

ВІЛЛАКРИЛ ТЕРМО ПРЕС ІНСТРУКЦІЯ ІЗ ЗАСТОСУВАННЯ - UA

Матеріал термопластичний **Віллакрил Термо Прес** для зубних протезів

Характеристики продукту: Термопластичний матеріал у вигляді грануляту для виготовлення зубних протезів методом інжекції під тиском, призначений для використання в зуботехнічних лабораторіях. Продукт не містить метилметакрилату.
Кваліфікація зг. EN ISO 20795-1: Тип 3

Хімічний склад:

Гранули: мікрокристалічний поліамід, пігменти

Параметри роботи: Технічні дані, необхідні для правильної обробки матеріалу, наведені в таблиці 1.

Використання продукту

Показання: повні протези (беззуба щелепа), часткові знімні протези, утримуючі елементи в металевому каркасному протезі, мікропротези, ретенційні шини та корони.

Протипоказання: Не використовуйте препарат для пацієнтів з алергією на будь-який інгредієнт матеріалу.

Ціпова група або ціпова група пацієнтів та потенційних користувачів: Люди різного віку, з частковою або повною відсутністю зубів, яким необхідне протезування знімними конструкціями.

Побічні ефекти: Не було виявлено протитом періоду використання продукту. При відсутності належної гігієни можливий подразнення та запалення ротової порожнини, викликані нальотом та бактеріями, що прилягають до протеза.

Клінічні переваги: Відновлення функції жування, корекція фонетики і поліпшення естетики обличчя, що позитивно впливає на психологічний комфорт пацієнта.

Використання:

Підготовка робочої моделі: Робоча модель повинна бути виготовлена з гіпсу IV класу, наприклад **Stodent IV**, який забезпечить ідеальне копіювання і прилягання протезу в ротовій порожнині пацієнта.

Перед початком проектування протеза необхідно провести паралелометричний аналіз для визначення шляху введення і дослідити глибину підтурень на моделі. Завдяки чужості матеріалу можна виконати роботу з використанням підтурень тканини ясен і опорного зуба для ретенції. При проектуванні ретенційних елементів у передній частині рекомендується мінімально покривати зуби заради естетики. У випадку бічних зубів використання великих кламерів дозволить підвищити стабільність протезу. Для досягнення задовільної ретенції протезу слід використовувати висоту ретенції тканини ясен і опорних зубів. Найкращіше використовувати опись для нанесення проекту на модель.

Підготовка моделі до дублювання: Шлях введення протеза повинен бути визначений на основі паралелометричного аналізу. Необхідно блокувати тільки ті підтурення, які викликають труднощі при розміщенні протеза на протезному полі. Не блокуйте на поверхні язика і не блокуйте останні зуби в ряді, тому що вони викликають додатково покращити стійкість протеза. Шийки зубів і чутливі ділянки обробити воском.

Дублювання моделі: Моделі слід дублювати відповідно до стандартних процедур, що використовуються для дублювання в контейнері, з використанням дублюючого сполучку **Aurigel 20 FAST**.

Підготовка зубів: Використовуйте класичні зливкові та композитні зуби. Штучні зуби німічно не поєднуються з термопластичним матеріалом. З метою правильної фіксації зубів в матеріалі, необхідно просвердити отвори у формі бочок, 1” – по одному зі сторони слизової оболонки зуба, а два інших на контактних поверхнях. Необхідно використовувати свердло 1,0 мм **4Shine TC DRILL 408.298.016**. Крім того, наковало штифта має бути виконаний жолобок за допомогою коронкової пили, яка покращує герметичність навколо клевого штифта і утримує зуб у термопластичному матеріалі.

Моделювання воском: Перед моделюванням зловіть модель Ізолятору **Villacryl Thermo Iso-clear**, а потім сполімеризуйте в УФ-лампі. Рекомендована мінімальна товщина модельованого елемента становить 1мм. Еластичність елементів пластичи протеза можна регулювати за товщиною і формою моделювання воску. Правильна конструкція та оптимальний процес підготовки зубних протезів гарантують, що протез Villacryl Thermo Press не зламается. Протезуи пластиви в області шийки зубів слід моделювати на межі акрилових зубів. Не можна моделювати до втрати матеріалу.

Пакування: Для нижньої частини ковпекти слід використовувати гіпс класу III (**Stodent III**) або класу IV (**Stodent IV**). Для заповнення моделі необхідно використовувати гіпс класу IV (**Stodent IV**), щоб полегшити видалення гіпсу з ковпекти, наместіи вазеліни на внутрішню частину ковпекти. Помістіть модель в центральну частину ковпекти, ближше до кінцевої отвору ковпекти. Слід бути обережним, щоб не збурдити край ковпекти. Зачекайте, поки гіпс повністю застигне. Застосовати U-подібні литникові канали діаметром 5 мм для протеза. Рекомендується, щоб канали прилягали до пластичи протеза з поверхнею, яка відповідає діаметру. На гіпсових деталях наместіи Ізолятор гіпс-гіпс. Потім складіть ковпекту, зафіксуйте і завітніть половини ковпекти за допомогою гвинтів. Не затягуйте гвинти надто міцно. Потім замістіи іншу частину ковпекти супер твердим гіпсом і залиште її до повного застигання гіпсу.

Випаровання пресу:Процедуру випаровання воску проводять так само, як з традиційними акриловими протезами. Будете особливо обережні при випарованні протеза. Використовуйте захисний одяг, рукавички та захисні окуляри при роботі з гарячою водою і гарячою ковпектою.

Потрібно нагрівати ковпекту в гарячій воді або на паровій бані протитом 6 - 10 хвилии. Будете уважні, щоб не перевищувати час нагрівання, так як зріджений віск проникає в гіпсову структуру, що ускладнює ізоляцію. Після відкриття ковпекти необхідно ретельно видалити залишки воску, використовуючи струмінь води з паростру. Висушіть ковпекту і охолондіть ковпекту. Потім, для того, щоб отримати гладку поверхню, необхідно застосувати ізолятор **Villacryl Thermo Iso-clear** до протпеленої поверхні і литникових каналів, а потім полімеризувати. Будете обережні, щоб не ізолювати акрилові зуби. Після закриття і загинування ковпекти гвинтами нагріті прес до температури 95 °C -100 °C.

Підготовка картриджа: можна використовувати готові картриджі, заповнені матеріалом, у діаметрах, призначених для вашого пристрою (22, 24, 25 мм у двох висотах H або L), або виготовити такий картридж самостійно.

Для цього необхідно застосувати аноміуючу тубу (**Empty aluminum tube**) відповідної кількості матеріалу, необхідного для інжекції протеза разом із литниковими каналами, і закрити її ковпечком, призначеним його до матеріалу таким чином, щоб утворилися загнання вище краю, яке запобіжить випадінню закриття (ковпечка) картриджа.

Іншо вкисуючий край туби занадто високій, його слід укоротити ножицями до відповідної висоти та загнати край. У більшості пристроїв картридж розміщують ковпечком дотрени (для систем із обтіканням); у деяких пристроях із системою пресування з бочу ковпечка додатково встановлюють латунний поршень, а інжекцію виконують із довшого боу туби (J100 Evolution — лише для польської версії).

УВАГА! Не рекомендується заповнювати тубу занадто великою кількістю матеріалу (макс. 25 г) через обмежену зону/висоту нагріву в нагрівальних елементах інжекційних апаратів.

Інжекція матеріалу: Під час інжекції матеріалу необхідно дотримуватися особливої ​​обережності. Недотримання захисний одяг, рукавички та захисні окуляри під час роботи з інжекційним апаратом. Недотримання цих рекомендацій може призвести до опіків.

Інжекція матеріалу: Будете дуже уважні при інжекції матеріалу. Використовуйте захисний одяг, рукавички та захисні окуляри при роботі з машиною під тиском. Недотримання інструкцій може призвести до опіків.

Параметри інжекції для Villacryl Thermo Press: Для досягнення оптимальних властивостей протеза слід дотримуватися наступних параметрів. Вони можуть відрізнятися в залежності від ефективності та типу використовуваної ліварної машини.

УВАГА! Пам'ятайте, що підготовлений картридж слід помістити в пристрій лише після досягнення заданої температури. Не слід нагрівати картридж разом із холодною річиною, оскільки це пошкоджує загальний час нагрівання та може спричинити зміну кольору і крихісткість інжектюваного протеза (це стосується переважно пристрою J100 Pressing Dental — лише для польської версії).

Таблиця 1.

Технічні параметри інжекції під тиском	
Температура інжекції [°C]	275 - 285
Час плавлення [хв]	15 - 24
Маленький набій (max. 13g)	275 °C 15 min
Середній набій (max. 17g)	19
Великий набій (max. 25g)	27
Тиск інжекції [бар]	7,5 - 9,0
Час охолодження [хв]	мін.15

Необхідно суворо дотримуватися правил інжекції матеріалу, що рекомендовані виробником пристрою, через який буде вводитися матеріал!

Увага! Дімістіть ковпекту в ліварну машину при температурі від 90 °C до 100 °C.

Увага! Не встановлюйте температуру інжекції вище 285 °C.

Виміняння зубного протезу з ковпекти: Після завершення процесу інжекції дайте ковпекті повністю охолонути протитом 30 хвилии. Не прискорюйте процес охолодження водою або іншими охолоджуючими засобами.

Увага! Не натискайте на прес, аби не пошкодити його стінок під час виміняння. Пошкодженний прес не підходить для інжекцій і не може використовуватися. Будь-які тріщини, подрипини, деформації на стінках пресу або кривизна оді пресу можуть свідчити про те, що його необхідно замінити на новий. Виконання роботи з пошкодженим пресом може бути небезпечним.

Обробка:

За допомогою відірного диска (наприклад, ажурного з двостороннім алмазним напilenням) відірайте ливникові канали. Застосовуйте обробку стандартним методом для термопластичних матеріалів із використанням фрез **4Shine TC CUTTERS**.

Увага! Не рекомендується обробляти матеріал на високим обертах. Слід уникати перегріву матеріалу.

Для попередньої обробки рекомендується використовувати фрези, призначені для обробки термопластичних матеріалів. Попереднє попірування виконувати за допомогою гумки і пензля (спрін'Путекс компанії Everall7 та пилів **4Shine Polishing powder hard**), застосовуючи низькі оберти попірувальної машини та постійно зволожуючи протез, щоб запобігти його перегріву.

Для достаточного попірування рекомендується використовувати попірувальну пасту Everall7 /4Shine Polishing paste thermoplastic або пасту, призначені для термопластичних матеріалів. Обробку виконувати «насухо», на низьких обертах, щоб уникнути перегріву протеза.

Слід дотримуватися особливої ​​обережності під час попірування протеза: під час роботи з попірувальною машиною використовувати захисний одяг, захисні окуляри та протипаливої маски. Використовувати місцеву витяжку з відповідною потужністю та фільтрацією пилу.

Упаковка та транспортування зубних протезів для стоматологічного кабінету: Готовий протез слід захищати від механічних пошкоджень і високої температури.

Корекція та ремонт: Villacryl Thermo Press не поєднуються німічно з традиційними акриловими матеріалами.

Корекція і ремонт протеза з Villacryl Thermo Press можуть бути виконані шляхом розплення матеріалу з використанням поліпропіленових термопластичних рідін. Для того, щоб здійснити розплення матеріалу у разі ремонту або корекції, найкраще перед процесом розплення на раніше оброблені край протеза, наместіи невелику кількість матеріалу для ремонту на основі поліаміду.

Додаткові коментарі:

Зубні протези повинні бути ретельно відіпоіровані. Записані подрипини - це місце, де накопичується бруд.

Длинка базису білих зубів не може бути змодельована до витрачення матеріалу.

Переробка матеріалу заборонена.

Не переробляйте матеріал під час обробки та процесу попірування - можуть відбуватися стійкі зміни в структурі матеріалу.

Не змішуйте цей термопластичний матеріал з іншими матеріалами.

У разі будь-якої алергічної реакції негайно припиніть роботу та зверніться до лікаря.

Загрозі і протидія

Інформація для зубних техніків:

У разі контакту шкіри з матеріалом в рідкому стані під час процесу плавлення існує ризик опіків шкіри.

Існує можливість утворення небезпечних випарів після перевищення рекомендованої температури обробки виробу.

У разі контакту з газами, що виділяються під час процесу плавлення, і пилу, що утворюється під час обробки, існує ризик подразнення очей і дихання.

При вдиханні газів, що виділяються при розкладанні продукту, існує загроза незворотних процесів, викликаних вдиханням.

У разі вдихання або контакту з пилом, що утворюється під час обробки, можливі порушення дихання і зміни в шкірі.

Інформація для пацієнтів і зубних техніків:

Матеріал не стійкий до хімічних речовин з pH <4.

Матеріал не стійкий до тривалого впливу на нього алкольних напів з концентрацією вище 40%.

Матеріал не є стійким до окислювальних хімічних речовин, наприклад, препаратів типу COREGA TABS.

Матеріал не видно на рентгенівських знімках.

Інформація для пацієнтів:

Інформація для пацієнтів, котра повинна бути надана стоматологом після протезування:

Протез не є стійким до окислювальних хімічних речовин, наприклад, препаратів типу COREGA TABS, тому міючі засоби, тобто COREGA TABS (або його еквіваленти), а також засоби для полоскання рота, не повинні використовуватися.

Необхідно мити протез після кожного прийому їжі м'якою щіткою під прохолодною водою. Для чищення можна використовувати пасту для стандартного очищення протезів, які не містять абразивів.

Рекомендується мити протези кожні кілька разів в ультравуковій мийці, заповненій спеціальною рідиною для очищення термопластичних протезів.

Необхідно промити невикористаний протез і зберігати в герметичному контейнері, заповненому чистою.

Не можна захищати протез на сонці і поблизу джерел тепла. Забороняється розміщувати протез біля відкритого вогню – гіричних матеріалів.

Протез не стійкий до тривалого впливу на нього алкольних напів з концентрацією вище 40%.

Протез не видно на рентгенівських знімках.

Протез може змінити колір або втратити свої фізичні властивості в разі контакту з хімічними речовинами або при неправильному використанні.

У разі будь-якої алергічної реакції на матеріал, з якого виготовлено протез, негайно припиніть використання і зверніться до лікаря.

Під час використання протезу, пацієнт повинен проковиди періодичну стоматологічну перевірку.

Рекомендується знімати зубну пластину в разі карієсу.

Інформація для стоматологів:

Можливе перенесення інфекції. Кожен протез слід промити і дезінфікувати перед припсуванням в ротову порожнину. Необхідно проінформувати користувача протеза про необхідність застосування правил гігієни, пов'язаних з використанням

протеза. Для гігієни зубних протезів можуть використовуватися спеціальні щітки для чищення зубних протезів, мила без запашку, препарати для чищення та догляду за зубними протезами (за винятком препаратів з окислюючими властивостями) та ультразвукової мийки. Не можна використовувати абразивні засоби.

Зберігання та поводження з продуктом

Продукт чутливий до УФ-випромінювання. Зберігайте виріб у оригінальній герметичній упаковці, в темному та добре провітрюваному приміщенні при температурі 5°C - 25°C та поза межами досяжності сторонніх осіб. Відкрийте виріб безпосередньо перед інжекцією. Не використовуйте виріб після закінчення терміну придатності, зазначеного на упаковці та етикетках інгредієнтів продукту. Перед використанням виробу перевірте, чи не пошкоджено пакет з вологопоглиначем.

Поводження з відходами

Картонна упаковка, інструкція - можливість утилізації, утилізувати як безпечні побутові відходи. Гранули та упаковка з-під гранул не є небезпечними відходами. Утилізувати як побутові відходи, які не є небезпечними. У випадку з упаковкою можлива переробка.

Залишки матеріалу після інжекції слід розглядати як комунальні відходи.

Увага!

Матеріал для професійного використання тільки в технічних і стоматологічних лабораторіях.

Інформація, надана будь-яким способом, навіть під час демонстрування, не робить недійсними інструкції з використання. Користувачі зобов'язані перевірити придатність виробу для використання за призначенням. Виробник не несе відповідальності за збитки, у тому числі третім особам, що виникли внаслідок невиконання інструкцій або непридатності. Відповідальність виробника в кожному випадку обмежується вартістю поставленої продукції.

Будь ласка, надсилайте будь-які коментарі щодо нашої продукції на нашу адресу.

Про будь-які серйозні випадки слід повідомляти виробника та компетентний орган країни, в якій проживає користувач або пацієнт.

UK - Доступні пакети

Рекомендоване розташування каналів впорскування (б5 мм; в8 мм) – див. креслення в кінці інструкції.



Випакирип Термо Прес 0 - безбарвний T2 - молочно - рожевий T3 - темно-рожевий T4 - рожевий	Гранулювати	250 g 1 кг
--	-------------	---------------

Випакирип Термо Прес Cartridge 0, T2, T3, T4	Діаметр	Довжина	Ваги	Кількість
	Ø 22 mm Ø 24 mm Ø 25 mm	M (90mm), L (120mm) M (80mm), L (110mm) M (75mm), L (100mm)	17g, 25g 17g, 25g 17g, 25g	12 12 12

Наприкінці під всіма таблицями потрібно додати речення у всіх мовних версіях

UA - інформацію про наявність асортименту надає дистриб'ютор.



Цей символ позначає медичний виріб відповідно до визначення в Регламенті UE 2017/745.



Уповноважений представник в Україні:

ТзОВ «Прем'єр Денталь»,
вул. Лепкого 3, кв. 1, 79007 Львів, Україна;
тел.: +38 (032) 259-04-44;
E-mail: premier@dental.net.ua
WEB: www.premier-dental.com.ua



Виробник:

Евералл7 Сп.з.о.о.
вул. Августувка 14
02-981 Варшава, Польща

Країна походження: Польща

UA символ



UA пояснення

UA термін придатності



UA код партії



UA номер за каталогом



UA медичний виріб



UA виробник



UA інструкція із застосування



UA температурний ліміт



UA подаль від сонячних променів



UA обережно



UA маркування CE



UA унікальна ідентифікація
виробупродукта



UA тримати сухим



ВІЛЛАКРИЛ ТЕРМО ПРЕС

VILLACRYL THERMO PRESS

Матеріал термопластичний для базисів
зубних протезів

UK

Everall7 Sp. z o.o.
ul. Augustówka 14 | 02-981 Warszawa; Polska
T +48 22 858 82 72 | info@everall7.pl
www.everall7.pl

