coefficient de dilatation avec une reproduction parfaite des détails en fait un plâtre idéale pour tout travaux de haute précision comme les couronnes et les bridges.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Faible expansion
- Couleurs et arômes : gris (fraise), crémeux (vanille), marron

LES AVANTAGES

- Très bonne reproduction des détails
- Très bonnes propriétés mécaniques

THERMO PRESS 25

PRESSE À INJECTER POUR THERMOPLASTIQUES



Thermo Press 25 est une presses à injecter thermoplastique automatisée qui peut injecter la plupart des matériaux thermoplastiques du marché. Il est adapté aux tubes et cartouches en aluminium d'un diamètre de 25 mm, d'une température de fonctionnement maximale de 300 °C et d'une pression de l'ordre de 4 à 9 Bars. En combinaison avec les mouffles à montage rapide et les dimensions compactes donne en fait une solution universelle et idéale dans le travail quotidien des prothésistes dentaires.

LA CARACTÉRISTIQUE

- Diamètre de la cartouche 25 mm
- Pression 4 - 9 Bar
- Format compact
- Mouffles à montage rapide

LES AVANTAGES

- La sécurité du travail
- Simple à utiliser
- Installation et entretien simples
- Un choix du matériel d'injection

Données techniques:

Tension	230V 1N ~ 50Hz
Capacité électrique	550 W
Pression	4 - 9 Bar
Température maximale	300 °C
Dimensions	180 x 620 x 265 mm
Poids	27 kg

VILLACRYL THERMO PRESS

MATÉRIAU THERMOPLASTIQUE POUR PROTHÈSES PROTHÉTIQUES



GRANULÉS

VTPG2500	Villacryl Thermo Press 0	250 g
VTPG250T2	Villacryl Thermo Press T2	250 g
VTPG250T3	Villacryl Thermo Press T3	250 g
VTPG250T4	Villacryl Thermo Press T4	250 g

CARTOUCHE

VTPK22M0	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm M 0	12 p.
VTPK22L0	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm L 0	12 p.
VTPK24M0	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm M 0	12 p.
VTPK24L0	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm L 0	12 p.
VTPK25M0	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm M 0	12 p.
VTPK25L0	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm L 0	12 p.
VTPK22MT2	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm M T2	12 p.
VTPK22LT2	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm L T2	12 p.
VTPK24MT2	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm M T2	12 p.
VTPK24LT2	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm L T2	12 p.
VTPK25MT2	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm M T2	12 p.
VTPK25LT2	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm L T2	12 p.
VTPK22MT3	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm M T3	12 p.
VTPK22LT3	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm L T3	12 p.
VTPK24MT3	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm M T3	12 p.
VTPK24LT3	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm L T3	12 p.
VTPK25MT3	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm M T3	12 p.
VTPK25LT3	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm L T3	12 p.
VTPK22MT4	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm M T4	12 p.
VTPK22LT4	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 22 mm L T4	12 p.
VTPK24MT4	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm M T4	12 p.
VTPK24LT4	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 24 mm L T4	12 p.
VTPK25MT4	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm M T4	12 p.
VTPK25LT4	Villacryl Thermo Press CARTOUCHE 25 mm L T4	12 p.

VILLACRYL THERMO ISO-CLEAR

Isolateur photopolymérisable

TP032	Villacryl Thermo Iso-clear	30 ml
--------------	-----------------------------------	-------

VILLACRYL THERMOTUBES

Tubes universels en aluminium jetables

TP034	Tube en aluminium vide ø 22 h : 90 mm	30 p.
TP035	Tube en aluminium vide ø 22 h : 120 mm	30 p.
TP040	Tube en aluminium vide ø 25 h : 75 mm	30 p.
TP041	Tube en aluminium vide ø 25 h : 100 mm	30 p.
TP042	Tube en aluminium vide ø 24 h : 80 mm	30 p.
TP043	Tube en aluminium vide ø 24 h : 110 mm	30 p.

VILLACRYL THERMO MULTI SPRAY

Lubrifiant universel en spray pour mouffles et cartouches

TP044	Villacryl Thermo Multi Spray	400 ml
--------------	-------------------------------------	--------

4SHINE POLISHING POWDER

Poudre à polir pour le pré-polissage

TP4SPPR02	4Shine Polishing powder Regular	2 kg
TP4SPPR10	4Shine polishing powder Regular	10 kg
TP4SPPH02	4Shine polishing powder Hard	2 kg
TP4SPPH10	4Shine polishing powder Hard	10 kg

4SHINE POLISHING PASTE

Pâte à polir pour le polissage final et le brillant

TP4SPPT	4Shine Polishing paste thermoplastic	250 g
----------------	---	-------

STODENT III ARTI

Plâtre dur de type 3 pour l'articulation de modèles en plâtre

Jaune	G3A03: 3 kg	G3A06: 6 kg	G3A20: 4x5 kg	G3A25: 25 kg
--------------	--------------------	--------------------	----------------------	---------------------

STODENT III

Plâtre dur de type 3 pour modèles antagonistes et le remplissage des mouffles

Jaune	G3Z03: 3 kg	G3Z06: 6 kg	G3Z20: 4x5 kg	G3Z25: 25 kg
Blue	G3N03: 3 kg	G3N06: 6 kg	G3N020: 4x5 kg	G3N25: 25 kg
Bleu clair	G3SB03: 3 kg	G3SB06: 6 kg	G3SB20: 4x5 kg	G3SB25: 25 kg
Vert clair	G3J03: 3 kg	G3J06: 6 kg	G3J20: 4x5 kg	G3J25: 25 kg

STODENT IV

Plâtre dur de type 4 pour la fabrication de modèles de travail et le remplissage des mouffles

Marron	G4B03: 3 kg	G4B06: 6 kg	G4B20: 4x5 kg	G4B25: 25 kg
Beige	G4K03: 3 kg	G4K06: 6 kg	G4K20: 4x5 kg	G4K25: 25 kg
Gris	G4P03: 3 kg	G4P06: 6 kg	G4P20: 4x5 kg	G4P25: 25 kg

MODELLING WAX

Modèle en cire pour travaux annexes

TP030	Modelling wax soft	500 g
TP031	Modelling wax hard	500 g

THERMO PRESS Q&A

1. Le matériau contient-il du monomère ou de l'acrylique ?

Villacryl Thermo Press est un matériau thermoplastique à base de polyamide microcristallin, ne contient pas de polymères acryliques et ne provoque pas d'irritations ni d'allergies.

2. Villacryl Thermo Press est-il réparable ?

Villacryl Thermo Press comme tous les matériaux à base de polyamide ne peut pas être lié chimiquement aux plastiques acryliques traditionnels. Les corrections et les réparations des prothèses peuvent être effectuées par l'injection supplémentaire du matériau avec l'utilisation de fluides de réparation thermoplastiques à base de polyamide. Dans le cas d'une réparation ou d'un regarnissage, pour effectuer une injection supplémentaire du matériau une petite quantité de matériau de réparation doit être appliquée sur les bords de la prothèse préalablement préparés (avant l'injection).

3. Villacryl Thermo Press est-il irritant et allergène ?

Villacryl Thermo Press a été testé par des centres externes de contrôle des dispositifs médicaux. Des études ont montré que Villacryl Thermo Press est sans danger pendant l'utilisation dans la bouche du patient et ne provoque pas d'irritation, d'allergie ou d'inflammation des tissus mous.

4. Quel plâtre doit-on utiliser pour réaliser un modèle en Villacryl Thermo Press ?

Villacryl Thermo Press a été fabriqué avec des matériaux à très faible retrait pour assurer le meilleur ajustement possible de la prothèse dans la bouche du patient. Par conséquent, il n'est pas nécessaire d'utiliser du plâtre d'expansion et le modèle peut être réalisé en plâtre standard de classe IV.

5. Comment faire des canaux d'injection ?

Il est recommandé d'utiliser une cire canalaire d'un diamètre minimum de 5 mm. Il faut de collez les canaux d'injection à la prothèse dans la première partie de la boîte d'injection. Les canaux doivent être en forme de "U" et adjacents à la plaque de prothèse avec une surface correspondant à leur diamètre. Cela empêchera la formation d'ombre.

6. Quelle est l'épaisseur recommandée du matériau ?

L'épaisseur minimum recommandée de l'élément modelé est de 2 mm. La flexibilité des composants de la plaque de prothèse peut être ajustée par modification de l'épaisseur ou la forme du modelage dans la cire. Une conception appropriée et un processus de préparation optimal de la prothèse évitent les dommages mécaniques à la prothèse Villacryl Thermo Press.

7. Comment préparer les dents pour l'injection ?

Dents artificielles n'adhèrent pas chimiquement à Villacryl Thermo Press. Afin d'assurer leur bon maintien dans le plateau prothétique une rétention mécanique sous forme de canaux de rétention en forme de T doit être réalisée. Un canal du côté muqueuse de la dent et les deux autres sur les surfaces de contact. Nous vous recommandons d'utiliser un foret d'un diamètre d'environ 1 mm, ainsi que d'éliminer très soigneusement les résidus de cire lors de l'échaudage.

8. Comment déterminer le temps de fusion d'un matériau ?

Le temps de fusion du matériau dans le cas de la cartouche est indiqué dans la instruction d'utilisation et sur l'étiquette. Le temps est : 19 minutes pour la taille M et de 27 minutes pour la taille L. Dans le cas d'utilisation de granulés pour tubes en aluminium auto-remplissants utiliser la formule : nombre de grammes de granulés + 2 = temps de fusion du matériau.

9. Faut-il chauffer la moufle avant l'injection ?

Lorsque la presse à injecter ne chauffe pas la moufle avant l'injection, assurez-vous qu'elle est chauffée à une température de 90 - 100 °C. Le meilleur résultat est obtenu en chauffant la boîte d'injection dans l'étuve de séchage modèle.

10. Quelle est la plage de température pour l'injection ?

La température la plus appropriée pour l'injection est de 275 °C. N'oubliez pas de ne pas dépasser 285 °C.

11. Quelle est la pression recommandée pour l'injection ?

La pression d'injection est variée selon les différentes presses à injecter. Se référer aux recommandations du fabricant de la pression d'injection. Des résultats positifs sont déjà obtenus avec 6 Bars.

12. Combien de temps faut-il attendre pour ouvrir la moufle d'injection ?

Après l'injection la moufle doit refroidir spontanément à température ambiante. Pour éliminer le rétrécissement il est recommandé d'attendre au moins 15 minutes après l'injection.

THERMO PRESS Q&A

13. L'élévation de la hauteur appropriée de l'occlusion

L'élévation de la hauteur appropriée de l'occlusion est la base d'une restauration prothétique bien faite. Pour éviter le soulèvement suivez les recommandations du fabricant concernant la procédure d'injection ainsi que le maintien de la moufle d'injection en parfait état et en forme.

14. La prothèse ne s'adapte pas dans la bouche du patient

Aucune correspondance de la prothèse peut être liée au rétrécissement lors de la procédure d'injection ; cela peut être le résultat d'une utilisation excessive d'isolant UV ou d'un problème lié à l'étape de prise ou de stockage de l'empreinte. Il est également important de bien préparer l'empreinte pour couler le modèle. Afin d'éviter une modification des dimensions ou une surface incorrecte du modèle en plâtre, une attention particulière doit être portée sur : le temps entre la prise d'empreinte et sa coulée et la sélection d'un désinfectant approprié, sans danger pour le matériau utilisé pour prendre l'empreinte. Les restes de salive et de sang peuvent perturber le champ prothétique, entraînant un mauvais ajustement de la restauration en bouche.

15. La prothèse se casse souvent

Chaque matériau acrylique Everall7 possède des propriétés mécaniques qui dépassent les exigences minimales des normes ISO. Villacryl Thermo Press se caractérise par une flexibilité et une dureté adaptées à la plupart des cas cliniques, qui peuvent en outre être ajustées par l'épaisseur et la forme du modelage en cire. Les problèmes de propriétés mécaniques réduites peuvent provenir de rapports poudre/liquide incorrects, d'un processus de polymérisation incorrect ou d'une conception incorrecte de l'épaisseur de la restauration prothétique. Les caractéristiques anatomiques individuelles du champ prothétique du patient ou les points de traumatisme conduisant à la rupture de la prothèse sont également importants.

16. Comment nettoyer et entretenir une prothèse en Villacryl Thermo Press ?

Il faut de laver votre prothèse après chaque repas avec une brosse douce sous l'eau courante froide. Il est recommandé de laver les prothèses de temps en temps dans une laveuse vibrante, remplie d'un liquide de nettoyage spécial pour prothèses thermoplastiques. Ne laissez pas la prothèse au soleil et à proximité de sources de chaleur. Les substances oxydantes fortes telles que Corega Tabs ne doivent pas être utilisées pour nettoyer les prothèses dentaires. La prothèse ne résiste pas aux effets à long terme des boissons alcoolisées dont la concentration est supérieure à 40 %.

17. Décoloration causée par l'utilisation de prothèses dentaires

La décoloration des restaurations lors de l'utilisation des prothèses dentaires par le patient résulte d'un mauvais entretien de la prothèse. Les sédiments de tabac, de consommation de café, les colorants contenus dans les repas consommés et même les médicaments réduisent l'esthétique de la prothèse. Pour éviter cela la prothèse doit être parfaitement polie, ce qui peut réduire l'adhérence et la sorption des substances de la cavité buccale. De plus le patient ne peut pas utiliser d'agents agressifs contenant des substances oxydantes pour nettoyer les prothèses, car cela rendrait la couleur – suit blanchiment de la couleur de la restauration.

18. Échecs à l'injection

La cause la plus fréquente d'échec est le non-respect des recommandations contenues dans la notice du produit ou dues à l'utilisation de produits non complémentaires. Les pannes les plus courantes :

- matériel d'injection insuffisant, qui peuvent être causées par : un modelage inadéquat, trop peu de matière, un point de fusion trop bas, la mise de la matière dans une moufle frais, des canaux mal positionnés ou une pression trop faible ;
- une contamination peut se produire : d'un mauvais stockage du granulats, de l'humidité dans le granulats, d'un manque de propreté du poste de travail, de l'utilisation d'un isolant inapproprié ou d'un mauvais entretien de la chambre de chauffe de la presse à injecter ;
- les dents peuvent tomber de la prothèse lorsque : les canaux de rétention sont mal préparés (emplacement et diamètre), le silicone est trop mou ou en trop grande quantité ; la prothèse est mal façonnée dans la cire ou mal usinée après l'injection ;
- L'élévation de la hauteur de l'occlusion peut se produire lorsque : la moufle d'injection n'est pas correctement montée et les filetages des vis sont usés ; trop mou ou trop de silicone est utilisé ; le gypse utilisé pour la mise en conserve n'aura pas les paramètres mécaniques appropriés ; la pression d'injection est trop élevée.

Everall7 Sp. z o.o.
Augustówka 14
02-981 Warsaw, Poland
T +48 22 858 82 72

