

EA everall7



VILLACRYL THERMO PRESS

Tworzywo termoplastyczne
na protezy zębowe

DLACZEGO

VILLACRYL THERMO PRESS?

Villacryl Thermo Press to rezultat wieloletniej współpracy działu R&D firmy Everall7 oraz techników dentystycznych.

Linia produktów Villacryl Thermo to najwyższej jakości system składający się z materiału wtryskowego opartego na mikrokryształicznym poliamidzie oraz odpowiednio dobranych materiałach pomocniczych. Materiały i akcesoria z linii Villacryl Thermo to gwarancja stabilnej barwy, idealnie gładkiej, błyszczącej powierzchni po obróbce, a w rezultacie doskonale dopasowanej protezy.





Villacryl Thermo Press dedykowany jest do wszystkich protez osiadających takich jak: protezy całkowite, częściowe, mikroprotezy, a także elementów retencyjnych w protezach szkieletowych, szyn retencyjnych oraz utrzymywaczy przestrzeni.

CHARAKTERYSTYKA

- Mikrokryształiczna struktura
- Brak monomeru resztkowego
- Niska chłonność płynów z jamy ustnej

ZALETY

- Łatwa obróbka i polerowanie
- Optymalna elastyczność i twardość protez
- Brak działania drażniącego i uczulającego

Parametry techniczne do wtrysku*:

Temperatura wtrysku [°C]	275 - 285	Czas topnienia [min]	15 – 27
Ciśnienie wtrysku [bar]	7.5 - 9.0	Mały nabój (max. 13 g)	15
Czas chłodzenia [min]	min. 15	Średni nabój (max. 17 g)	19
		Duży nabój (max. 25 g)	27

*parametry mogą się różnić w zależności od wydajności i rodzaju użytej wtryskarki

Kolory

0 T2 T3 T4

VILLACRYL THERMO PRESS

W GRANULACIE



Villacryl Thermo Press w granulacie to materiał zapewniający uniwersalność zastosowania i ekonomię materiału. Daje możliwość precyzyjnego odmierzania potrzebnej ilości granulatu do wykonania wtrysku uzupełnienia protetycznego.

CHARAKTERYSTYKA

- Postać granulatu
- Opakowanie pojemnik 250 g

ZALETY

- Uniwersalność zastosowania
- Ekonomia materiału



VILLACRYL THERMO PRESS

W KARTRIDŻACH

Villacryl Thermo Press w kartridżach to materiał oferujący większą swobodę pracy i oszczędność czasu. Pakowany próżniowo granulat w kartridżu zapewnia dostarczenie wystarczającej ilości materiału przy wtrysku nawet rozległych protez.

CHARAKTERYSTYKA

- Gotowe kartridże:
 - Średnice 22, 24 i 25 mm
 - Wielkości M (17 g) i L (25 g)

ZALETY

- Oszczędność czasu
- Wygoda użytkowania



VILLACRYL THERMO ISO-CLEAR

Villacryl Thermo Iso-Clear to transparentny izolator światłoutwardzalny przeznaczony do izolacji modeli gipsowych od wtryskiwanego tworzywa poliamidowego. Jest wydajny i niezawodny, ponieważ jest odporny na wysoką temperaturę i tworzy na powierzchni gipsu cienką warstwę niewykazującą żadnej adhezji do poliamidu.

CHARAKTERYSTYKA

- Odporny na wysoką temperaturę
- Optymalna gęstość i płynność

ZALETY

- Idealnie gładka powierzchnia
- Jedna warstwa wystarczy do efektywnej izolacji modelu



TUBY ALUMINIOWE

Uniwersalne jednorazowe tuby aluminiowe do wtryskiwania materiałów termoplastycznych.

CHARAKTERYSTYKA

- Dostępne w rozmiarach i średnicach:
 - ø22mm wys. 90 mm i 120 mm
 - ø24mm wys. 80 mm i 110 mm
 - ø25mm wys. 75 mm i 100 mm

ZALETY

- Specjalna konstrukcja korka gwarantuje bezpieczny i niezawodny wtrysk materiału
- Kompatybilne z wieloma wtryskarkami dostępnymi na rynku



VILLACRYL THERMO MULTI SPRAY

Villacryl Thermo Multi Spray to uniwersalny smar w aerozolu do puszek i kartridży. Po rozpyleniu tworzy na powierzchni cienką, odporną na wysokie temperatury warstwę poślizgową, gwarantującą ochronę komory grzewczej wtryskarki przed zatarciem i bezproblemowy proces wtrysku. Nie zawiera rozpuszczalników i nie pozostawia resztek w komorze grzewczej dzięki czemu nadaje się do każdego rodzaju wtryskarek. Dodatkowo może być stosowany do konserwacji i izolacji puszek wtryskowych.

CHARAKTERYSTYKA

- Odporny na wysoką temperaturę
- Nie zawiera rozpuszczalników

ZALETY

- Nie odkłada się w komorze grzewczej
- Bezpieczny dla wtryskarki



4SHINE POLISHING POWDER

4Shine Polishing Powder przeznaczony jest do wstępnego polerowania tworzyw akrylowych i termoplastycznych. Dostępne są dwa warianty ścieralności: regular – średnio ścierny oraz hard – mocno ścierny. Zróżnicowana wielkość i ostrokonturowość ziaren pozwala łatwiej i szybciej polerować na wysoki połysk bez potrzeby użycia gumek silikonowych.

CHARAKTERYSTYKA

- Właściwie dobrana proporcja ziaren pod względem twardości i konturowości
- Zawiera środek bakterio i fungostatyczny

ZALETY

- Oszczędność czasu podczas procesu wstępnego polerowania
- Łatwość uzyskania bardzo wysokiego połysku poprzez perfekcyjne przygotowanie polerowanej powierzchni do polerowania ostatecznego



4SHINE POLISHING PASTE THERMOPLASTIC

Pasta polerska **4Shine Polishing Paste thermoplastic** została stworzona, aby maksymalnie przyspieszyć i uprościć proces ostatecznego polerowania tworzyw termoplastycznych. Dzięki zróżnicowanej gradacji środków polerujących i nabłyszczających, oraz specjalnie dobranego środka wiążącego, gwarantuje uzyskanie idealnie gładkiej powierzchni uzupełnienia. Profesjonaliści docenią łatwość usuwania resztek pasty, wydajność i dobrą przyczepność.

CHARAKTERYSTYKA

- Zróżnicowana gradacja
- Kolor beżowy

ZALETY

- Łatwość usuwania resztek pasty
- Gwarancja wysokiego połysku



WOSK MODELOWY

Wosk modelowy do wykonywania prac w pracowniach techniczno-dentystycznych i gabinetach stomatologicznych m.in. do wykonywania kęsków zwarciovych oraz wzorników.

CHARAKTERYSTYKA

- Kolor różowy
- Dwie twardości: miękki i twardy

ZALETY

- Optymalna twardość
- Wysoka odporność na pękanie

STODENT III ARTI



Stodent III Arti to gips typu 3 przeznaczony do czasowego mocowania modeli gipsowych w zgryzadłach lub artykulatorach. Optymalny czas wiązania w połączeniu z małą lejnością sprawia, że proces artykulacji jest łatwiejszy.

CHARAKTERYSTYKA

- Kolor żółty

ZALETY

- Optymalny czas pracy
- Odpowiednie właściwości mechaniczne



STODENT III

Stodent III to twardy gips typu 3 przeznaczony do wykonywania modeli roboczych na protezy ruchome i szyny tłoczone, modeli przeciwstawnych oraz puszkowania protez termoplastycznych. Połączenie małej rozszerzalności i wytrzymałości mechanicznej na zgniatanie z gładką powierzchnią sprawia, że STODENT III jest uniwersalnym gipsem do wielu podstawowych zastosowań w laboratorium protetycznym.

CHARAKTERYSTYKA

- Niska ekspansja
- Kolor żółty, niebieski, jasnoniebieski, jasnozielony (zapach mango)

ZALETY

- Wysoka płynność
- Dobre właściwości mechaniczne



STODENT IV

Stodent IV to supertwardy gips typu 4 przeznaczony do wykonywania modeli dzielonych, roboczych na protezy szkieletowe, implantologiczne czy szyny tłoczone. Dzięki wysokiej odporności mechanicznej idealnie nadaje się do puszkowania protez termoplastycznych. Mała rozszerzalność wraz z perfekcyjnym odwzorowaniem detali sprawia, że to idealny gips do wszelkich wysokoprecyzyjnych prac takich jak korony i mosty.

CHARAKTERYSTYKA

- Niska ekspansja
- Kolor brązowy, kremowy (zapach wanilia), popielaty (zapach truskawka)

ZALETY

- Idealne odwzorowanie detali
- Bardzo dobre właściwości mechaniczne

VILLACRYL THERMO PRESS

TWORZYWO TERMOPLASTYCZNE NA PROTEZY ZĘBOWE



GRANULAT

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

KARTRIDŻE

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

VILLACRYL THERMO ISO-CLEAR

Izolator światłoutwardzalny

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

VILLACRYL THERMOTUBES

Uniwersalne jednorazowe tuby aluminiowe

TP034	Tuby aluminiowe puste ø22 wys. 90 mm	30 szt.
TP035	Tuby aluminiowe puste ø22 wys. 120 mm	30 szt.
TP040	Tuby aluminiowe puste ø25 wys. 75 mm	30 szt.
TP041	Tuby aluminiowe puste ø25 wys. 100 mm	30 szt.
TP042	Tuby aluminiowe puste ø24 wys. 80 mm	30 szt.
TP043	Tuby aluminiowe puste ø24 wys. 110 mm	30 szt.

VILLACRYL THERMO MULTI SPRAY

Uniwersalny smar w aerozolu do puszek i kartridży

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

4SHINE POLISHING POWDER

Proszek polerski do wstępnego polerowania

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

Pasta polerska do ostatecznego polerowania i nabłyszczania

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

STODENT III ARTI

Twardy gips typu 3 do artykulacji modeli gipsowych

Żółty	G3A03: 3 kg	G3A06: 6 kg	G3A25: 25 kg
--------------	--------------------	--------------------	---------------------

STODENT III

Twardy gips typu 3 do wykonywania modeli antagonistycznych i puskowania

Żółty	G3Z03: 3 kg	G3Z06: 6 kg	G3Z25: 25 kg
Niebieski	G3N03: 3 kg	G3N06: 6 kg	G3N25: 25 kg
Błękitny	G3SB03: 3 kg	G3SB06: 6 kg	G3SB25: 25kg
Jasnozielony	G3J03: 3 kg	G3J20: 4x5 kg	G3J25: 25 kg

STODENT IV

Twardy gips typu 4 do wykonywania modeli roboczych i puskowania

Brązowy	G4B03: 3 kg	G4B06: 6 kg	G4B25: 25 kg
Kremowy	G4K03: 3 kg	G4K20: 4x5 kg	G4K25: 25 kg
Popielaty	G4P03: 3 kg	G4P20: 4x5 kg	G4P25: 25 kg

WOSK MODELOWY

Woski modelowy do prac pomocniczych

TP030	Wosk Modelowy miękki	500 g
TP031	Wosk Modelowy twardy	500 g

THERMO PRESS Q&A

1. Czy materiał zawiera monomer lub akryl?

Villacryl Thermo Press jest materiałem termoplastycznym na bazie mikrokryształicznego poliamidu, nie zawiera polimerów akrylowych, a tym samym nie powoduje podrażnień i alergii.

2. Czy Villacryl Thermo Press można naprawiać?

Villacryl Thermo Press jak wszystkie materiały na bazie poliamidu nie łączy się chemicznie z tradycyjnymi tworzywami akrylowymi. Korekty i naprawy protez mogą być wykonywane przy pomocy dotrysku materiału z wykorzystaniem płynów do napraw termoplastów na bazie poliamidu. Aby wykonać dotrysk materiału, w przypadku naprawy lub podścielenia, na wcześniej opracowane brzegi protezy należy (przed wykonaniem wtrysku) nanieść niewielką ilość materiału do napraw.

3. Czy Villacryl Thermo Press jest drażniący i alergizujący?

Materiał Villacryl Thermo Press został przebadany przez zewnętrzne ośrodki kontroli wyrobów medycznych. Badania wykazały, że Villacryl Thermo Press jest bezpieczny do stosowania w jamie ustnej i nie powoduje podrażnień, alergii czy stanów zapalnych tkanek miękkich.

4. Z jakiego gipsu wykonać model pod pracę z Villacrylu Thermo Press?

Villacryl Thermo Press został stworzony z materiałów o bardzo niskim skurczu, aby zapewnić jak najlepsze dopasowanie protezy w jamie ustnej pacjenta. Dlatego nie ma potrzeby używania gipsów ekspansyjnych, a model można wykonać ze standardowego gipsu klasy IV.

5. Jak wykonać kanały wtryskowe?

Zaleca się wykorzystanie wosku kanałowego o średnicy minimum 5 mm. Kanały wtryskowe przyklejamy do zapuszkowanej protezy w pierwszej części puszkę wtryskowej. Kanały powinny być w kształcie litery „U” i przylegać do płyty protezy powierzchnią odpowiadającą ich średnicy. Zapobiegnie to powstaniu podcieni.

6. Jaka jest zalecana grubość materiału?

Rekomendowana minimalna grubość modelowanego elementu to 2 mm. Elastyczność elementów płyty protezy można regulować poprzez zmianę grubości lub kształt modelowania w wosku. Właściwy projekt i optymalny proces przygotowania protezy zapobiega uszkodzeniom mechanicznym protezy wykonanej z Villacrylu Thermo Press.

7. Jak przygotować zęby do wtrysku?

Sztuczne zęby nie łączą się chemicznie z materiałem Villacryl Thermo Press. Aby zapewnić ich dobre utrzymanie w płycie protezy należy wykonać retencję mechaniczną w postaci kanałów retencyjnych w kształcie litery „T”. Jeden kanał od strony dośluzówkowej zęba, a dwa pozostałe na powierzchniach styknych. Zalecamy użycie wiertła o średnicy około 1 mm, a także bardzo dokładne usunięcie resztek wosku podczas wyparzenia.

8. Jak ustalać czas topienia materiału?

W przypadku kartridża czas topienia materiału jest podany w instrukcji użytkowania oraz na etykiecie i wynosi odpowiednio 19 minut dla rozmiaru M oraz 27 minut dla rozmiaru L. W przypadku używania granulatu do samodzielnego napełnienia tub aluminiowych należy skorzystać ze wzoru: ilość gramów granulatu + 2 = czas topienia materiału

9. Czy należy podgrzać puszkę przed wtryskiem?

W przypadku, w którym wtryskarka nie podgrzewa puszek przed wtryskiem, należy zadbać o to, aby puszka była nagrzana do temperatury 90-100°C. Najlepszy rezultat uzyskuje się, podgrzewając puszkę wtryskową w piecyku do suszenia modeli.

10. Jaki jest zakres temperatur do wtrysku?

Najodpowiedniejszą temperaturą do wtrysku jest 275°C. Należy pamiętać, aby nie przekroczyć temperatury ponad 285°C.

11. Jakie jest rekomendowane ciśnienie wtrysku?

Ciśnienie wtrysku będzie różniło się w zależności od różnych wtryskarek. Należy zapoznać się z zaleceniami producenta wtryskarki. Pozytywne wyniki są otrzymywane już w przypadku 6 barów.

THERMO PRESS Q&A

12. Jak długo należy czekać z otwarciem puszki po wtrysku?

Po wtrysku puszka powinna samoistnie ostygnąć do temperatury pokojowej. Aby wyeliminować skurcz, zalecane jest odczekanie minimum 15 minut po wtrysku.

13. Podniesienie wysokości zwarcia

Odpowiednia wysokość zwarcia to podstawa dobrze wykonanego uzupełnienia protetycznego. Aby zapobiec podniesieniu, należy przestrzegać zaleceń producenta dotyczących procedury wykonywania wtrysku, a także zachowania puszki wtryskowej w idealnym stanie i spasowaniu.

14. Proteza nie pasuje w ustach pacjenta

Brak dopasowania protezy może wynikać ze skurczu tworzywa podczas procedury wtrysku; użycia zbyt dużej ilości izolatora UV lub też problemu powstałego na etapie pobrania lub przechowywania wycisku. Nie bez znaczenia jest też prawidłowe przygotowanie wycisku do odlania modelu. Aby ustrzec się przed zmianą wymiarów lub nieprawidłową powierzchnią modelu gipsowego, należy szczególnie zwrócić uwagę na: czas od pobrania wycisku do jego odlania i dobór odpowiedniego środka dezynfekującego, bezpiecznego dla materiału użytego do pobrania wycisku. Resztki śliny i krwi mogą zaburzyć pole protetyczne, skutkując złym dopasowaniem uzupełniania w jamie ustnej.

15. Proteza często się łamie

Każdy produkt Overall7 posiada właściwości mechaniczne przewyższające minimalne wymagania norm ISO. Villacryl Thermo Press charakteryzuje się dopasowaną do większości przypadków klinicznych elastycznością i twardością, którą dodatkowo można regulować poprzez grubość i kształt modelowania w wosku. Problemy z obniżonymi właściwościami mechanicznymi mogą wynikać z nieprawidłowego procesu wykonania, z użycia niekomplementarnych produktów czy też błędów w projektowaniu grubości uzupełnienia protetycznego. Duże znaczenie mają też indywidualne cechy anatomiczne pola protetycznego pacjenta lub wężły urazowe prowadzące do pęknięcia protezy.

16. Jak czyścić i dbać o protezę wykonaną z Villacrylu Thermo Press?

Należy myć protezę po każdym posiłku za pomocą miękkiej szczoteczki pod chłodną, bieżącą wodą. Do czyszczenia można używać past standardowej higieny protez, które nie zawierają substancji ściernych. Zaleca się mycie protezy co jakiś czas w myjce wibracyjnej, wypełnionej specjalnym płynem czyszczącym dla protez z materiałów termoplastycznych. Nie wolno zostawiać protezy na słońcu i w pobliżu źródeł ciepła. Do czyszczenia protez nie należy używać silnie utleniających substancji, takich jak Corega Tabs. Proteza nie jest odporna na długotrwałe działanie napojów alkoholowych o stężeniu powyżej 40%.

17. Przebarwienia powstałe w wyniku użytkowania protez

Przebarwienia uzupełnień użytkowanych przez pacjenta wynikają z nieprawidłowego dbania o protezę. Osad powstały na skutek palenia tytoniu, picia kawy oraz barwników zawartych w potrawach spożywanych, a nawet zażywane leki wpływają na obniżenie estetyki protezy. Aby temu zapobiec, należy idealnie wypolerować protezę w celu zmniejszenia adhezji i sorpcji substancji z jamy ustnej. Dodatkowo pacjent nie może stosować agresywnych środków do czyszczenia protez, czyli takich zawierających substancje utleniające, ponieważ spowoduje to degradację koloru protezy.

18. Niepowodzenia przy wtrysku

Najczęściej są one spowodowane nieprzestrzeganiem zaleceń zawartych w instrukcji obsługi produktu lub też z powodu użycia niekomplementarnych produktów. Do najczęstszych niepowodzeń zalicza się:

- niedotrąski materiału, które mogą być spowodowane: nieodpowiednim modelowaniem, zbyt małą ilością materiału, za niską temperaturą topnienia, umieszczeniem materiału w chłodnej puszcze, źle umiejscowionymi kanałami lub zbyt niskim ciśnieniem;
- zanieczyszczenia mogą wynikać z: nieprawidłowego przechowywania granulatu, zawilgocenia granulatu, niezachowania czystości w miejscu pracy, użycia nieodpowiedniego izolatora czy też złej konserwacji komory grzejącej wtryskarki;
- zęby mogą wypadać z protezy, gdy: kanały retencyjne zostaną źle przygotowane (umiejscowienie i średnica), użyje się zbyt miękkiego silikonu lub w zbyt dużej jego ilości; proteza zostanie nieodpowiednio wymodelowana w wosku lub źle obrobiona po wtrysku;
- podniesienie wysokości zwarcia może nastąpić gdy: puszka wtryskowa będzie niedokładnie spasowana, a gwinty śrub będą wyrobione; zostanie użyty zbyt miękki silikon lub w zbyt dużej jego ilości; gips stosowany do puszkowania nie będzie posiadał odpowiednich parametrów mechanicznych; ciśnienie wtrysku będzie zbyt wysokie.

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

