

Digital Denture

Materials | Materialien

ProArt CAD Try-In | IvoBase® CAD | SR Vivodent® CAD |

ProArt CAD Transfer | IvoBase® CAD Bond | ProArt CAD Wax pink

DE Gebrauchsinformation

Seite 2

EN Instructions for Use

Page 19

FR Mode d'emploi

Page 36

IT Istruzioni d'uso

Pagina 53

ES Instrucciones de Uso

Página 70

PT Instruções de Uso

Página 87

3 ProArt CAD Try-In

5 IvoBase® CAD

7 SR Vivodent® CAD

9 ProArt CAD Transfer

10 IvoBase® CAD Bond

17 ProArt CAD Wax pink

Bitte lesen Sie diese Gebrauchsinformation aufmerksam durch und machen Sie sich mit der Anwendung vertraut.

Die folgenden Materialien wurden für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und müssen gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

Produktbeschreibung

ProArt CAD Try-In sind PMMA-Scheiben zur Herstellung von Einprobekörper, Abform- und Funktionslöffeln mittels CAD/CAM-Technologie.

Zusammensetzung: Polymethylmethacrylat, Pigmente

Indikation

- Funktionelle Einprobekörper für die abnehmbare Prothetik
- Abform- und Funktionslöffel für die abnehmbare Prothetik

Kontraindikation

Bei erwiesener Allergie auf einen der Inhaltsstoffe.

Nebenwirkungen

Systemische Nebenwirkungen sind nicht bekannt. In Einzelfällen wurden bei methylmethacrylathaltigen Materialien lokale allergische Reaktionen beschrieben.

Verarbeitung mittels CAD/CAM

Beim Design darf die Mindest-Wandstärke (Basis) von 2 mm nicht unterschritten werden. Wird der Mindestwert nicht eingehalten, kann dies zum Misserfolg (z.B. Bruch) führen.

ProArt CAD Try-In-Scheiben können in CAD/CAM-Frässystemen mit einer Standardhalterung von 98,5 mm bearbeitet werden. Zur Bearbeitung ausschliesslich die für das Frässystem empfohlenen Fräswerkzeuge nutzen. Bitte beachten Sie, dass durch den unsachgemässen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten, Dampfstrahlern das Material einer Überhitzung ausgesetzt werden kann. Dies wiederum kann zu einer Schädigung des Materials führen.

Verarbeitung nach dem Fräsvorgang

Ausarbeiten

Das gefertigte Teil nach dem Fräsvorgang mit Hartmetallfräser aus der Scheibe trennen. Zum Ausarbeiten bzw. für Formkorrekturen kreuzverzahnte Hartmetallfräser verwenden. Der aus ProArt CAD Try-In hergestellte Abformlöffel kann sofort für die Abdrucknahme eingesetzt werden. Eine Hochglanzpolitur ist aufgrund der kurzen Verweildauer im Mund nicht notwendig.

Korrekturmöglichkeiten

Ein aus ProArt CAD Try-In gefertigter Abformlöffel kann mit autopolymerisierenden Löffelmaterialien (z.B. SR Ivolen®) erweitert werden. Dazu die Oberfläche anrauen oder sandstrahlen, reinigen und das Material adaptieren.

Abdruckmaterialien

Falls vor der Abformung die Passung des Abformlöffels am Patienten überprüft wird, ist anschliessend eine Reinigung mit fliessendem Wasser notwendig. Nach Reinigung und Trocknung des Abformlöffels ist dieser für die Abformung bereit.

Alle Abdruckmaterialien, die keine feuchte Lagerung benötigen, sind mit dem entsprechenden Adhäsiv für die Abdrucknahme anwendbar.

Reinigung und Desinfektion

ProArt CAD Try-In mit dem Abformmaterial unter fließendem Wasser reinigen. Die Desinfektion erfolgt mit einem geeigneten, handelsüblichen Desinfektionsmittel.

Wichtige Verarbeitungseinschränkungen

Folgende Rahmenbedingungen müssen für ein erfolgreiches Arbeiten mit ProArt CAD Try-In beachtet werden:

- Einhaltung der notwendigen Mindeststärke (2 mm)
- Fräsen der Scheiben in einem kompatiblen CAD/CAM-System

Allgemeine Hinweise

- Das Nichtbeachten der aufgeführten Anwendungseinschränkungen sowie Verarbeitungsschritte kann zu Misserfolgen führen.
- Schleifstaub während der Ausarbeitung nicht einatmen - Absauganlage und Mundschutz verwenden.
- Keine besonderen Lagerbedingungen.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

Produktbeschreibung

IvoBase® CAD sind zähigkeitsverbesserte PMMA-Scheiben für die CAD/CAM-Technologie, aus denen im abtragenden Fertigungsverfahren Prothesenbasen für die abnehmbare Prothetik hergestellt werden.

Zusammensetzung: Polymethylmethacrylat, Co-Polymer für Schlagzähmodifizierung, Pigmente

Typische Materialeigenschaften

Chem. Beschreibung	PMMA-basierter Prothesenkunststoff
Biegefestigkeit	≥ 65 MPa
Biegemodul	≥ 2000 MPa
Bruchzähigkeit K _{max}	≥ 1.9 MPam ^{1/2}
Gesamtbrucharbeit W _f	≥ 900 J/m ²
Restmenge MMA	≤ 4,5 %
Wasseraufnahme	≤ 32 µg/mm ³
Wasserlöslichkeit	≤ 1.6 µg/mm ³

Indikation

Prothesenbasen in der abnehmbaren Prothetik.

Kontraindikation

Bei erwiesener Allergie auf einen der Inhaltsstoffe.

Nebenwirkungen

Systemische Nebenwirkungen sind nicht bekannt. In Einzelfällen wurden bei methylmethacrylathaltigen Materialien lokale allergische Reaktionen beschrieben.

Verarbeitung mittels CAD/CAM

Beim Design darf die Mindest-Wandstärke (Prothesenbasis) von 2 mm nicht unterschritten werden. Wird der Mindestwert nicht eingehalten, kann dies zum Misserfolg (z.B. Bruch der Restauration) führen.

IvoBase CAD-Scheiben können in CAD/CAM-Frässystemen mit einer Standardhalterung von 98,5 mm bearbeitet werden. Zur Bearbeitung ausschliesslich die für das Frässystem empfohlenen Fräswerkzeuge nutzen. Bitte beachten Sie, dass durch den unsachgemässen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten oder Dampfstrahlern das Material einer Überhitzung ausgesetzt werden kann, dies wiederum kann zu einer Schädigung des Materials führen.

Verarbeitung nach dem Fräsvorgang

Ausarbeiten

Restauration nach dem Fräsvorgang mit Hartmetallfräser aus der Scheibe trennen. Zum Ausarbeiten bzw. für Formkorrekturen kreuzverzahnte Hartmetallfräser verwenden. Dabei auf Ränder der Zahnkavitäten und Interdentalräume achten. Die geforderte Mindestwandstärke darf keinesfalls unterschritten werden.

Politur

Die Politur erfolgt in gewohnter Weise mit für Prothesenbasismaterialien üblichen Poliermitteln.

Reparatur/Erweiterung/Unterfütterung

Eine mit IvoBase CAD gefertigte Prothese kann mit konventionellen autopolymerisierenden Prothesekunststoff repariert, erweitert und unterfüttert werden (z.B. ProBase® Cold). Die praktische Vorgehensweise ist identisch mit dem einer konventionell gefertigten Prothese. Details sind der entsprechenden Gebrauchsinformation zu entnehmen.

Reinigung und Desinfektion

IvoBase CAD mit einer Bürste unter fließendem Wasser reinigen. Die Desinfektion erfolgt mit einem geeignetem, handelsüblichem Desinfektionsmittel.

Wichtige Verarbeitungseinschränkungen

Folgende Rahmenbedingungen müssen für ein erfolgreiches Arbeiten mit IvoBase CAD beachtet werden:

- Einhaltung der notwendigen Mindeststärken (2 mm)
- Fräsen der Scheiben in einem kompatiblen CAD / CAM-System
- Bemalen / Beschichten mit freigegebenen bzw. empfohlenen Massen

Allgemeine Hinweise

- Das Nichtbeachten der aufgeführten Anwendungseinschränkungen sowie Verarbeitungsschritte kann zu Misserfolgen führen.
- Kontakt von Lösungsmitteln oder Monomer mit polymerisiertem Prothesenmaterial kann zu Weissfärbungen führen.
- Schleifstaub während der Ausarbeitung nicht einatmen – Absauganlage und Mundschutz verwenden.
- Die Materialien vor direkter Sonneneinwirkung schützen.
- Lagerhinweise und Verfallsdatum auf der Verpackung beachten.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

Produktbeschreibung

SR Vivodent® CAD sind zahnfarbene monochromatische Scheiben für die CAD/CAM-Technologie, aus denen im abtragenden Fertigungsverfahren definitive Prothesenzähne für die abnehmbare Prothetik hergestellt werden.

Zusammensetzung: Hochvernetztes DCL-Material

Typische Materialeigenschaften

Chem. Beschreibung	PMMA-basiertes DCL-Material
Biegefestigkeit	≥ 80 MPa
Wasseraufnahme	≤ 40 µg/mm ³
Wasserlöslichkeit	≤ 7,5 µg/mm ³

Indikation

Künstliche Einzelzähne und Zahnsegmente in der abnehmbaren Prothetik.

Kontraindikation

Bei erwiesener Allergie auf einen der Inhaltsstoffe.

Nebenwirkungen

Systemische Nebenwirkungen sind nicht bekannt. In Einzelfällen wurden bei methylmethacrylathaltigen Materialien lokale allergische Reaktionen beschrieben.

Verarbeitung mittels CAD/CAM

Beim Design darf die Mindest-Wandstärke von 2,5 mm nicht unterschritten werden. Wird der Mindestwert nicht eingehalten, kann dies zum Misserfolg (z.B. Bruch der Restauration) führen und sich negativ auf die Farbwirkung auswirken.

Neben der Herstellung von Einzelzähnen besteht auch die Möglichkeit, Zahnsegmente mit mehreren Gliedern zu fertigen. Beachten Sie bei der manuellen Ausarbeitung von Segmenten, dass ein möglichst grosser Verbinderquerschnitt erhalten bleibt.

SR Vivodent CAD-Scheiben können in CAD/CAM-Frässystemen mit einer Standardhalterung von 98,5 mm bearbeitet werden. Zur Bearbeitung ausschliesslich die für das Frässystem empfohlenen Fräswerkzeuge nutzen. Bitte beachten Sie, dass durch den unsachgemässen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten oder Dampfstrahlern das Material einer Überhitzung ausgesetzt werden kann, dies wiederum kann zu einer Schädigung des Materials führen.

Verarbeitung nach dem Fräsvorgang

Nach dem Schleifvorgang im CAD/CAM-Gerät die Restauration mit einem feinverzahnten Hartmetallfräser oder einer diamantierten Trennscheibe vom Haltesteg abtrennen und die Ansatzstellen mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsern verschleifen, um eine Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten zu vermeiden. Achten Sie darauf, dass dabei die anatomische Oberflächenstruktur nicht zu stark beschädigt wird.

Ausarbeiten

Folgende Vorgehensweise wird zur Ausarbeitung von SR Vivodent CAD empfohlen:

- Formkorrekturen mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern vornehmen (Überhitzung des Materials vermeiden)
- Vor der Verklebung die Passung der Zähne oder Zahnsegmente in der gefrästen Prothesebasis kontrollieren
- Bei Störkontakten in der Zahnkavität des Prothesenkörpers sollte die Korrektur am Zahn vorgenommen werden
- Darauf achten, dass nach dem Überarbeiten die Mindeststärke noch gegeben ist

Politur

Eine sorgfältig durchgeführte Politur ist Voraussetzung für ein optimales, ästhetisches Ergebnis. Die Politur vermindert die Plaqueakkumulation und auch die damit einhergehende Farbeintrübung. Speziell auf Interdentalräume und Okklusalfächen achten.

Die manuelle Politur der Restauration erfolgt mit rotierenden Instrumenten und Polierpaste.

Um einen optimalen Oberflächenglanz zu erhalten, folgende Vorgehensweise beachten:

- Bei geeigneter Drehzahl mit dem Handstück und wenig Anpressdruck polieren, um Wärmeentwicklung zu vermeiden
- Die Oberfläche (konvexe Bereiche) der natürlichen Struktur, die Randleisten und Interdentalbereiche mit Gummipolierer und Silikonpolierrädern glätten
- Die Vorpoltur wird mit Handstück/Ziegenhaarbürsten und feinem Bimsstein/Universal Polierpaste durchgeführt
- Die Hochglanzpolitur erfolgt mit Ziegenhaarbürste, Baumwoll- bzw. Lederschwabbel sowie Universal Polierpaste
- Die Ziegenhaarbürste zu einem Stern modifizieren, um den Interdentalbereich sowie die Kauflächen optimal auszupolieren. Durch die geringere Auflagefläche werden nur die gewünschten Stellen poliert
- Je nach gewünschtem Hochglanz Baumwollschwabbel für geringeren und Lederschwabbel für stärkeren Hochglanz verwenden.

Wichtige Verarbeitungseinschränkungen

Folgende Rahmenbedingungen müssen für ein erfolgreiches Arbeiten mit SR Vivodent CAD beachtet werden:

- Einhaltung der notwendigen Mindeststärken (2.5 mm)
- Fräsen der Scheiben in einem kompatiblen CAD / CAM-System
- Bemalen / Beschichten mit freigegebenen bzw. empfohlenen Massen

Allgemeine Hinweise

- SR Vivodent CAD ist an das A–D-Farbsystem angelehnt.
- Zur Herstellung von Kronen, Brücken oder Hybridabutments eignet sich das Material wegen seiner zu hohen Transparenz aus ästhetischen Gründen nicht.
- Eine Überhitzung des Materials beim Ausarbeiten oder mit dem Alkoholtorch vermeiden.
- Das Nichtbeachten der aufgeführten Anwendungseinschränkungen sowie Verarbeitungsschritte kann zu Misserfolgen führen.
- Kontakt von Lösungsmitteln oder Monomer kann zu Weissfärbungen führen.
- Schleifstaub während der Ausarbeitung nicht einatmen – Absauganlage und Mundschutz verwenden.
- Nach Entnahme aus der Verpackung die Scheiben vor direkter Sonneneinwirkung schützen.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

ProArt CAD Transfer

Produktbeschreibung

ProArt CAD Transfer sind Scheiben für die CAD/CAM-Technologie, aus denen im abtragenden Fertigungsverfahren Transferschablonen zum Einkleben von künstlichen konfektionierten oder gefrästen Zähnen in eine CAD/CAM-gefertigte Prothesenbasis hergestellt werden.

Zusammensetzung: Polyoxymethylen (POM)

Indikation

- Transferschablonen

Kontraindikation

- Bei erwiesener Allergie auf einen der Inhaltsstoffe
- Intraorale Anwendung
- Verwendung als temporäre oder permanente Restauration

Verarbeitung mittels CAD/CAM

Beim Design dürfen die vorgeschlagenen Masse der Software nicht verändert werden, ansonsten kann dies zum Misserfolg (z.B. Bruch oder Verwindung der Transferschablone) führen.

ProArt CAD Transfer-Scheiben können in CAD/CAM-Frässystemen mit einer Standardhalterung von 98,5 mm bearbeitet werden. Zur Bearbeitung ausschliesslich die für das Frässystem empfohlenen Fräswerkzeuge nutzen. Bitte beachten Sie, dass durch den unsachgemässen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten, Dampfstrahlern das Material einer Überhitzung ausgesetzt werden kann, dies wiederum kann zu einer Schädigung des Materials führen.

Verarbeitung nach dem Fräsvorgang

Das gefertigte Teil nach dem Fräsvorgang mit Hartmetallfräsern aus der Scheibe trennen und die Ansatzstellen verschleifen, um eine Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten zu vermeiden.

Wichtige Verarbeitungseinschränkungen

Folgende Rahmenbedingungen müssen für ein erfolgreiches Arbeiten mit ProArt CAD Transfer beachtet werden:

- Fräsen der Scheiben in einem kompatiblen CAD / CAM-System

Allgemeine Hinweise

- Schleifstaub während der Ausarbeitung nicht einatmen – Absauganlage und Mundschutz verwenden
- Keine besonderen Lagerbedingungen
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

Produktbeschreibung

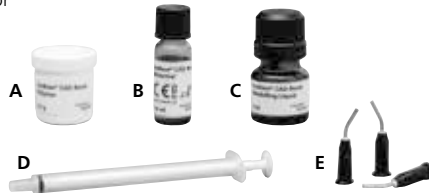
IvoBase® CAD Bond ist ein speziell entwickeltes, PMMA-basierendes Fügemedium zum Einkleben von konfektionierten oder CAD/CAM gefertigten Kunststoffzähnen und Segmenten aus PMMA oder Komposit in eine aus IvoBase CAD gefertigte Prothesenbasis.

Zusammensetzung:

- Pulver
Polymethylmethacrylat, Weichmacher, Benzoylperoxid, Katalysator, Pigmente
- Flüssigkeit
Methylmethacrylat, Dimethacrylat, Katalysator
- Modellierflüssigkeit
Methylmethacrylat, Dimethacrylat, Katalysator

Teileverzeichnis:

- A) IvoBase CAD Bond Polymer (10 Stk.)
- B) IvoBase CAD Bond Monomer (10 Stk.)
- C) IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (1 Stk.)
- D) Applikationsspritzen (20 Stk.)
- E) Kanülen (10 Stk.)



Indikation

Befestigung von künstlichen konfektionierten oder CAD/CAM-gefertigten Zähnen und Segmenten in eine aus IvoBase CAD gefertigte Prothesenbasis.

Kontraindikation

Bei erwiesener Allergie auf einen der Inhaltsstoffe. Anwendung von unpolymerisiertem Material im intraoralen Bereich. Fügen von Keramikzähnen.

Nebenwirkungen

In Einzelfällen wurden bei methacrylathaltigen Materialien lokale allergische Reaktionen beschrieben.

Gefahrenhinweise

- Monomer und Modelling Liquid enthalten Methylmethacrylat (MMA).
- MMA ist leicht entzündlich und reizend, Flammpunkt +10 °C.
- MMA reizt die Augen, Atmungsorgane und Haut.
- Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.
- Hautkontakt mit Monomer und unausgehärtetem Material vermeiden. Handelsübliche medizinische Handschuhe bieten keinen Schutz vor dem sensibilisierenden Effekt von Methacrylaten.
- Dämpfe nicht einatmen.
- Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen.
- Monomer nicht in die Kanalisation gelangen lassen.
- Massnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen.
- Schleifstaub nicht einatmen. Mundschutz oder Absaugeinrichtung verwenden.

Allgemeine Hinweise

- Nicht geeignet für metallische oder keramische Materialien.
- Bei wärmeren Umgebungstemperaturen wird empfohlen, das Material bei einer Temperatur zwischen 2–8 °C zu lagern (Kühlschrank).
- Polymerisations- und Verarbeitungszeit genau einhalten.
- Das Produkt darf nur von geschultem Personal verarbeitet werden.
- Nach der Fertigstellung die Prothese bis zur Eingliederung feucht lagern.
- Die Verarbeitung von IvoBase CAD Bond mit konfektionierten oder CAD/CAM-gefertigten Zähnen und Segmenten ist identisch, eine Anwendung der Transferschablone wird empfohlen.
- Bei Zahnsegmenten mit Aufmass wird keine Transferschablone benötigt.

Verarbeitung



Schritt 1

Die in der Design-Software verwendeten Zähne selektieren und vollständig von Wachsresten des Zahnplättchens befreien.

Hinweis:

Verwenden Sie ein Zahnfächer-Sieb zum Aufbewahren der Zähne, um Verwechslungen auszuschliessen.

Achtung!

Die gefräste Prothesenbasis nicht heraustrennen, da nach dem Verkleben der Zähne ein weiterer, basalseitiger Fräsvorgang folgt.



Schritt 2

Heraustrennen der Transferschablone aus der ProArt CAD Transfer. Dazu die Stege mit geeigneten rotierenden Instrumenten, z.B. Kunststofffräse, durchtrennen und verschleifen.

Hinweis:

Die Verwendung der Transferschablone ermöglicht eine korrekte Positionierung der Zähne in den Prothesenkavitäten.



Schritt 3

Die einzelnen Zähne der Reihe nach auf korrekten Sitz in der Transferschablone (mit Sichtfenster) prüfen. Falls notwendig, sollten Störkontakte mit Hilfe von Okklusionsspray an der Transferschablone entfernt werden, nicht am Zahn.

Die Transferschablone ist so konzipiert, dass die okklusale Impressionen der Ober- und Unterkieferzähne verschlüsselt in zentrischer Position vorliegen. Die Bissperre beträgt ca. 6 mm.

Schritt 4

Kontrolle der Passung der Zähne im Prothesenkörper. Bei Störkontakten eines Zahns in der Zahnkavität des Prothesenkörpers sollte ein Schliff am Zahn vorgenommen werden.



Schritt 5

Finale Kontrolle der Zahnposition in der Transferschablone und Kavität in der Prothesenbasis.



Schritt 6

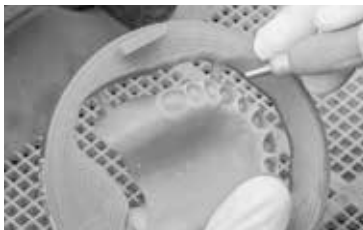
Vorbehandlung der Prothesenzähne durch Sandstrahlen mit $100\ \mu\text{m}\ \text{Al}_2\text{O}_3$ bei 1–2 bar. Den Sandstrahlstaub mit ölfreier Druckluft abblasen.

Achten Sie darauf, dass der Zahn im Bereich der Klebefläche zirkulär am Zahnhals sowie approximal ausreichend angeraut wird.



Schritt 7

Vorbehandlung der Zahnkavitäten des Prothesenkörpers durch Sandstrahlen mit $100\ \mu\text{m}\ \text{Al}_2\text{O}_3$ bei 1–2 bar.





Schritt 8

Zahnkavitäten im Prothesenkörper in Region der Zähne lokal ca. 1–2 mm über die Kontaktfläche des marginalen Saums hinaus mit $100\ \mu\text{m}\ \text{Al}_2\text{O}_3$ bei 1–2 bar sandstrahlen. Dadurch wird eine gute Verbundzone für IvoBase CAD Bond erreicht. Die vorbehandelte Oberfläche mit ölfreier Druckluft säubern.

Achtung! Keinesfalls abdampfen!



Schritt 9

Die Zähne mit Monomer, z.B. ProBase® Cold Monomer, benetzen. Das Monomer verdunstet innerhalb von 30 Sekunden. Danach nicht mehr kontaminieren.



Schritt 10

Den Prothesenkörper in Region der sandgestrahlten Verbundzone mit Monomer benetzen und einwirken lassen.



Schritt 11

Das vordosierte IvoBase CAD Bond reicht zum Fügen einer Totalprothese eines Ober- oder Unterkiefers mit bis zu 14 Zähnen. Das Monomer (B) vollständig in den Polymerbehälter (A) geben und für 10–20 Sekunden mit einem sauberen Spatel mischen. Durch Klopfen treten Luftblasen an die Oberfläche. Den Behälter mit dem Deckel verschliessen.

Schritt 12

Nach weiteren 10–20 Sekunden den Behälter öffnen. IvoBase CAD Bond hat nun eine dünnflüssige Konsistenz, welche sich gut mit 2 der beiliegenden Applikationsspritzen (D) aufziehen lässt. Es empfiehlt sich eine der Spritzen mit einer Kanüle (E) zu versehen, um das Material exakt in kleinste Bereiche applizieren zu können.

Achtung!

Nach dem Füllen der Applikationsspritze den Behälter wieder verschließen, um ein zu schnelles Verdunsten des Monomers zu verhindern.



Schritt 13

Nun kann das Material von einer Seite beginnend in die Zahnkavitäten appliziert werden. Die Dosierung ist abhängig von der Passung der Prothesenzähne im Prothesenkörper/-kragen.



Schritt 14

Nach dem Applizieren von IvoBase CAD Bond die vorbereiteten Prothesenzähne Zahn für Zahn in die Kavitäten platzieren. Die Reihenfolge ist frei wählbar.

Hinweis:

Die Verarbeitungszeit beträgt ca. 10 Minuten ab Mischbeginn (bei 23 °C).



Schritt 15

Aufsetzen der Transferschablone auf die Zahnreihe.

Die Transferschablone dient zur Korrektur, Kontrolle und Fixierung der Position aller Prothesenzähne zum Prothesenkörper und letztlich der Interkuspidation.



**Schritt 16**

Visuelle Kontrolle der Position der Zähne mittels Transferschablone.

**Schritt 17**

Überschussentfernung des Materials mit Pinsel oder Einwegschwämmchen. Zur Modellation im plastischen Zustand eignet sich ein Pinsel. Durch zusätzliche Verwendung von IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (C) wird die Modellation erleichtert.

Hinweis:

Grossflächiges Benetzen der Prothesenbasis mit Modellierliquid vermeiden, da dadurch die Gefahr von Oberflächenschädigung durch MMA steigt.

**Schritt 18**

Sofern lokale Defizite vorhanden sind, kann Material nachappliziert und mit dem Pinsel sowie Modelling Liquid nachmodelliert und geglättet werden. Somit wird die spätere Nachbearbeitung auf ein Minimum reduziert.

**Schritt 19**

Die Transferschablone auf den Zähnen fixieren, um eine Veränderung der Zahnposition zu verhindern. Die Polymerisation sollte 8–12 Minuten ab Mischbeginn im Drucktopf, z.B. Ivomat, erfolgen. Polymerisationszeit 15 Minuten bei 50 °C im Wasser und 2–5 bar.

Schritt 20

Nach Ablauf der Polymerisationszeit die Transferschablone entfernen. Über Kerben, die im vorgängigen Fräsvorgang eingearbeitet wurden, kann die Scheibe wieder lagekorrekt in die Halterung der CAM-Fräseinheit positioniert werden. Anschliessend erfolgt der basalseitige Fräsvorgang.



Schritt 21, 22

Die Prothese mit den Zähnen nun an den Stegen mit geeigneten rotierenden Instrumenten aus der Scheibe herausschneiden. Die Ausarbeitung erfolgt mit kreuzverzahnten Hartmetall-Fräsen und Poliermitteln, wie für Prothesenbasismaterialien üblich.



Lagerungshinweise

- Material an einem kühlen, dunklen und gut belüfteten Ort aufbewahren.
- Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- Lagertemperatur: 2 – 28 °C.
- Produkte nach Ablauf des Verfalldatums nicht mehr anwenden.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

Produktbeschreibung

ProArt CAD Wax pink sind Wachs-Scheiben zur Herstellung prothetischer Einprobekörper und individueller Wachsbißschablonen für die Funktionsabformung inklusive Wachsbißnahme mittels CAD/CAM Technologie.

Eigenschaften

Chem. Zusammensetzung	Synthetisches Wachs
Farbe	Pink
Geruch	Pfefferminz
Tropfpunkt	70–90 °C
Dichte	0,97 g/cm ³
Wasserlöslichkeit	unlöslich

Indikation

- Einprobekörper
- Wachsbißschablonen

Kontraindikation

- Bei erwiesener Allergie auf einen der Inhaltsstoffe.
- Nicht als verlorene Form in der Gusstechnik geeignet

Nebenwirkungen

Systemische Nebenwirkungen sind nicht bekannt.

Verarbeitung mittels CAD/CAM

Beim Design darf die Mindest-Wandstärke (Basis) von 2,5 mm nicht unterschritten werden. Wird der Mindestwert nicht eingehalten, kann dies zum Misserfolg (z.B. Bruch) führen.

ProArt CAD Wax pink-Scheiben können in CAD/CAM-Frässystemen mit einer Standardhalterung von 98,5 mm bearbeitet werden. Zur Bearbeitung ausschliesslich die für das Fräsystem empfohlenen Fräserwerkzeuge nutzen. Die Umgebungstemperatur während der Verarbeitung sollte max. 35 °C betragen.

Verarbeitung nach dem Fräsvorgang

Ausarbeiten

Das gefertigte Teil nach dem Fräsvorgang mit einer grob-verzahnten Säge oder für Wachs geeigneten kreuzverzahnten Hartmetallfräsern aus der Scheibe heraustrennen. Zum Ausarbeiten bzw. für Formkorrekturen ebenfalls geeignete kreuzverzahnte Hartmetallfräser verwenden.

Das Material kann mit konventionellen Aufstellwachs erweitert werden. Kein Klebewachs verwenden (Deformationsgefahr).

Anwendung als Wachs-Einprobe

Für prothetische Einproben werden die Prothesenzähne in die Kavitäten der gefertigten Prothesenbasis mit Aufstellwachs fixiert. Dabei mit einem Wachsmesser das heiße Aufstellwachs in den Spalt zwischen Prothesenzahn und Kavität einfließen lassen.

Nach erfolgter Einprobe am Patienten kann die Wachsprothese im konventionellen, schrumpfungsausgleichenden Injektionsverfahren (z.B. IvoBase® System) in Prothesenkunststoff umgesetzt werden.

Anwendung mit Abdruckmaterialien

Falls vor der Abformung die Passung des Abformlöffels am Patienten überprüft wird, ist anschließend eine Reinigung mit fließendem Wasser notwendig. Nach Reinigung und Trocknung des Abformlöffels ist dieser für die Abformung bereit. Additionsvernetzende Silikone sind mit einem entsprechenden Löffeladhäsiv für die Abdrucknahme anwendbar.

Reinigung und Desinfektion

ProArt CAD Wax pink nach der Anwendung am Patienten unter fließendem Wasser reinigen. Die Desinfektion erfolgt mit einem geeigneten, handelsüblichen Desinfektionsmittel.

Wichtige Verarbeitungseinschränkungen

Folgende Rahmenbedingungen müssen für ein erfolgreiches Arbeiten mit ProArt CAD Wax pink beachtet werden:

- Sollten die verwendeten Konfektionszähne basalseitig durchbrechen, ist eine Einprobe mit ProArt CAD Wax pink nicht zu empfehlen. Verwenden Sie stattdessen die funktionelle Einprobe mit ProArt CAD Try-In.
- Einhaltung der notwendigen Mindeststärken (2,5 mm)
- Fräsen der Scheiben in einem kompatiblen CAD / CAM-System

Allgemeine Hinweise

- Das Nichtbeachten der aufgeführten Anwendungseinschränkungen sowie Verarbeitungsschritte kann zu Misserfolgen führen.
- Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.
- Lagerung bei 2 – 28 °C.

20	ProArt CAD Try-In
22	IvoBase® CAD
24	SR Vivodent® CAD
26	ProArt CAD Transfer
27	IvoBase® CAD Bond
34	ProArt CAD Wax pink

Please read these Instructions for Use carefully and familiarize yourself with the use of these materials.

The following materials have been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.

Product Description

ProArt CAD Try-In are PMMA discs for the fabrication of try-in mock-ups, impression and functional trays using CAD/CAM technology.

Composition: Polymethyl methacrylate, pigments

Indication

- Functional try-in mock-ups for removable denture prosthetics
- Impression and functional trays for removable denture prosthetics

Contraindication

The use of ProArt CAD Try-In is contraindicated if the patient is known to be allergic to any of its ingredients.

Side effects

Systemic side effects are not known to date. In individual cases local allergic reactions to methyl methacrylate materials have been reported.

Processing with CAD/CAM

During construction, a minimum wall thickness (denture base) of 2 mm must be observed. Failure to observe the minimum thickness may result in failures (e.g. fracture).

ProArt CAD Try-In discs can be processed in CAD/CAM milling systems with a standard holder of 98.5 mm. Only use milling tools recommended for this milling system when processing the material. Please note that the material can be subject to overheating if milling tools, polishing brushes or steam cleaners are handled incorrectly. This may result in the material being damaged.

Processing after the milling procedure

Finishing

After milling, separate the completed object from the disc with a tungsten carbide bur. Use a cross-cut tungsten carbide bur for finishing or shape adjustments.

The impression tray made of ProArt CAD Try-In can be used immediately for impression taking. High gloss polishing is not required due to the short time during which the material remains in the mouth.

Adjustment options

Impression trays made of ProArt CAD Try-In can be adjusted using auto-polymerizing tray materials (e.g. SR Ivolen®). To do so, roughen or sandblast the surface. Then, clean it and adjust the material.

Impression materials

If the fit of the impression tray is checked on the patient before impression taking, the tray must be cleaned under running water after the try-in. After cleaning and drying of the impression tray, it is ready for impression taking.

All impression materials which do not require moist storage can be used for impression taking with the respective adhesive.

Cleaning and disinfection

Clean ProArt CAD Try-In together with the impression material under running water. Use a suitable commercial disinfecting agent for disinfection.

Important processing restrictions

The following points have to be observed for the successful working with ProArt CAD Try-In:

- Observe the required minimum thickness (2 mm)
- Milling the discs using only a compatible CAD/CAM system

General instructions

- Failure to observe the stipulated limitations of use and processing instructions may lead to failure.
- Do not inhale grinding dust during finishing. Use extraction equipment and wear a mask.
- No special storage conditions apply.
- Keep out of the reach of children!

Product Description

IvoBase® CAD are PMMA discs with improved impact strength for the CAD/CAM technology to fabricate denture bases for removable denture prosthetics using a subtractive manufacturing process.

Composition: Polymethyl methacrylate, co-polymer for impact toughness modification, pigments

Typical material properties

Chem. description	PMMA-based denture base resin
Flexural strength	≥ 65 MPa
Flexural modulus	≥ 2000 MPa
Fracture toughness K_{max}	≥ 1.9 MPam ^{1/2}
Overall work of fracture W_f	≥ 900 J/m ²
Remaining quantity MMA	≤ 4.5 %
Water absorption	≤ 32 μ g/mm ³
Water solubility	≤ 1.6 μ g/mm ³

Indication

Denture bases in removable denture prosthetics.

Contraindication

The use of IvoBase CAD is contraindicated if the patient is known to be allergic to any of its ingredients.

Side effects

Systemic side effects are not known to date. In individual cases local allergic reactions to methyl methacrylate materials have been reported.

Processing with CAD/CAM

During construction, a minimum wall thickness (denture base) of 2 mm must be observed. Failure to observe the minimum thickness may result in failures (e.g. fracture of the restoration).

IvoBase CAD discs can be processed in CAD/CAM milling systems with a standard holder of 98.5 mm. Only use milling tools recommended for this milling system when processing the material. Please note that the material can be subject to overheating if milling tools, polishing brushes or steam cleaners are handled incorrectly. This may result in the material being damaged.

Processing after the milling procedure

Finishing

After milling, separate the restoration from the disc with a tungsten carbide bur. Use a cross-cut tungsten carbide bur for finishing or shape adjustments. Pay special attention to the margins of the tooth cavities and the interdental spaces. The required minimum thickness must be observed.

Polishing

Polishing is performed as usual using polishing instruments suitable for denture base materials.

Repair / extension/ relining

Dentures fabricated with IvoBase CAD can be repaired, adjusted or relined using conventional auto-polymerizing denture base resin (e.g. ProBase® Cold).

The practical application corresponds with that of conventionally fabricated dentures. More details can be found in the respective Instructions for Use.

Cleaning and disinfection

Clean IvoBase CAD under running water using a brush. Use a suitable commercial disinfecting agent for disinfection.

Important processing restrictions

The following points have to be observed for the successful working with IvoBase CAD:

- Observe the required minimum thickness (2 mm)
- Milling the discs using only a compatible CAD/CAM system
- Staining/layering using materials that are approved and/or recommended

General instructions

- Failure to observe the stipulated limitations of use and processing instructions may lead to failure.
- Contact of solvents or monomer with polymerized denture base material may lead to white discolouration.
- Do not inhale grinding dust during finishing. Use extraction equipment and wear a mask.
- Protect the materials from direct sunlight.
- Note the storage instructions and expiry date on the packaging.
- Keep out of the reach of children!

Product Description

SR Vivodent® CAD are tooth-coloured monochromatic discs for the CAD/CAM technology to fabricate permanent denture teeth for removable denture prosthetics using a subtractive manufacturing process.

Composition: Highly cross-linked DCL material

Typical material properties

Chem. description	PMMA-based DCL material
Flexural strength	≥ 80 MPa
Water absorption	≤ 40 µg/mm ³
Water solubility	≤ 7.5 µg/mm ³

Indication

Artificial individual teeth and tooth segments in removable denture prosthetics.

Contraindication

The use of SR Vivodent CAD is contraindicated if the patient is known to be allergic to any of its ingredients.

Side effects

Systemic side effects are not known to date. In individual cases local allergic reactions to methyl methacrylate materials have been reported.

Processing with CAD/CAM

During construction, a minimum wall thickness of 2.5 mm must be observed. Failure to observe the minimum thickness may result in failures (e.g. fracture of the restoration) and compromise the shade effect.

In addition to fabricate individual teeth, it is also possible to fabricate tooth segments with multi units. When finishing segments manually, make sure that the connector dimension remains as large as possible.

SR Vivodent CAD discs can be processed in CAD/CAM milling systems with a standard holder of 98.5 mm. Only use milling tools recommended for this milling system when processing the material. Please note that the material can be subject to overheating if milling tools, polishing brushes or steam cleaners are handled incorrectly. This may result in the material being damaged.

Processing after the milling procedure

After milling in the CAD/CAM device, the restoration is separated from its holder with a fine tungsten carbide bur or a diamond separating disk and the attachment points are smoothed out using cross-cut tungsten carbide burs to prevent possible injury by sharp edges. Make sure that the anatomical surface structure is not too seriously damaged.

Finishing

The following procedure is recommended for finishing SR Vivodent CAD restorations:

- Carry out shape adjustments with cross-cut tungsten carbide burs (overheating of the material must be avoided)
- Check the fit of the teeth or tooth segments before cementation in the milled denture base
- In case of interfering contacts in the tooth cavity of the denture base, the tooth should be adjusted.
- Make sure that the minimum thickness is maintained even after the minor adjustments.

Polishing

Careful polishing is the prerequisite for an optimum esthetic result. Polishing reduces plaque accumulation and the resulting shade disturbances. Interdental areas and occlusal surfaces should be given special attention.

Manual polishing of the restoration is carried out with rotary instruments and polishing paste.

In order to achieve an optimum surface gloss, please observe the following procedure:

- Polish the restoration at a suitable rpm using the handpiece and gentle pressure to avoid heat development
- Smooth out the surface (convex areas) of the natural structure, as well as the marginal ridges and the interdental areas with rubber polishers and silicone polishing wheels
- Pre-polishing is done with the handpiece / goat hair brushes and fine pumice / Universal Polishing Paste.
- The restorations are polished to a high gloss using a goat hair brush, cotton or leather buff, as well as Universal Polishing Paste.
- Modify the goat hair brush to become star-shaped in order to optimally polish the interdental area and occlusal surfaces. Given the smaller size brush, only the desired areas are polished.
- Depending on the type of high gloss desired, leather buffs can be used to achieve a high shine, while cotton buffs are used to achieve a lesser degree of lustre.

Important processing restrictions

The following points have to be observed for the successful working with SR Vivodent CAD:

- Observe the required minimum thickness (2.5 mm)
- Milling the discs using only a compatible CAD/CAM system
- Staining/layering using materials that are approved and/or recommended

General instructions

- SR Vivodent CAD is based on the A-D shade system.
- For reasons of esthetics, the material is not suitable for the fabrication of crowns, bridges, hybrid abutments due to its high translucency.
- Avoid overheating of the material when finishing or when using an alcohol torch.
- Failure to observe the stipulated limitations of use and processing instructions may lead to failure.
- Contact of solvents or monomer may lead to white discolouration.
- Do not inhale grinding dust during finishing. Use extraction equipment and wear a mask.
- After removing the material from the packaging protect it from direct sunlight.
- Keep out of the reach of children!

ProArt CAD Transfer

Product Description

ProArt CAD Transfer are discs for the CAD/CAM technology to fabricate transfer templates for the cementation of artificial teeth such as pre-fabricated or milled teeth in a CAD/CAM fabricated denture base using a subtractive manufacturing process.

Composition: Polyoxymethylene (POM)

Indication

- Transfer templates

Contraindication

- The use of ProArt CAD Transfer is contraindicated if the patient is known to be allergic to any of its ingredients.
- Intra-oral application
- Do not use ProArt CAD Transfer for temporary or permanent restorations.

Processing with CAD/CAM

During construction, the suggested values of the software must not be changed as this may result in failure (e.g. fracture or deformation of the transfer template).

ProArt CAD Transfer discs can be processed in CAD/CAM milling systems with a standard holder of 98.5 mm. Only use milling tools recommended for this milling system when processing the material. Please note that the material can be subject to overheating if milling tools, polishing brushes or steam cleaners are handled incorrectly. This may result in the material being damaged.

Processing after the milling procedure

After milling, separate the completed object from the disc with a tungsten carbide bur and smooth out the attachment points to prevent possible injury by sharp edges.

Important processing restrictions

The following points have to be observed for the successful working with ProArt CAD Transfer:

- Milling the discs using only a compatible CAD/CAM system

General instructions

- Do not inhale grinding dust during finishing. Use extraction equipment and wear a mask.
- No special storage conditions apply.
- Keep out of the reach of children!

Product Description

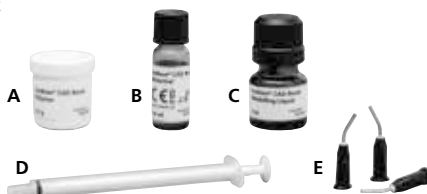
IvoBase® CAD Bond is a specially developed PMMA-based bonding material for the cementation of pre-fabricated or CAD/CAM-fabricated resin teeth and segments made of PMMA or composite in a denture base made of IvoBase CAD.

Composition

- Powder
 - Polymethyl methacrylate, softener, benzoyl peroxide, catalyst, pigments
- Liquid
 - Methyl methacrylate, dimethacrylate, catalyst
- Modelling liquid
 - Methyl methacrylate, dimethacrylate, catalyst

List of parts:

- A) IvoBase CAD Bond Polymer (10 x)
- B) IvoBase CAD Bond Monomer (10 x)
- C) IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (1 x)
- D) Application syringes (20 x)
- E) Cannulas (10 x)



Indication

Cementation of artificial teeth such as pre-fabricated or CAD/CAM-fabricated teeth and segments into a denture base made of IvoBase CAD.

Contraindication

The use of IvoBase CAD Bond is contraindicated if the patient is known to be allergic to any of its ingredients. Intraoral use of unpolymerized material. Cementation of ceramic teeth.

Side effects

In individual cases local allergic reactions to methyl methacrylate materials have been reported.

Safety notes

- Monomer and Modelling Liquid contain methyl methacrylate (MMA).
- MMA is highly flammable and irritating (flash point: +10 °C/50 °F).
- MMA is irritating to eyes, respiratory organs and skin.
- Skin contact may cause sensitization.
- Avoid skin contact with monomer and unpolymerized material. Commercial medical gloves do not provide protection against the sensitizing effect of methacrylates.
- Do not inhale vapours.
- Keep away from sources of ignition - do not smoke.
- Prevent monomer from reaching the sewage system.
- Take measures against electrostatic charge.
- Do not inhale grinding dust. Use extraction equipment and wear a mask.

General instructions

- Not suitable for metal or ceramic materials.
- With warmer ambient temperatures, it is recommended to store the material at a temperature of 2–8 °C / 36–46 °F (refrigerator).
- Closely observe the polymerization and processing times.
- The product may only be used and processed by trained personnel.
- Store in a humid environment between the completion of the dentures and their incorporation.
- The processing of IvoBase CAD Bond with pre-fabricated or CAD/CAM-fabricated teeth or segments is identical. The use of a transfer template is recommended.
- With oversized tooth segments no transfer template is required.

Processing

Step 1

Select the teeth used in the design software and completely remove wax residue from the tooth card.

Note:

Use a tooth sieve to store the teeth in order to avoid mix-ups.

Important!

Do not separate the milled denture base, since another milling procedure is to be performed in the basal area after the cementation of the teeth.



Step 2

Separate the transfer template from the ProArt CAD Transfer. For this purpose, separate the holding pins with a suitable rotary instruments, e.g. resin bur, and smooth out the attachment points.

Note:

The use of the transfer template enables correct positioning of the teeth in the denture cavities.



Step 3

Check the individual teeth in sequence for the correct fit in the transfer template (with viewing window). If necessary, remove interfering contacts with the help of occlusion spray from the transfer template rather than from the tooth.

The transfer template has been designed in such a way that the occlusal impressions of the maxillary and mandibular teeth are keyed in centric position. The locked bite is approximately 6 mm.





Step 4

Check the fit of the teeth in the denture base. In case of interfering contact of a tooth in the tooth cavity of the denture base, the tooth should be adjusted by grinding.



Step 5

Perform a final examination of the tooth position in the transfer template and cavity in the denture base.



Step 6

Pretreat the denture teeth by blasting them with $100\ \mu\text{m}\ \text{Al}_2\text{O}_3$ at 1–2 bar. Remove blasting residue with oil-free compressed air. Ensure that the tooth surfaces are sufficiently roughened where they are to be adhesively fixed, circumferentially around the neck of the tooth as well as in the proximal areas.



Step 7

Pretreat the tooth cavities of the denture base by blasting them with $100\ \mu\text{m}\ \text{Al}_2\text{O}_3$ at 1–2 bar.

Step 8

Locally blast the tooth cavities in the denture base in the region of the teeth to approximately 1–2 mm beyond the contact surface of the marginal seam with 100 µm Al₂O₃ at 1–2 bar. This creates a good bonding surface for Ivobase CAD Bond. Clean the pretreated surface with oil-free compressed air.

Important! Do not clean with steam!



Step 9

Wet the teeth with monomer, e.g. ProBase® Cold Monomer. The monomer evaporates within 30 seconds. After that, contamination of the teeth must be prevented.



Step 10

Wet the denture base in the region of the blasted bonding area with monomer and allow it to react.



Step 11

The predosed Ivobase CAD Bond is sufficient for the cementation of a complete (max. 14 teeth) maxillary or mandibular denture. Add the entire monomer (B) to the polymer jar (A) and mix for 10–20 seconds with a clean spatula. Tapping results in air bubbles coming to the surface. Close the jar with the lid.



**Step 12**

Open the jar after another 10–20 seconds. IvoBase CAD Bond has a low-viscosity consistency now, which can be easily drawn up with two of the application syringes (D) provided. It is recommended to attach a cannula (E) to the syringe to be able to apply the material precisely in the smallest areas.

Important!

Close the jar immediately after filling the application syringe to prevent quick evaporation of the monomer.

**Step 13**

Now, apply the material to the tooth cavities starting with one side. Dosing depends on the fit of the denture teeth in the denture base.

**Step 14**

Once IvoBase CAD Bond has been applied, place the pretreated denture teeth in the cavities one after the other. The sequence can be freely chosen.

Note:

The processing time is approximately 10 minutes after the beginning of mixing (at 23°C / 73°F).

**Step 15**

Place the transfer template on the tooth row. The transfer template is used to verify and adjust the position of all denture teeth in the denture base and, ultimately, the intercuspatation.

Step 16

Perform a visual examination of the position of the teeth by means of the transfer template.



Step 17

Remove excess material with a brush or disposable sponge. A brush is suitable to contour the material while it is ductile. The additional use of IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (C) facilitates contouring.

Note:

Avoid extensive wetting of the denture base with modelling liquid as this increases the risk of surface damage caused by MMA.



Step 18

If there are local deficits, more material can be applied and post-contoured and smoothed with a brush and modelling liquid. Thus, post-processing is reduced to a minimum.



Step 19

Secure the transfer template on the teeth to prevent the teeth from changing position. Polymerization should be conducted 8–12 minutes after the start of mixing in the pressure pot, e.g. Ivomat. Polymerization time: 15 minutes in a water bath at 50 °C (122 °F) and at 2–5 bar.



**Step 20**

Remove the transfer template after the polymerization time has elapsed. The disc can now be replaced in the holder of the CAM milling unit in the correct position with the help of notches milled during the previous milling procedure. After that, milling of the basal area is performed.

**Step 21, 22**

Separate the denture with the teeth from the disc at the holding pins with a suitable rotary instrument.

Finishing is carried out with cross-cut tungsten carbide burs and polishing media as it is usual for denture base materials.

**Storage Instructions**

- Store material in a cool, dark, and well ventilated place.
- Protect from direct sunlight.
- Storage temperature: 2–28 °C / 36–82 °F.
- Do not use the products after the indicated expiration date.
- Keep out of the reach of children!

Product Description

ProArt CAD Wax pink are wax discs for the fabrication of prosthetic try-ins and individualized wax bite rims for the functional impression taking including wax bite registration using CAD/CAM technology.

Properties

Chem. composition	Synthetic wax
Shade	Pink
Odour	Peppermint
Drop melting point	70–90 °C (158–194 °F)
Density	0.97 g/cm ³
Water solubility	Insoluble

Indication

- Try-ins
- Wax bite rims

Contraindication

- The use of ProArt CAD Wax pink is contraindicated if the patient is known to be allergic to any of its ingredients.
- Not suitable for use as lost form in the casting technique.

Side effects

Systemic side effects are not known to date.

Processing with CAD/CAM

During construction, a minimum wall thickness (denture base) of 2.5 mm must be observed. Failure to observe the minimum thickness may result in failures (e.g. fracture).

ProArt CAD Wax pink discs can be processed in CAD/CAM milling systems with a standard holder of 98.5 mm. Only use milling tools recommended for this milling system when processing the material. The ambient temperature during processing should not exceed 35 °C (95 °F).

Processing after the milling procedure

Finishing

After milling, separate the completed object from the disc with a coarse-cut saw or a cross-cut tungsten carbide bur suitable for wax. Use a suitable cross-cut tungsten carbide bur for finishing or shape adjustments.

The material can be adapted with conventional set-up wax. Adhesive wax must not be used (risk of deformation).

Use as wax try-in

For prosthetic try-ins, the denture teeth are fixed in the cavities of the manufactured denture base using set-up wax. For this purpose, use a wax knife to make the hot set-up wax flow into the gap between the denture tooth and the cavity.

After the try-in on the patient, the wax-up can be transferred into a denture base resin using the conventional, shrinkage-compensated injection technique (e.g. IvoBase® System).

Use in combination with impression materials

If the fit of the impression tray is checked on the patient before impression taking, the tray must be cleaned under running water after the try-in. After cleaning and drying of the impression tray, it is ready for impression taking. Addition-reaction silicones are suitable for impression taking if used in combination with a respective tray adhesive.

Cleaning and disinfection

Clean ProArt CAD Wax pink after use on the patient under running water. Use a suitable commercial disinfecting agent for disinfection.

Important processing restrictions

The following points have to be observed for the successful working with ProArt CAD Wax pink:

- If the used pre-fabricated teeth penetrate the denture base on the basal side, a try-in with ProArt Wax pink is not recommended. Instead do a functional try-in with ProArt CAD Try-In.
- Observe the required minimum thickness (2.5 mm)
- Milling the discs using only a compatible CAD/CAM system

General instructions

- Failure to observe the stipulated limitations of use and processing instructions may lead to failure.
- Protect from direct sunlight.
- Store at 2–28 °C (36–82 °F).
- Keep out of the reach of children!

37 ProArt CAD Try-In

39 IvoBase® CAD

41 SR Vivodent® CAD

43 ProArt CAD Transfer

44 IvoBase® CAD Bond

51 ProArt CAD Wax pink

Veillez lire attentivement ce mode d'emploi afin de vous familiariser avec l'utilisation de ces matériaux.

Les matériaux suivants ont été développés exclusivement pour un usage dentaire. Ils doivent être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. La responsabilité du fabricant ne peut être reconnue pour des dommages résultant d'un non-respect du mode d'emploi ou un élargissement du champ d'application prévu. L'utilisateur est responsable des tests effectués sur les matériaux et qui ne sont pas explicitement énoncés dans le mode d'emploi. Ces règles s'appliquent également si les matériaux sont utilisés en association avec d'autres produits issus d'autres fabricants.

Description du produit

ProArt CAD Try-In sont des disques PMMA indiqués pour l'usinage de mock-ups d'essayage et de porte-empreinte fonctionnels.

Composition : Polyméthacrylate de méthyl, pigments

Indications

- Mock-ups d'essayage fonctionnels en prothèse adjointe
- Porte-empreinte fonctionnels en prothèse adjointe

Contre-indications

L'utilisation de ProArt CAD Try-In est contre-indiquée en cas d'allergie du patient à l'un des composants.

Effets secondaires

Aucun effet secondaire systémique connu à ce jour. Dans certains cas isolés, des réactions allergiques aux méthacrylates de méthyl ont été observées.

Mise en œuvre par procédé CAD/CAM

Respecter une épaisseur minimale (base prothétique) de 2 mm. Ne pas respecter l'épaisseur minimale pourrait compromettre le résultat (ex. fracture).

Les disques ProArt CAD Try-In peuvent être mis en œuvre dans des systèmes d'usinage CAD/CAM avec un support standard de 98.5 mm. N'utiliser que des outils d'usinage recommandés pour le système. Veuillez noter que le matériau peut être sujet à des surchauffes si les outils d'usinage, les brosses à polir ou les nettoyeurs vapeurs ne sont pas utilisés correctement. Cela pourrait endommager le matériau.

Processus de finition après usinage

Finition

Après l'usinage, détacher l'élément du disque à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène. Utiliser une fraise carbure de tungstène à denture croisée pour la finition ou les corrections de forme.

Le porte-empreinte réalisé avec ProArt CAD Try-In peut être utilisé immédiatement pour la prise d'empreinte. Le polissage au brillant n'est pas nécessaire car le temps pendant lequel le matériau reste en bouche est court.

Options d'ajustage

Les porte-empreinte réalisés avec ProArt CAD Try-In peuvent être adaptés à l'aide de matériaux pour empreinte autopolymérisants (ex. SR Ivolen®). Pour cela, dépolir ou sabler la surface. Puis la nettoyer et adapter le matériau.

Matériaux pour empreinte

Si l'ajustage du porte-empreinte est contrôlé sur le patient avant la prise d'empreinte, le porte-empreinte doit être nettoyé sous l'eau courante après l'essayage. Une fois propre et sec, il est prêt pour la prise d'empreinte.

Tous les matériaux pour empreinte ne nécessitant pas d'être stockés en milieu humide sont adaptés à la prise d'empreinte en utilisant l'adhésif adapté.

Nettoyage et désinfection

Nettoyer ProArt CAD Try-In à l'eau courante en même temps que le matériau pour empreinte.

Pour la désinfection, utiliser un désinfectant adapté.

Restrictions importantes d'utilisation

Respecter les points suivants lorsque vous travaillez avec ProArt CAD Try-In :

- Respecter l'épaisseur minimale (2 mm)
- Usiner les disques dans un système CAD/CAM compatible

Instructions générales

- Le non-respect des restrictions et des étapes de mise en œuvre stipulées peut conduire à un échec.
- Ne pas inhaler la poussière de grattage pendant la finition. Utiliser un équipement d'aspiration et porter un masque.
- Aucune recommandation particulière de stockage.
- Garder hors de portée des enfants !

Description du produit

IvoBase® CAD est un disque d'usinage PMMA d'une haute résistance aux impacts indiqué pour la réalisation de bases prothétiques en prothèse adjointe par processus de soustraction.

Composition : Polyméthacrylate de méthyl, copolymère pour la modification de la résistance aux impacts, pigments

Propriétés du matériau

Description chimique	Résine de base PMMA
Résistance à la flexion	≥ 65 MPa
Module de flexion	≥ 2000 MPa
Résistance à la propagation des fissures K _{max}	≥ 1.9 MPam ^{1/2}
Énergie surfacique globale W _f	≥ 900 J/m ²
Taux de résidu MMA	≤ 4.5 %
Absorption hydrique	≤ 32 µg/mm ³
Solubilité hydrique	≤ 1,6 µg/mm ³

Indications

Bases prothétiques en prothèse adjointe

Contre-indications

L'utilisation d'IvoBase CAD est contre-indiquée en cas d'allergie du patient à l'un des composants.

Effets secondaires

Aucun effet secondaire systémique connu à ce jour. Dans certains cas isolés, des réactions allergiques aux méthacrylates de méthyl ont été observées.

Mise en œuvre par procédé CAD/CAM

Respecter une épaisseur minimale (base prothétique) de 2 mm. Ne pas respecter l'épaisseur minimale pourrait compromettre le résultat (ex. fracture de la restauration).

Les disques IvoBase CAD peuvent être mis en œuvre dans des systèmes d'usinage CAD/CAM avec un support standard de 98.5 mm. N'utiliser que des outils d'usinage recommandés pour le système. Veuillez noter que le matériau peut être sujet à des surchauffes si les outils d'usinage, les brosses à polir ou les nettoyeurs vapeurs ne sont pas utilisés correctement. Cela pourrait endommager le matériau.

Processus de finition après usinage

Finition

Après l'usinage, détacher la restauration du disque à l'aide d'une fraise en carbure de tungstène. Utiliser une fraise carbure de tungstène à denture croisée pour la finition ou les corrections de forme. Porter une attention particulière aux limites cervicales des cavités de la dent et aux espaces interdentaires. L'épaisseur minimale doit être respectée.

Polissage

Le polissage est réalisé de manière conventionnelle à l'aide d'instruments à polir adaptés aux résines de base.

Réparation / extension / rebasage

Les prothèses réalisées avec IvoBase CAD peuvent être réparées, ajustées ou rebasées à l'aide d'une résine de base autopolymérisante classique (ex. ProBase® Cold).

L'application est la même que pour les prothèses réalisées de manière conventionnelle. Vous trouverez des informations plus détaillées dans le mode d'emploi correspondant.

Nettoyage et désinfection

Nettoyer IvoBase CAD à l'eau courante à l'aide d'un pinceau. Pour la désinfection, utiliser un désinfectant adapté.

Restrictions importantes d'utilisation

Respecter les points suivants lorsque vous travaillez avec IvoBase CAD :

- Respecter l'épaisseur minimale (2 mm)
- Usiner les disques dans un système CAD/CAM compatible
- Maquiller/stratifier en utilisant des matériaux validés et/ou recommandés.

Instructions générales

- Le non-respect des restrictions et des étapes de mise en œuvre stipulées peut conduire à un échec.
- Le contact de solvants ou de monomère avec la résine de base non polymérisée peut provoquer une coloration blanche.
- Ne pas inhaler la poussière de grattage pendant la finition. Utiliser un équipement d'aspiration et porter un masque.
- Protéger les matériaux de la lumière du soleil.
- Respecter les consignes de conservation et les dates de péremption indiquées sur les emballages.
- Garder hors de portée des enfants !

Description du produit

SR Vivodent® CAD est un disque d'usinage monochrome couleur dent indiqué pour la réalisation de dents prothétiques en prothèse adjointe par processus de soustraction.

Composition : Matériau DCL hautement réticulé

Propriétés du matériau

Description chimique	Matériau DCL à base de PMMA
Résistance à la flexion	≥ 80 MPa
Absorption hydrique	≤ 40 µg/mm ³
Solubilité hydrique	≤ 7,5 µg/mm ³

Indications

Dents artificielles unitaires et sections de dent en prothèse adjointe.

Contre-indications

L'utilisation de SR Vivodent CAD est contre-indiquée en cas d'allergie du patient à l'un des composants.

Effets secondaires

Aucun effet secondaire systémique connu à ce jour. Dans certains cas isolés, des réactions allergiques aux méthacrylates de méthyl ont été observées.

Mise en œuvre par procédé CAD/CAM

Respecter une épaisseur minimale de 2,5 mm. Ne pas respecter l'épaisseur minimale pourrait compromettre le résultat (ex. fracture de la restauration) ainsi que l'effet de teinte.

Outre la réalisation de dents unitaires, il est également possible de fabriquer des sections de dent à plusieurs éléments. Lors de la finition manuelle des sections, vérifier que la dimension des connexions reste aussi grande que possible.

Les disques SR Vivodent CAD peuvent être mis en œuvre dans des systèmes d'usinage CAD/CAM avec un support standard de 98.5 mm. N'utiliser que des outils d'usinage recommandés pour le système. Veuillez noter que le matériau peut être sujet à des surchauffes si les outils d'usinage, les brosses à polir ou les nettoyeurs vapeurs ne sont pas utilisés correctement. Cela pourrait endommager le matériau.

Processus de finition après usinage

Après usinage par technologie CAD/CAM, détacher la restauration de son support à l'aide d'une fraise carbure de tungstène fine ou un disque à séparer diamanté et gratter les points d'attache en utilisant des fraises carbure de tungstène à denture croisée afin d'éviter d'éventuelles blessures sur les bords tranchants. Vérifier que l'anatomie de surface n'est pas trop endommagée.

Finition

La procédure suivante est recommandée pour la finition des restaurations SR Vivodent CAD :

- Effectuer les corrections de forme avec des fraises carbure de tungstène à denture croisée (éviter toute surchauffe du matériau)
- Vérifier l’ajustage des dents ou des segments dentaires avant solidarisation de la base prothétique usinée
- Lors de l’essayage, en cas de contacts prématurés, les dents devront être légèrement meulées.
- Veiller à maintenir l’épaisseur après avoir effectué les petites corrections.

Polissage

Afin d’obtenir un résultat esthétique optimal, il est nécessaire de procéder à un polissage soigneux. Le polissage réduit l’accumulation de plaque ainsi que les variations de teinte. Il convient de veiller particulièrement aux espaces interdentaires et aux surfaces occlusales. Le polissage manuel de la restauration est réalisé avec des instruments rotatifs et une pâte à polir.

Afin d’obtenir un brillant de surface optimal, respecter la procédure suivante :

- Polir la restauration à une vitesse appropriée en utilisant la pièce à main et une légère pression pour éviter le développement de chaleur
- Gratter la surface (zones convexes) de la structure naturelle, ainsi que les crêtes marginales et les embrasures avec des polissoirs en caoutchouc et des disques de polissage en silicone
- Le polissage s’effectue à l’aide de la pièce à main / pinceau en poils de chèvre et de la pierre ponce fine / pâte à polir universelle Universal Polishing Paste
- Les restaurations sont polies au brillant à l’aide d’un pinceau en poils de chèvre, de disques de coton ou de cuir et de la pâte à polir Universal Polishing Paste.
- Donner au pinceau en poils de chèvre une forme d’étoile afin de polir de manière optimale les embrasures et les surfaces occlusales. Le pinceau étant alors plus petit, seules les zones souhaitées sont polies.
- Selon le type de brillant souhaité, les polissoirs en cuir peuvent être utilisés pour obtenir un brillant élevé, tandis que les polissoirs en coton sont utilisés pour obtenir un brillant moindre.

Restrictions importantes d’utilisation

Respecter les points suivants lorsque vous travaillez avec SR Vivodent CAD :

- Respecter l’épaisseur minimale (2,5 mm)
- Usiner les disques dans un système CAD/CAM compatible
- Maquiller/stratifier en utilisant des matériaux validés et/ou recommandés.

Instructions générales

- SR Vivodent CAD correspond au teintier A–D.
- Pour des raisons esthétiques, le matériau, en raison de sa translucidité élevée, n’est pas indiqué pour la réalisation de couronnes, bridges, piliers implantaires anatomiques.
- Éviter toute surchauffe du matériau pendant la finition ou lors de l’utilisation d’un chalumeau à alcool.
- Le non-respect des restrictions et des étapes de mise en œuvre stipulées peut conduire à un échec.
- Le contact avec des solvants ou du monomère peut provoquer une coloration blanche.
- Ne pas inhaler la poussière de grattage pendant la finition. Utiliser un équipement d’aspiration et porter un masque.
- Après avoir sorti le matériau de son emballage, éviter de l’exposer à la lumière directe du soleil.
- Garder hors de portée des enfants !

ProArt CAD Transfer

Description du produit

Les disques ProArt CAD Transfer sont indiqués pour la réalisation de gabarits de transfert en technologie CAD/CAM en vue de la solidarisation de dents artificielles (préfabriquées ou usinées) sur une base prothétique usinée par procédé de fabrication soustractif.

Composition : Polyoxyméthylène (POM)

Indications

- Gabarits de transfert

Contre-indications

L'utilisation de ProArt CAD Transfer est contre-indiquée en cas d'allergie du patient à l'un des composants.

- Application en bouche
- Ne pas utiliser ProArt CAD Transfer pour les restaurations provisoires ou définitives.

Mise en œuvre par procédé CAD/CAM

Pendant la réalisation, les valeurs suggérées par le logiciel ne doivent pas être modifiées car cela pourrait provoquer un échec (par exemple une fracture ou une déformation du gabarit de transfert).

Les disques ProArt CAD Transfer peuvent être mis en œuvre dans des systèmes d'usinage CAD/CAM avec un support standard de 98.5 mm. N'utiliser que des outils d'usinage recommandés pour le système. Veuillez noter que le matériau peut être sujet à des surchauffes si les outils d'usinage, les brosses à polir ou les nettoyeurs vapeurs ne sont pas utilisés correctement. Cela pourrait endommager le matériau.

Processus de finition après usinage

Après usinage, détacher l'élément terminé du disque avec une fraise en carbure de tungstène et gratter les points d'attache afin d'éviter de possibles blessures sur les bords tranchants.

Restrictions importantes d'utilisation

Respecter les points suivants lorsque vous travaillez avec ProArt CAD Transfer :

- Usiner les disques dans un système CAD/CAM compatible

Instructions générales

- Ne pas inhaler la poussière de grattage pendant la finition. Utiliser un équipement d'aspiration et porter un masque.
- Aucune recommandation particulière de stockage.
- Garder hors de portée des enfants !

Description du produit

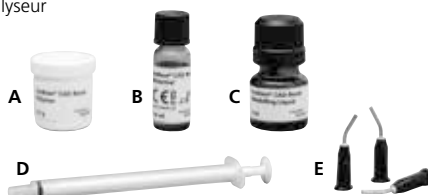
IvoBase® CAD Bond est un adhésif à base de PMMA spécialement développé pour le collage sur une base prothétique IvoBase CAD des dents ou segments en résine (préfabriqués ou usinés) en PMMA ou en composite.

Composition

- Poudre
Polyméthacrylate de méthyl, plastifiant, peroxyde de benzoyl, catalyseur, pigments
- Liquide
Méthacrylate de méthyl, diméthacrylate, catalyseur
- Liquide de modelage
Méthacrylate de méthyl, diméthacrylate, catalyseur

Liste des composants :

- A) IvoBase CAD Bond Polymer (10 x)
- B) IvoBase CAD Bond Monomer (10 x)
- C) IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (1 x)
- D) Seringues d'application (20 x)
- E) Canules (10 x)



Indications

Collage des dents artificielles (préfabriquées ou usinées) et segments sur une base prothétique IvoBase CAD.

Contre-indications

L'utilisation d'IvoBase CAD Bond est contre-indiquée en cas d'allergie du patient à l'un des composants. Utilisation en bouche du matériau non polymérisé. Fixation des dents en céramique.

Effets secondaires

Dans certains cas isolés, des réactions allergiques aux méthacrylates de méthyl ont été observées.

Remarques sur la sécurité

- Le monomère et le liquide de modelage contiennent du méthacrylate de méthyl (MMA).
- Le MMA est hautement inflammable et irritant (point d'éclair : +10 °C).
- Le MMA est irritant pour les yeux, les organes respiratoires et la peau.
- Le contact avec la peau peut provoquer des sensibilités.
- Éviter tout contact du monomère et du matériau non polymérisé avec la peau. Les gants médicaux du commerce ne protègent pas contre un effet sensibilisant aux méthacrylates.
- Ne pas inhaler les vapeurs.
- Tenir éloigné des sources de combustion - Ne pas fumer.
- Éviter que le monomère ne s'écoule dans les réseaux d'eaux usées.
- Protéger des charges électrostatiques.
- Ne pas inhaler les poussières de grattage. Utiliser un équipement d'aspiration et porter un masque.

Instructions générales

- Contre-indiqué pour le métal ou la céramique
- Si la température ambiante est plus élevée, il est recommandé de conserver le matériau entre 2 et 8 °C (réfrigérateur).
- Respecter scrupuleusement les temps de polymérisation et les temps de travail.
- Le produit ne peut être manipulé et mis en œuvre que par du personnel qualifié.
- Une fois les prothèses terminées, conserver en milieu humide jusqu'à leur incorporation.
- La mise en œuvre d'IvoBase CAD Bond est la même pour les dents ou segments préfabriqués ou usinés. Il est recommandé d'utiliser un gabarit de transfert.
- Pour les segments de grande taille, le gabarit de transfert n'est pas nécessaire.

Mise en œuvre



Étape 1

Choisir les dents utilisées dans le logiciel de conception et éliminer tous les résidus de cire de la plaquette de dents.

Remarque :

Utiliser un tamis dentaire pour conserver les dents, afin d'éviter toute confusion.

Important !

Ne pas détacher la base prothétique usinée, car un autre processus d'usinage doit être effectué sur la zone sous-pontic après le collage des dents.



Étape 2

Détacher le gabarit de transfert du disque ProArt CAD Transfer. Pour cela, détacher les tiges de maintien à l'aide d'un instrument rotatif adapté, tel une fraise en résine, et gratter les points d'attachement.

Remarque :

L'utilisation d'un gabarit de transfert permet de positionner correctement les dents dans les cavités prothétiques.



Étape 3

Vérifier, dans l'ordre, le bon ajustage de chaque dent dans le gabarit de transfert (avec la fenêtre de visualisation). Si nécessaire, éliminer les contacts perturbateurs à l'aide d'un spray d'occlusion sur le gabarit de transfert plutôt que sur la dent. Le gabarit de transfert a été conçu de manière à ce que les empreintes occlusales des dents maxillaires et mandibulaires soient en position centrée. L'épaisseur du gabarit est d'environ 6 mm.

Étape 4

Contrôler l'ajustage des dents sur la base prothétique. En cas de contact prématuré d'une dent dans la cavité de la base prothétique, la dent doit être ajustée par grattage.



Étape 5

Effectuer un contrôle final de la position de la dent sur le gabarit de transfert et dans la cavité de la base prothétique.



Étape 6

Préparer les dents prothétiques en les sablant à l' Al_2O_3 100 μm sous 1 à 2 bar de pression. Éliminer les résidus de sablage avec de l'air comprimé exempt de graisse. Vérifier que les surfaces à encoller ont été suffisamment dépolies, de même que la zone autour du collet de la dent et les zones proximales.



Étape 7

Préparer les cavités de la base prothétique en les sablant à l' Al_2O_3 100 μm sous 1 à 2 bar de pression.





Étape 8

Sabler de manière ciblée les cavités prothétiques dans la zone des dents à environ 1–2 mm au-delà de la surface de contact de la ligne marginale à l' Al_2O_3 100 μm sous 1 à 2 bar. Cela permet de créer une bonne surface de collage pour IvoBase CAD Bond. Nettoyer la surface prétraitée avec de l'air comprimé exempt d'huile.

Important ! Ne pas nettoyer au jet de vapeur !



Étape 9

Humidifier les dents avec du monomère, par exemple ProBase®Cold Monomer. Le monomère s'évapore en 30 secondes. Ensuite, éviter toute contamination des dents.



Étape 10

Avec du monomère, humidifier la base prothétique sur la zone de collage sablée et laisser agir.



Étape 11

IvoBase CAD Bond prédosé permet de solidariser un maxillaire (14 dents maximum) ou une mandibule complète.

Verser la totalité du monomère (B) dans le pot de polymère (A) et mélanger 10 à 20 secondes à l'aide d'une spatule propre. Tapoter le pot permet d'évacuer les bulles d'air vers la surface. Fermer le pot avec le couvercle.

Étape 12

Ouvrir le pot après 10 à 20 secondes supplémentaires. IvoBase CAD Bond présente maintenant une faible viscosité, il peut donc facilement être extrudé à l'aide de deux des seringues d'application (D) fournies. Il est recommandé de fixer une canule (E) sur la seringue afin d'appliquer le matériau de manière précise dans les zones les plus petites.



Important !

Refermer le pot immédiatement après avoir rempli la seringue afin d'éviter l'évaporation du monomère.

Étape 13

Maintenant, appliquer le matériau dans les cavités dentaires en commençant par une face. Le dosage dépend de l'ajustage des dents sur la base prothétique.



Étape 14

Une fois IvoBase CAD Bond appliqué, placer les dents prothétiques prétraitées dans les cavités, les unes après les autres.

Remarque :

Le temps de travail est d'environ 10 minutes après le début du mélange (à 23°C).



Étape 15

Placer le gabarit de transfert sur l'arcade dentaire.

Le gabarit de transfert sert à vérifier et corriger la position de toutes les dents prothétiques sur la base prothétique ainsi que l'intercuspidation.





Étape 16

Effectuer un contrôle visuel de la position des dents à l'aide du gabarit de transfert.



Étape 17

Retirer les excès de matériau à l'aide d'un pinceau ou d'une éponge jetable. Le pinceau permet de donner une forme au matériau tant qu'il est encore ductile. L'utilisation additionnelle du liquide de modelage IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (C) facilite la mise en forme.

Remarque :

Éviter de trop humidifier la base prothétique avec le liquide de modelage car cela augmenterait le risque que le MMA endommage la surface .



Étape 18

S'il y a des manques sur certaines zones, il est possible d'appliquer plus de matériau et de le modeler et le gratter à nouveau à l'aide d'un pinceau et de liquide de modelage. La mise en œuvre ultérieure est ainsi réduite au minimum.



Étape 19

Fixer le gabarit de transfert sur les dents afin d'éviter qu'elles ne bougent.

La polymérisation doit être réalisée 8 à 12 minutes après le début du mélange dans le polymérisateur sous pression, ex. Ivomat. Temps de polymérisation : 15 minutes dans un bain d'eau à 50 °C et sous 2–5 bar de pression.

Étape 20

Retirer le gabarit de transfert une fois le temps de polymérisation écoulé. Le disque peut maintenant être replacé dans le support de l'unité d'usinage dans la bonne position à l'aide d'encoches usinées lors de la procédure d'usinage précédente. Procéder ensuite à l'usinage de la zone sous-pontic.



Étapes 21 et 22

Détacher la prothèse (avec les dents) du disque au niveau des tiges de maintien à l'aide d'un instrument rotatif adapté. La finition s'effectue comme pour une résine de base classique avec des fraises carbure de tungstène à denture croisée et des polissoirs.



Conservation

- Conserver le matériau dans un endroit frais et bien ventilé, à l'abri de la lumière.
- Conserver à l'abri de la lumière directe du soleil.
- Température de stockage : 2–28 °C.
- Ne pas utiliser les produits au-delà de la date de péremption.
- Garder hors de portée des enfants !

Description du produit

ProArt CAD Wax pink sont des disques de cire indiqués pour la fabrication de maquettes d'essayage prothétiques et de bourrelets d'occlusion personnalisés en cire pour la prise d'empreintes fonctionnelles dont l'enregistrement d'occlusion en cire par technologie CAD/CAM.

Propriétés

Composition chimique	Cire synthétique
Teinte	Rose
Odeur	Menthe poivrée
Point de fusion	70 – 90 °C
Masse volumique	0.97 g/cm ³
Solubilité hydrique	Insoluble

Indications

- Maquettes d'essayage
- Bourrelets d'occlusion en cire

Contre-indications

- L'utilisation de ProArt CAD Wax pink est contre-indiquée en cas d'allergie du patient à l'un des composants.
- Contre-indiqué pour une utilisation comme cire perdue en technique de coulée.

Effets secondaires

Aucun effet secondaire systémique connu à ce jour.

Mise en œuvre par procédé CAD/CAM

Respecter une épaisseur minimale (base prothétique) de 2,5 mm. Ne pas respecter l'épaisseur minimale pourrait compromettre le résultat (ex. fracture).

Les disques ProArt CAD Wax pink peuvent être mis en œuvre dans des systèmes d'usinage CAD/CAM avec un support standard de 98.5 mm. N'utiliser que des outils d'usinage recommandés pour le système. La température ambiante pendant la mise en œuvre ne doit pas excéder 35 °C.

Processus de finition après usinage

Finition

Après usinage, détacher l'élément terminé du disque à l'aide d'une scie à gros grain ou d'une fraise carbure de tungstène à denture croisée adaptée à la cire. Utiliser une fraise carbure de tungstène à denture croisée adaptée pour la finition ou les corrections de forme.

Le matériau peut être ajusté avec de la cire de modelage classique. Ne pas utiliser de cire adhésive (risque de déformation).

Utiliser une maquette en cire.

Pour les essayages prothétiques, les dents prothétiques sont fixées dans les cavités de la base prothétique à l'aide d'un montage en cire. Pour cela, utiliser un couteau à cire pour permettre au montage en cire chaud de couler dans les interstices entre la dent prothétique et la cavité.

Après essayage en bouche, le montage en cire peut être coulé dans une base prothétique en résine par technique d'injection classique compensée par retrait (par exemple IvoBase® System).

Utilisation en combinaison avec des matériaux d'empreinte

Si l'ajustage du porte-empreinte est contrôlé sur le patient avant la prise d'empreinte, le porte-empreinte doit être nettoyé sous l'eau courante après l'essayage. Une fois propre et sec, il est prêt pour la prise d'empreinte. Les silicones par addition sont adaptés à la prise d'empreinte s'ils sont utilisés avec un adhésif pour porte-empreinte adapté.

Nettoyage et désinfection

Après utilisation en bouche, nettoyer ProArt CAD Wax pink à l'eau courante. Pour la désinfection, utiliser un désinfectant adapté.

Restrictions importantes d'utilisation

Respecter les points suivants lorsque vous travaillez avec ProArt CAD Wax pink :

- Si les dents préfabriquées utilisées traversent l'épaisseur prévue pour la résine base, un essayage avec ProArt Wax pink n'est pas recommandé. Préférer un essayage fonctionnel avec ProArt CAD Try-In.
- Respecter l'épaisseur minimale (2,5 mm)
- Usiner les disques dans un système CAD/CAM compatible

Instructions générales

- Le non-respect des restrictions et des étapes de mise en œuvre stipulées peut conduire à un échec.
- Conserver à l'abri de la lumière directe du soleil.
- Conserver entre 2 et 28 °C
- Garder hors de portée des enfants !

- 54** ProArt CAD Try-In
- 56** IvoBase® CAD
- 58** SR Vivodent® CAD
- 60** ProArt CAD Transfer
- 61** IvoBase® CAD Bond
- 68** ProArt CAD Wax pink

Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso e di prenderne conoscenza.

I seguenti materiali sono stati sviluppati unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il loro impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

Descrizione prodotto

ProArt CAD Try-In sono dischi in PMMA per la realizzazione di corpi protesici try-in, cucchiai per impronta e funzionali tramite tecnologia CAD/CAM.

Composizione: Polimetilmetacrilato, pigmenti

Indicazioni

- corpi protesici try-in per la protesi rimovibile
- cucchiai per impronta e funzionali per la protesi rimovibile

Controindicazioni

In caso di allergia nota ad uno dei componenti.

Effetti collaterali

Non sono noti effetti collaterali di tipo sistemico. In singoli casi, in materiali contenenti metilmetacrilato, sono state descritte reazioni allergiche locali.

Lavorazione tramite CAD/CAM

Nel design è necessario rispettare lo spessore minimo della parete (base) di 2 mm. Se non viene rispettato lo spessore minimo, si può arrivare ad un insuccesso (p.es. frattura).

I dischi ProArt CAD Try-In possono essere lavorati in sistemi per fresatura CAD/CAM con un supporto standard di 98,5 mm. Per la lavorazione utilizzare esclusivamente gli strumenti di fresatura consigliati. Si prega di considerare che attraverso l'uso non corretto di strumenti per fresatura, spazzole per lucidatura, vaporizzatori, il materiale può essere esposto a surriscaldamento. Questo a sua volta può condurre ad un deterioramento del materiale.

Lavorazione dopo il processo di fresatura

Rifinitura

Dopo il processo di fresatura, separare la parte ultimata dal disco con un disco per separazione. Per la rifinitura, rispettivamente per le correzioni di forma, utilizzare frese per metallo duro.

Il cucchiaio per impronta realizzato in ProArt CAD Try-In può essere immediatamente utilizzato per l'impronta, in seguito alla breve permanenza in cavo orale, non è necessaria una lucidatura a specchio.

Possibilità di correzione

Un cucchiaio per impronte realizzato in ProArt CAD Try-In può essere completato con materiali per portaimpronte autopolimerizzanti (p.es. SR Ivolen®). A tale scopo irruvidire la superficie o sabbiare, detergere ed adattare il materiale.

Materiali per impronta

Se prima dell'impronta, la forma del cucchiaio viene controllata sul paziente, è necessaria una detersione con acqua corrente. Dopo la detersione ed asciugatura del cucchiaio, questo è pronto per l'impronta.

Per l'impronta, con il relativo adesivo, sono utilizzabili tutti i materiali che non necessitano di conservazione all'umido.

Pulizia e disinfezione

Detergere ProArt CAD Try-In con il materiale da impronta sotto acqua corrente. La disinfezione avviene con un idoneo disinfettante in commercio.

Importanti limitazioni alla lavorazione

Per una lavorazione di successo con ProArt CAD Try-In devono essere rispettate le seguenti condizioni generali:

- Rispetto degli spessori minimi necessari (2 mm)
- Fresatura dei dischi in un sistema CAD/CAM compatibile

Avvertenze generali

- Il mancato rispetto delle riportate limitazioni di utilizzo nonché delle fasi di lavorazione può condurre ad insuccessi.
- Non inalare la polvere di rifinitura durante la lavorazione – utilizzare impianto di aspirazione e mascherina di protezione.
- Non sono richieste particolari condizioni di stoccaggio.
- Conservare fuori dalla portata di bambini.

Descrizione prodotto

IvoBase® CAD sono dischi in PMMA migliorati in tenacia per la tecnologia CAD/CAM, con i quali in un processo di lavorazione di asporto, si realizzano basi protesiche per la protesi rimovibile.

Composizione: Polimetilmetacrilato, co-polimero per la modifica della resistenza all'urto, pigmenti.

Caratteristiche del materiale

Descrizione chimica	Materiale per protesi a base di PMMA
Resistenza alla flessione	≥ 65 MPa
Modulo di flessione	≥ 2000 MPa
Tenacia alla rottura K_{max}	≥ 1.9 MPam ^{1/2}
Resistenza alla frattura totale W_f	≥ 900 J/m ²
Monomero residuo MMA	$\leq 4,5$ %
Assorbimento d'acqua	≤ 32 μ g/mm ³
Solubilità in acqua	≤ 1.6 μ g/mm ³

Indicazioni

Basi protesiche in protesi rimovibile.

Controindicazioni

In caso di allergia nota ad uno dei componenti.

Effetti collaterali

Non sono noti effetti collaterali di tipo sistemico. In singoli casi, in materiali contenenti metilmetacrilato, sono state descritte reazioni allergiche locali.

Lavorazione tramite CAD/CAM

Nel design è necessario rispettare lo spessore minimo della parete (base) di 2 mm. Se non viene rispettato lo spessore minimo, si può arrivare ad un insuccesso (p.es. frattura).

I dischi IvoBase CAD possono essere lavorati in sistemi per fresatura CAD/CAM con un supporto standard di 98,5 mm. Per la lavorazione utilizzare esclusivamente gli strumenti di fresatura consigliati. Si prega di considerare che attraverso l'uso non corretto di strumenti per fresatura, spazzole per lucidatura oppure vaporizzatori, il materiale può essere esposto a surriscaldamento, che a sua volta può comportare un deterioramento del materiale.

Lavorazione dopo il processo di fresatura

Rifinitura

Dopo il processo di fresatura, separare la parte ultimata dal disco con un frese per metallo duro. Per la rifinitura, rispettivamente per le correzioni di forma, utilizzare frese per metallo duro. Prestare attenzione ai bordi delle cavità dentali ed agli spazi interdentali. Rispettare in ogni caso gli spessori minimi richiesti.

Lucidatura

La lucidatura avviene come di consueto con convenzionali mezzi di lucidatura per materiali per protesi.

Riparazioni/ampliamenti/ribasature

Un protesi realizzata con IvoBase CAD può essere riparata, ampliata e ribasata con convenzionali materiali per protesi autopolimerizzanti (p.es. ProBase® Cold).

Il procedimento pratico è identico a quello di una protesi realizzata con metodiche convenzionali. Per ulteriori informazioni, consultare le rispettive istruzioni d'uso.

Pulizia e disinfezione

Detergere IvoBase CAD con una spazzola sotto acqua corrente. La disinfezione avviene con un idoneo disinfettante in commercio.

Importanti limitazioni alla lavorazione

Per una lavorazione di successo con IvoBase CAD devono essere rispettate le seguenti condizioni generali:

- Rispetto degli spessori minimi necessari (2 mm)
- Fresatura dei dischi in un sistema CAD/CAM compatibile
- Pittura / sovrastratificazione con masse consigliate rispettiv. deliberate

Avvertenze generali

- Il mancato rispetto delle riportate limitazioni di utilizzo nonché delle fasi di lavorazione può condurre ad insuccessi.
- Il contatto di solventi o monomero con il materiale per protesi polimerizzato può condurre a decolorazioni bianche.
- Non inalare la polvere di rifinitura durante la lavorazione – utilizzare impianto di aspirazione e mascherina di protezione.
- Proteggere i materiali dall'azione diretta del sole.
- Attenersi alle avvertenze di conservazione ed alla scadenza riportata sul confezionamento.
- Conservare fuori dalla portata di bambini.

Descrizione prodotto

SR Vivodent® CAD sono dischi monocromatici in colore dentale per la tecnologia CAD/CAM, con i quali in un processo di lavorazione di asporto, si realizzano denti artificiali per la protesi rimovibile.

Composizione: Materiale DCL altamente reticolato

Caratteristiche del materiale

Descrizione chimica	Materiale DCL a base di PMMA
Resistenza alla flessione	≥ 80 MPa
Assorbimento d'acqua	≤ 40 µg/mm ³
Solubilità in acqua	≤ 7,5 µg/mm ³

Indicazioni

Singoli denti artificiali e segmenti dentali in protesi rimovibile.

Controindicazioni

In caso di allergia nota ad uno dei componenti.

Effetti collaterali

Non sono noti effetti collaterali di tipo sistemico. In singoli casi, in materiali contenenti metilmetacrilato, sono state descritte reazioni allergiche locali.

Lavorazione tramite CAD/CAM

Nel design è necessario rispettare lo spessore minimo della parete di 2,5 mm. Se non viene rispettato lo spessore minimo, si può arrivare ad un insuccesso (p.es. frattura del restauro) ed avere ripercussioni negative sull'effetto cromatico.

Oltre alla realizzazione di denti singoli, sussiste anche la possibilità di realizzare segmenti dentali con diversi elementi. Nella lavorazione manuale di segmenti, prestare attenzione a mantenere una sezione delle connessioni possibilmente ampia.

I dischi SR Vivodent CAD possono essere lavorati in sistemi per fresatura CAD/CAM con un supporto standard di 98,5 mm. Per la lavorazione utilizzare esclusivamente gli strumenti di fresatura consigliati. Si prega di considerare che attraverso l'uso non corretto di strumenti per fresatura, spazzole per lucidatura oppure vaporizzatori, il materiale può essere esposto a surriscaldamento, che a sua volta può comportare un deterioramento del materiale.

Lavorazione dopo il processo di fresatura

Dopo il processo di fresatura nell'apparecchio CAD/CAM, separare il restauro dal perno di tenuta con fresa per metallo duro fine o disco per separazione diamantato e rifinire i punti di connessione con frese per metallo duro a taglio incrociato per evitare il pericolo di ferite attraverso bordi taglienti. Prestare attenzione a non danneggiare eccessivamente la struttura superficiale anatomica.

Rifinitura

Per la rifinitura di SR Vivodent CAD si consiglia la seguente procedura:

- effettuare le correzioni di forma con frese per metallo duro a taglio incrociato (evitare un surriscaldamento del materiale).
- Prima dell'incollaggio, controllare la precisione di adattamento dei denti o dei segmenti dentali nella base protesica fresata.
- In caso di pre contatti prematuri nella cavità dentale del corpo protesico, effettuare la correzione sul dente.
- Prestare attenzione, affinché dopo la l'adattamento siano ancora presenti gli spessori minimi richiesti.

Lucidatura

Una lucidatura eseguita con accuratezza è il presupposto per un risultato estetico ottimale. La lucidatura riduce l'accumulo di placca ed anche la conseguente alterazione cromatica. Prestare particolare attenzione alle zone interdentali nonché alle superfici oclusali.

La lucidatura manuale del restauro avviene con strumenti rotanti e pasta per lucidatura.

Per ottenere una lucentezza superficiale ottimale, attenersi al seguente procedimento:

- Lucidare con manipolo, a numero di giri adeguato ed esercitando poca pressione per evitare lo sviluppo di calore.
- Lucidare la superficie (zone convesse) della struttura naturale, le creste marginali e le zone interdentali con ruote in silicone e gommini.
- La prelucidatura si esegue con manipolo/spazzolini in pelo di capra e pomice fine/pasta pasta per lucidatura universale.
- La lucidatura a specchio avviene con spazzolino in pelo di capra, strumenti per lucidatura in cotone e pelle nonché pasta per lucidatura universale.
- Modificare lo spazzolino in pelo di capra in forma di stella per poter lucidare in modo ottimale le zone interdentali nonché le superfici oclusali. In seguito alla minore superficie di appoggio, si lucidano soltanto le aree desiderate.
- A seconda della lucentezza a specchio desiderata, utilizzare strumenti in cotone per una lucentezza minore e strumenti in pelle per una maggiore lucentezza.

Importanti limitazioni alla lavorazione

Per una lavorazione di successo con SR Vivodent CAD devono essere rispettate le seguenti condizioni generali:

- Rispetto degli spessori minimi necessari (2,5 mm)
- Fresatura dei dischi in un sistema CAD/CAM compatibile
- Pittura / sovrastratificazione con masse consigliate rispettiv. deliberate

Avvertenze generali

- SR Vivodent CAD si basa sul sistema cromatico A–D
- Per motivi estetici, in seguito alla sua elevata trasparenza, questo materiale non è indicato per la realizzazione di corone, ponti o abutment ibridi.
- Evitare un surriscaldamento del materiale durante la lavorazione o con la torcia ad alcool.
- Il mancato rispetto delle riportate limitazioni di utilizzo nonché delle fasi di lavorazione può condurre ad insuccessi.
- Il contatto di solventi o monomero può condurre a decolorazioni bianche.
- Non inalare la polvere di rifinitura durante la lavorazione – utilizzare impianto di aspirazione e mascherina di protezione.
- Dopo il prelievo dalla confezione, proteggere i dischi dall'azione diretta del sole.
- Conservare fuori dalla portata di bambini.

ProArt CAD Transfer

Descrizione prodotto

ProArt CAD Transfer sono dischi per la tecnologia CAD/CAM, dai quali con il processo di lavorazione ad asporto, si possono realizzare mascherine di trasferimento per l'incollaggio di denti artificiali preconfezionati oppure fresati in una base protesica realizzata al CAD/CAM.

Composizione: Polioossimetilene (POM)

Indicazioni

- Mascherine di trasferimento

Controindicazioni

- In caso di allergia nota ad uno dei componenti.
- Utilizzo intraorale
- Utilizzo come restauro provvisorio o permanente

Lavorazione tramite CAD/CAM

Nel design le dimensioni proposte dal software non devono essere modificate, altrimenti si può arrivare all'insuccesso (p.es. frattura o torsione della mascherina di trasferimento).

I dischi ProArt CAD Transfer possono essere lavorati in sistemi per fresatura CAD/CAM con un supporto standard di 98,5 mm. Per la lavorazione utilizzare esclusivamente gli strumenti di fresatura consigliati. Si prega di considerare che attraverso l'uso non corretto di strumenti per fresatura, spazzole per lucidatura, vaporizzatori, il materiale può essere esposto a surriscaldamento, che a sua volta può comportare un deterioramento del materiale.

Lavorazione dopo il processo di fresatura

Dopo la fresatura, separare dal disco l'oggetto realizzato con frese per metalli duri e rifinire il punto di attacco per evitare il pericolo di ferite attraverso i bordi taglienti.

Importanti limitazioni alla lavorazione

Per una lavorazione di successo con ProArt CAD Transfer devono essere rispettate le seguenti condizioni generali:

- Fresatura dei dischi in un sistema CAD/CAM compatibile

Avvertenze generali

- Non inalare la polvere di rifinitura durante la lavorazione – utilizzare impianto di aspirazione e mascherina di protezione.
- Non sono richieste particolari condizioni di stoccaggio.
- Conservare fuori dalla portata di bambini.

Descrizione prodotto

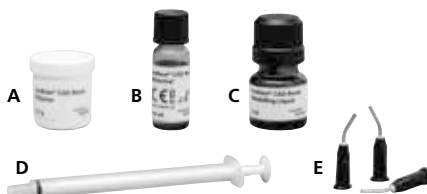
IvoBase® CAD Bond è un materiale di unione specificatamente sviluppato per l'incollaggio di denti artificiali preconfezionati o denti e segmenti di denti in PMMA o composito realizzati tramite CAD/CAM, in una base protesica in IvoBase CAD realizzata con tecnica CAD/CAM.

Composizione

- **Polvere**
Polimetilmetacrilato, emolliente, perossido di benzoile, catalizzatore, pigmenti
- **Liquido**
Metilmetacrilato, dimetacrilato, catalizzatore
- **Liduido di modellazione**
Metilmetacrilato, dimetacrilato, catalizzatore

Elenco componenti:

- A) IvoBase CAD Bond Polimero (10 p.)
- B) IvoBase CAD Bond Monomero (10 p.)
- C) IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (1 p.)
- D) Puntali di applicazione (20 p.)
- E) Cannule (10 p.)



Indicazioni

Incollaggio di denti artificiali preconfezionati o di denti e segmenti di denti realizzati tramite CAD/CAM in una base protesica realizzata in IvoBase CAD.

Controindicazioni

In caso di allergia nota ad uno dei componenti. Utilizzo di materiale non polimerizzato in ambito intraorale. Incollaggio di denti in ceramica.

Effetti collaterali

In singoli casi, in materiali contenenti metacrilato, sono state descritte reazioni allergiche locali.

Avvertenze di pericolo

- Il monomero ed il Modelling Liquid contengono metilmetacrilato (MMA).
- MMA è facilmente infiammabile ed irritante, punto d'infiammabilità +10 °C.
- MMA irrita gli occhi, gli organi respiratori e la cute.
- Possibile sensibilizzazione da contatto cutaneo.
- Evitare il contatto cutaneo con monomero e con materiale non indurito. I convenzionali guanti ad uso medico in commercio non offrono una protezione agli effetti sensibilizzanti dei metacrilati.
- Non inalare i vapori.
- Tenere lontano da fonti infiammabili - non fumare.
- Non lasciare defluire il monomero nella canalizzazione.
- Prendere provvedimenti contro cariche elettrostatiche.
- Non inalare la polvere di rifinitura. Utilizzare mascherina di protezione o impianto di aspirazione.

Avvertenze generali

- Non indicato per materiali metallici o ceramici.
- In caso di temperature ambiente più calde, si consiglia di conservare il materiale ad una temperatura fra 2–8 °C (frigorifero).
- Rispettare in modo preciso il tempo di polimerizzazione e di lavorazione.
- Il prodotto deve essere lavorato soltanto da personale istruito.
- Dopo l'ultimazione, conservare la protesi in ambiente umido fino all'inserimento in cavo orale.
- La lavorazione di IvoBase CAD Bond con denti confezionati o denti e segmenti dentali realizzati tramite CAD/CAM è identico, è consigliato l'uso di una mascherina di trasferimento.
- Nel caso di segmenti dentali non è necessaria una mascherina di trasferimento.

Lavorazione

Fase 1

Selezionare i denti utilizzati nel software Design e liberarli completamente da residui di cera della stecca denti.

Avvertenza:

Utilizzare un setaccio portadenti per conservare i denti, per escludere scambi involontari.

Attenzione!

Non separare la base protesica fresata, in quanto dopo l'incollaggio dei denti, avviene un'ulteriore fase di fresaggio dal lato della superficie d'impronta.



Fase 2

Separazione della mascherina di trasferimento dal ProArt CAD Transfer. Separare e rifinire i punti di attacco con strumenti rotanti idonei, p.es. frese per resine.

Avvertenza:

L'utilizzo della mascherina di trasferimento consente un corretto posizionamento dei denti nelle cavità protesiche.



Fase 3

Controllare i singoli denti l'uno dopo l'altro, in riguardo al loro corretto posizionamento nella mascherina di trasferimento (con apertura). Se necessario, contatti di disturbo dovrebbero essere eliminati dalla mascherina di trasferimento e non dal dente.

La mascherina di trasferimento è concepita in modo tale che le superfici occlusali dei denti del mascellare superiore ed inferiore siano presenti in posizione centrica. Il blocco occlusale ammonta a ca. 6 mm.



**Fase 4**

Controllo della precisione di adattamento sul corpo protesico. In caso di pre contatti di un dente nella cavità dentale del corpo protesico, effettuare la correzione sul dente.

**Fase 5**

Controllo finale della posizione del dente nella mascherina di trasferimento e cavità della base protesica.

**Fase 6**

Pretrattamento dei denti per protesi con sabbatura con Al_2O_3 da $100\ \mu m$ a 1–2 bar. Rimuovere la polvere di sabbatura con aria compressa priva di olio. Prestare attenzione affinché il dente nella zona della superficie di incollaggio del colletto, nonché prossimale, venga sufficientemente irruvidito.

**Fase 7**

Pretrattamento degli acetaboli dentali del corpo protesico con sabbatura con Al_2O_3 da $100\ \mu m$ a 1–2 bar.

Fase 8

Sabbigare gli acetaboli dentali nel corpo protesico in zona dei denti, localmente ca. 1–2 mm al di sopra della superficie di contatto del bordo marginale con Al_2O_3 da 100 μm a 1–2 bar. In tal modo si ottiene una buona zona di legame per IvoBase CAD Bond. Pulire la superficie pretrattata con aria compressa priva di olio.

Attenzione! Non vaporizzare in nessun caso!



Fase 9

Umettare i denti con monomero, p.es. ProBase® Cold. Il monomero evapora entro 30 secondi. Quindi non contaminare.



Fase 10

Umettare con monomero il corpo protesico in area della zona di unione sabbata e lasciare agire.



Fase 11

IvoBase CAD Bond predosato è sufficiente all'incollaggio di una protesi totale di un mascellare superiore o inferiore di fino a 14 denti.

Versare il monomero (B) interamente nel contenitore per polimero (A) e miscelare con una spatola pulita per 10–20 secondi. Battendo le bolle d'aria emergono in superficie. Chiudere il contenitore con il coperchio.



**Fase 12**

Dopo ulteriori 10 - 20 secondi aprire il contenitore. IvoBase CAD Bond presenta quindi una consistenza fluida, facilmente aspirabile con i due puntali di applicazione allegati (D). Si consiglia di dotare una siringa di una cannula (E), per poter applicare il materiale in modo preciso nelle aree più piccole.

Attenzione!

Dopo il riempimento del puntale di applicazione, richiudere il contenitore, per impedire una rapida evaporazione del monomero.

**Fase 13**

Ora il materiale può essere applicato nelle cavità dentali iniziando da un lato. Il dosaggio dipende dalla precisione di adattamento dei denti per protesi nel corpo/collo protesico.

**Fase 14**

Dopo l'applicazione di IvoBase CAD Bond posizionare i denti protesici pretrattati dente per dente nelle cavità. La sequenza può essere scelta liberamente.

Avvertenza:

Il tempo di lavorazione è di ca. 10 minuti dall'inizio della miscelazione (a 23°C).

**Fase 15**

Applicazione della mascherina di trasferimento sull'arcata dentale.

La mascherina di trasferimento serve alla correzione, al controllo ed al fissaggio della posizione di tutti i denti per protesi sul corpo protesico ed infine all'intercuspidazione.

Fase 16

Controllo visivo della posizione dei denti tramite mascherina di trasferimento.



Fase 17

Rimozione delle eccedenze con pennello o spugnetta monouso. Per la modellazione allo stato plastico è indicato un pennello. Utilizzando in aggiunta Ivobase CAD Bond Modelling Liquid (C) la modellazione viene facilitata.

Avvertenza:

Evitare l'umettamento di grandi superfici della base protesica con il liquido di modellazione, perché altrimenti aumenta il pericolo di danni superficiali dovuti al MMA.



Fase 18

In caso di presenza di deficit locali, è possibile applicare ulteriore materiale e rimodellare e lisciare con un pennello e Modelling Liquid. In tal modo si riduce al minimo la successiva rielaborazione.



Fase 19

Fissare la mascherina di trasferimento sui denti per impedire una modifica della posizione dei denti.

La polimerizzazione deve avvenire a 8 – 12 minuti dall'inizio della miscelazione in pentola a pressione, p.es. Ivomat. Tempo di polimerizzazione: 15 minuti a 50°C e 2 – 5 bar.





Fase 20

Dopo il decorso del tempo di polimerizzazione, rimuovere la mascherina di trasferimento. Attraverso le tacche elaborate nel precedente processo di fresatura, il disco può nuovamente essere posizionato nel supporto dell'unità di fresatura CAM. Quindi avviene il processo di fresatura dal lato basale.



Fase 21, 22

Separare la protesi con i denti quindi dal disco utilizzando strumenti rotanti.

La rifinitura avviene con frese per metallo duri a taglio incrociato e convenzionali mezzi di lucidatura per i materiali da protesi.



Avvertenze per la conservazione

- Conservare il materiale in luogo fresco, scuro e ben arieggiato.
- Proteggere dai raggi diretti del sole!
- Temperatura di conservazione 2 – 28 °C.
- Non utilizzare i prodotti dopo la data della scadenza.
- Conservare fuori dalla portata di bambini.

Descrizione prodotto

ProArt CAD Wax pink sono dischi in cera per la realizzazione di corpi protesici try-in e valli occlusali individuali in cera per l'impronta funzionale inclusa la registrazione occlusale in cera tramite tecnologia CAD/CAM.

Caratteristiche

Composizione chimica	Cera sintetica
Colore	Pink
Odore	Menta
Punto di gocciolamento	70–90 °C
Densità	0,97 g/cm ³
Solubilità in acqua	Insolubile

Indicazioni

- Corpi protesici try-in
- Mascherine in cera per registrazioni occlusali

Controindicazioni

- In caso di allergia nota ad uno dei componenti.
- Non indicato nella tecnica della cera persa o nella tecnica di fusione

Effetti collaterali

Non sono noti effetti collaterali di tipo sistemico.

Lavorazione tramite CAD/CAM

Nel design è necessario rispettare lo spessore minimo della parete (base) di 2,5 mm. Se non viene rispettato lo spessore minimo, si può arrivare ad un insuccesso (p.es. frattura).

I dischi ProArt CAD Wax pink possono essere lavorati in sistemi per fresatura CAD/CAM con un supporto standard di 98,5 mm. Per la lavorazione utilizzare esclusivamente gli strumenti di fresatura consigliati. Durante la lavorazione, la temperatura ambiente non deve superare i 35°C.

Lavorazione dopo il processo di fresatura

Rifinitura

Dopo il processo di fresatura, separare l'oggetto dal disco con seghetto o altre frese per metallo duro a taglio incrociato idonee per la cera. Anche per la rifinitura, rispettivamente per le correzioni di forma, utilizzare frese per metallo duro.

Il materiale può essere completato con convenzionale cera da montaggio. Non utilizzare cera da incollaggio (pericolo di deformazione).

Utilizzo come cera try-in

Per prove protesiche, i denti artificiali vengono fissati nelle cavità delle basi protesiche ultimate con cera da montaggio. A tale scopo lasciare scorrere la cera da montaggio calda nella fessura fra dente protesico e cavità con un coltello per cera. Ad avvenuta prova su paziente, la protesi in cera può essere trasformata in resina per protesi con il convenzionale sistema ad iniezione a compensazione della contrazione (p.es. IvoBase® System).

Utilizzo con materiali per impronta

Se prima dell'impronta, la forma del cucchiaio viene controllata sul paziente, è necessaria una detersione con acqua corrente. Dopo la detersione ed asciugatura del cucchiaio, questo è pronto per l'impronta. I siliconi di addizione sono utilizzabili per l'impronta con il relativo adesivo per portaimpronta.

Pulizia e disinfezione

Dopo l'uso su paziente, detergere ProArt CAD Wax pink sotto acqua corrente. La disinfezione avviene con un idoneo disinfettante in commercio.

Importanti limitazioni alla lavorazione

Per una lavorazione di successo con ProArt CAD Wax pink devono essere rispettate le seguenti condizioni generali:

- Se i denti preconfezionati utilizzati trapassano la base, la prova con ProArt CAD Wax pink è sconsigliata. In questo caso utilizzare invece per la prova funzionale ProArt CAD Try-In.
- Rispetto degli spessori minimi necessari (2,5 mm)
- Fresatura dei dischi in un sistema CAD/CAM compatibile

Avvertenze generali

- Il mancato rispetto delle riportate limitazioni di utilizzo nonché delle fasi di lavorazione può condurre ad insuccessi.
- Proteggere dai raggi diretti del sole!
- Conservare fuori dalla portata di bambini.
- Conservazione a 2–28 °C

- 71** ProArt CAD Try-In
- 73** IvoBase® CAD
- 75** SR Vivodent® CAD
- 77** ProArt CAD Transfer
- 78** IvoBase® CAD Bond
- 85** ProArt CAD Wax pink

Lea atentamente las presentes instrucciones de uso para familiarizarse con el uso de estos materiales.

Los siguientes materiales se han desarrollado exclusivamente para su uso en odontología. El proceso debe realizarse siguiendo estrictamente las Instrucciones de uso. No se puede admitir responsabilidad alguna por los daños provocados por el incumplimiento de las instrucciones o del ámbito de aplicación indicado. El usuario es responsable de comprobar la idoneidad y el uso de los productos para cualquier fin no recogido explícitamente en las instrucciones. Estas normativas también son aplicables cuando los materiales se utilizan con productos de otros fabricantes.

Descripción del producto

ProArt CAD Try-In son discos de PMMA para la fabricación de modelos de prueba, plataformas de impresión y función usando tecnología CAD/CAM.

Composición: Polimetilmetacrilato, pigmentos

Indicación

- Modelos de prueba funcional para prótesis removibles
- Plataformas de impresión y función para prótesis removibles

Contraindicaciones

El uso de ProArt CAD Try-In está contraindicado si el paciente presenta alergia conocida a cualquiera de sus ingredientes.

Efectos secundarios

Hasta la fecha no se conocen efectos secundarios sistémicos. En algunos casos se han notificado reacciones alérgicas locales a materiales de metilmetacrilato.

Procesamiento CAD/CAM

Durante la fabricación, debe mantenerse un grosor mínimo de pared (base de la prótesis) de 2 mm. En caso contrario, pueden producirse fallos (p. ej., fracturas).

Los discos ProArt CAD Try-In se pueden procesar en sistemas de fresado CAD/CAM con un soporte estándar de 98,5 mm. Para procesar este material, utilizar únicamente herramientas de fresado recomendadas para este sistema de fresado. Tener en cuenta que el material puede estar expuesto a sobrecalentamiento si las herramientas de fresado, los cepillos pulidores o los limpiadores a vapor se manipulan de forma incorrecta. Esto podría provocar daños en el material.

Procesamiento tras el proceso de fresado

Acabado

Tras el fresado, separar el objeto completado del disco con una fresa de carburo de tungsteno. Usar una fresa de carburo de tungsteno de dentado cruzado para realizar el acabado y los ajustes de forma.

La plataforma de impresión fabricada en ProArt CAD Try-In se puede utilizar inmediatamente para la toma de impresión. Debido al reducido tiempo de permanencia del material en la boca, no es necesario realizar un pulido de alto brillo.

Opciones de ajuste

Las plataformas de impresión fabricadas en ProArt CAD Try-In se pueden ajustar usando material para prótesis autopolimerizable (p. ej., SR Ivolen®). Para ello, lijar la superficie con papel de lija o con chorro de arena. A continuación, limpiarla y realizar los ajustes necesarios.

Material de impresión

Si, antes de la toma de impresión, se comprueba el correcto ajuste de la plataforma de impresión en la boca del paciente, la plataforma deberá limpiarse bajo un chorro de agua tras realizar la prueba. Tras limpiar y secar la plataforma de impresión, esta estará lista para la toma de impresión.

Todos los materiales de impresión que no requieran almacenamiento en húmedo se pueden utilizar para la toma de impresión con el correspondiente adhesivo.

Limpieza y desinfección

Limpiar ProArt CAD Try-In junto con el material de impresión bajo un chorro de agua. Utilizar un agente desinfectante comercial adecuado para llevar a cabo la desinfección.

Restricciones de procesamiento importantes

Para el correcto uso de ProArt CAD Try-In, deberán observarse los siguientes puntos:

- Observar el grosor mínimo requerido (2 mm)
- Realizar el fresado de los discos únicamente con un sistema CAD/CAM compatible

Instrucciones generales

- El incumplimiento de las limitaciones de uso e instrucciones de procesamiento estipuladas puede provocar un fallo.
- No inhalar el polvo del fresado durante el acabado. Usar equipo de extracción y llevar una máscara.
- No se requieren condiciones especiales de almacenamiento.
- Mantener fuera del alcance de los niños.

Descripción del producto

IvoBase® CAD son discos de PMMA con resistencia al impacto mejorada para tecnología CAD/CAM con el fin de fabricar bases para prótesis removibles usando un proceso de fabricación substractivo.

Composición: polimetilmetacrilato, copolímero para modificación de la resistencia a impactos, pigmentos

Propiedades típicas del material

Descripción química	Resina para base de prótesis con base de PMMA
Resistencia a la flexión	≥ 65 MPa
Módulo de flexión	≥ 2000 MPa
Resistencia a la fractura K _{máx.}	≥ 1,9 MPam ^{1/2}
Trabajo total de fractura W _f	≥ 900 J/m ²
Cantidad de MMA restante	≤ 4,5 %
Absorción de agua	≤ 32 µg/mm ³
Solubilidad en agua	≤ 1,6 µg/mm ³

Indicación

Bases para prótesis removibles.

Contraindicaciones

El uso de IvoBase CAD está contraindicado si el paciente presenta alergia conocida a cualquiera de sus ingredientes.

Efectos secundarios

Hasta la fecha no se conocen efectos secundarios sistémicos. En algunos casos se han notificado reacciones alérgicas locales a polimetilmetacrilato.

Procesamiento con CAD/CAM

Durante la fabricación, debe mantenerse un grosor mínimo de pared (base de la prótesis) de 2 mm. En caso contrario, pueden producirse fallos (p. ej., fractura de la restauración).

Los discos IvoBase CAD se pueden procesar en sistemas de fresado CAD/CAM con un soporte estándar de 98,5 mm. Para procesar este material, utilizar únicamente herramientas de fresado recomendadas para este sistema de fresado. Tener en cuenta que el material puede estar expuesto a sobrecalentamiento si las herramientas de fresado, los cepillos pulidores o los limpiadores a vapor se manipulan de forma incorrecta. Esto podría provocar daños en el material.

Procesamiento tras el proceso de fresado

Acabado

Tras el fresado, separar la restauración del disco con una fresa de carburo de tungsteno. Usar una fresa de carburo de tungsteno de dentado cruzado para realizar el acabado y los ajustes de forma. Prestar especial atención a los márgenes de las cavidades dentales y a los espacios interdentales. Debe observarse el grosor mínimo requerido.

Pulido

El pulido se realiza de forma habitual utilizando instrumentos de pulido adecuados para materiales de bases de prótesis.

Reparación / extensión / rebasado

Las prótesis fabricadas con IvoBase CAD se pueden reparar, ajustar y rebasar usando resina autopolimerizable para base de prótesis (p. ej., ProBase® Cold).

La aplicación práctica se corresponde con la de las prótesis fabricadas de manera convencional. Para obtener más detalles, consultar las Instrucciones de uso correspondientes.

Limpieza y desinfección

Limpiar IvoBase CAD bajo un chorro de agua con un cepillo. Utilizar un agente desinfectante comercial adecuado para llevar a cabo la desinfección.

Restricciones de procesamiento importantes

Para el correcto uso de IvoBase CAD, deberán observarse los siguientes puntos:

- Observar el grosor mínimo requerido (2 mm)
- Realizar el fresado de los discos únicamente con un sistema CAD/CAM compatible
- Realizar la tinción y el recubrimiento usando materiales que hayan sido aprobados y/o estén recomendados

Instrucciones generales

- El incumplimiento de las limitaciones de uso e instrucciones de procesamiento estipuladas puede provocar un fallo.
- El contacto de los disolventes o del monómero con las resinas polimerizadas puede producir una decoloración blanca.
- No inhalar el polvo del fresado durante el acabado. Usar equipo de extracción y llevar una máscara.
- Proteger los materiales de la luz solar directa.
- Observar las instrucciones de almacenamiento y la fecha de caducidad del envase.
- Mantener fuera del alcance de los niños.

Descripción del producto

SR Vivodent® CAD son discos monocromáticos de estética dental blanca CAD/CAM para fabricar dientes permanentes para prótesis removibles usando un proceso de fabricación substractivo.

Composición: material DCL de alta reticulación

Propiedades típicas del material

Descripción química	material DCL con base de PMMA
Resistencia a la flexión	≥ 80 MPa
Absorción de agua	≤ 40 µg/mm ³
Solubilidad en agua	≤ 7,5 µg/mm ³

Indicación

Dientes individuales y segmentos de diente artificiales en prótesis extraíbles.

Contraindicaciones

El uso de SR Vivodent CAD está contraindicado si el paciente presenta alergia conocida a cualquiera de sus ingredientes.

Efectos secundarios

Hasta la fecha no se conocen efectos secundarios sistémicos. En algunos casos se han notificado reacciones alérgicas locales a materiales de metacrilato de metilo.

Procesamiento con CAD/CAM

Durante la fabricación, debe mantenerse un grosor mínimo de pared de 2,5 mm. En caso contrario, pueden producirse fallos (p. ej., fractura de la restauración) y comprometer el color.

Además de fabricar dientes individuales, también es posible fabricar segmentos de diente con múltiples unidades. Si el acabado de los segmentos se realiza manualmente, asegurarse de que las dimensiones del conector sean lo más amplias posible.

Los discos SR Vivodent CAD se pueden procesar en sistemas de fresado CAD/CAM con un soporte estándar de 98,5 mm. Para procesar este material, utilizar únicamente herramientas de fresado recomendadas para este sistema de fresado. Tener en cuenta que el material puede estar expuesto a sobrecalentamiento si las herramientas de fresado, los cepillos pulidores o los limpiadores a vapor se manipulan de forma incorrecta. Esto podría provocar daños en el material.

Procesamiento tras el proceso de fresado

Tras el fresado en el dispositivo CAD/CAM, la restauración se separa de su soporte con una fresa de carburo de tungsteno de grano fino o un disco diamantado de separación, y los puntos de anclaje se suavizan usando fresas de carburo de tungsteno para prevenir posibles lesiones por bordes afilados. Asegurarse de que la superficie anatómica no está excesivamente dañada.

Acabado

Para realizar el acabado de restauraciones SR Vivodent CAD, se recomienda utilizar el siguiente procedimiento:

- Llevar a cabo ajustes de forma con fresas de carburo de tungsteno de dentado cruzado (debe evitarse el sobrecalentamiento del material).
- Comprobar el ajuste de los dientes o segmentos de diente antes de realizar la cementación a la base de prótesis fresada.
- En caso de interferencias de contacto en la cavidad dental de la base de prótesis, realizar ajustes en el diente.
- Comprobar que se mantiene el grosor mínimo incluso después de realizar ajustes menores.

Pulido

Un pulido minucioso es un requisito previo para un óptimo resultado estético. El pulido reduce la acumulación de placa y los cambios de tonalidad resultantes. Debe prestarse especial atención a las zonas interdetales y las superficies oclusales. El pulido manual de la restauración se lleva a cabo con instrumentos giratorios y pasta de pulido.

Para conseguir un óptimo brillo superficial, seguir el siguiente procedimiento:

- Pulir la restauración a unas rpm adecuadas usando la herramienta de mano y una suave presión para evitar que se genere calor.
- Repasar la superficie (áreas convexas) de la estructura natural, así como los bordes marginales y las zonas interdetales con pulidores de goma y discos de pulido de silicona.
- El prepulido se realiza con la herramienta de mano/cepillos de pelo de cabra y piedra pómez de grano fino o pasta de pulir universal.
- Las restauraciones se pulen a alto brillo con cepillos de pelo de cabra, discos de algodón o cuero, y con pasta de pulir universal.
- Modificar el cepillo de pelo de cabra para que tenga forma de estrella con el fin de realizar un pulido óptimo de las zonas interdetales y las superficies oclusales. Dado el menor tamaño del cepillo, solo se pulirán las áreas deseadas.
- Según el tipo de alto brillo deseado, pueden utilizarse discos de cuero para conseguir un alto brillo o discos de algodón para conseguir un grado menor de brillo.

Restricciones de procesamiento importantes

Para el correcto uso de SR Vivodent CAD, deberán observarse los siguientes puntos:

- Observar el grosor mínimo requerido (2,5 mm)
- Realizar el fresado de los discos únicamente con un sistema CAD/CAM compatible
- Realizar la tinción y el recubrimiento usando materiales que hayan sido aprobados y/o estén recomendados

Instrucciones generales

- SR Vivodent CAD se basa en el sistema de colores A–D.
- Por motivos estéticos, el material no es adecuado para la fabricación de coronas, puentes o pilares híbridos debido a su elevada translucidez.
- Evitar el sobrecalentamiento del material durante el acabado o cuando se emplee una lámpara de alcohol.
- El incumplimiento de las limitaciones de uso e instrucciones de procesamiento estipuladas puede provocar un fallo.
- El contacto de los disolventes o del monómero puede producir una decoloración blanca.
- No inhalar el polvo del fresado durante el acabado. Usar equipo de extracción y llevar una máscara.
- Tras retirar el material del envase, protegerlo de la luz directa del sol.
- Mantener fuera del alcance de los niños.

ProArt CAD Transfer

Descripción del producto

ProArt CAD Transfer son discos para tecnología CAD/CAM para fabricar plantillas de transferencia para la cementación de dientes artificiales, prefabricados o fresados, en una base para prótesis fabricada mediante CAD/CAM, usando un proceso de fabricación subtractivo.

Composición: polioximetileno (POM)

Indicación

- Plantillas de transferencia

Contraindicaciones

- El uso de ProArt CAD Transfer está contraindicado si el paciente presenta alergia conocida a cualquiera de sus ingredientes.
- Aplicación intraoral
- No usar ProArt CAD Transfer para restauraciones provisionales o permanentes.

Procesamiento CAD/CAM

Durante la fabricación, los valores sugeridos por el software no deben modificarse, ya que podría producirse un fallo (p. ej., fractura o deformación de la pantalla de transferencia).

Los discos ProArt CAD Transfer se pueden procesar en sistemas de fresado CAD/CAM con un soporte estándar de 98,5 mm. Para procesar este material, utilizar únicamente herramientas de fresado recomendadas para este sistema de fresado. Tener en cuenta que el material puede estar expuesto a sobrecalentamiento si las herramientas de fresado, los cepillos pulidores o los limpiadores a vapor se manipulan de forma incorrecta. Esto podría provocar daños en el material.

Procesamiento tras el proceso de fresado

Tras el fresado, separar el objeto completo del disco con una fresa de carburo de tungsteno o suavizar los puntos de anclaje para prevenir posibles lesiones por bordes afilados.

Restricciones de procesamiento importantes

Para el correcto uso de ProArt CAD Transfer, deberán observarse los siguientes puntos:

- Realizar el fresado de los discos únicamente con un sistema CAD/CAM compatible

Instrucciones generales

- No inhalar el polvo del fresado durante el acabado. Usar equipo de extracción y llevar una máscara.
- No se requieren condiciones especiales de almacenamiento.
- Mantener fuera del alcance de los niños.

Descripción del producto

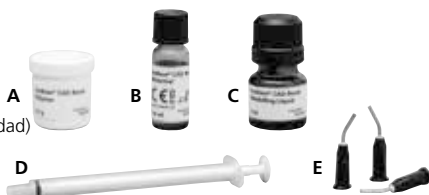
IvoBase® CAD Bond es un material de unión con base de PMMA especialmente desarrollado para la cementación de dientes y segmentos de resina prefabricados o fabricados mediante tecnología CAD/CAM en PMMA o en composite sobre una base para prótesis de IvoBase CAD.

Composición

- **Polvo**
Polimetmetacrilato, suavizante, peróxido de benzoilo, catalizador, pigmentos
- **Líquido**
Metilmetacrilato, dimetacrilato, catalizador
- **Líquido de modelar**
Metilmetacrilato, dimetacrilato, catalizador

Lista de componentes:

- A) Polímero IvoBase CAD Bond (10 unidades)
- B) Monómero IvoBase CAD Bond (10 unidades)
- C) Líquido de modelar IvoBase CAD Bond (1 unidad)
- D) Jeringas de aplicación (20 unidades)
- E) Cánulas (10 unidades)



Indicación

Cementación de dientes artificiales, como dientes y segmentos prefabricados o fabricados mediante tecnología CAD/CAM, sobre una base para prótesis de IvoBase CAD.

Contraindicaciones

El uso de IvoBase CAD Bond está contraindicado si el paciente presenta alergia conocida a cualquiera de sus ingredientes. Uso intraoral del material sin polimerizar. Cementación de dientes cerámicos.

Efectos secundarios

En algunos casos se han notificado reacciones alérgicas locales a materiales de metilmetacrilato.

Avisos de seguridad

- El monómero y el líquido de modelar contienen metilmetacrilato (MMA).
- El MMA es altamente inflamable e irritante (punto de inflamabilidad: +10 °C/50 °F).
- El MMA es irritante para los ojos, las vías respiratorias y la piel.
- El contacto con la piel puede causar sensibilización.
- Evitar que el monómero y el material sin polimerizar entren en contacto con la piel. Los guantes médicos convencionales no sirven como protección contra el efecto sensibilizante de los metacrilatos.
- No inhalar los vapores.
- Mantener alejado de fuentes de ignición. No fumar.
- Evitar que el monómero llegue al sistema de alcantarillado.
- Tomar medidas de precaución frente a las cargas electrostáticas.
- No inhalar el polvo del fresado. Usar equipo de extracción y llevar una máscara.

Instrucciones generales

- No adecuado para materiales metálicos o cerámicos.
- En entornos con temperaturas altas, se recomienda almacenar el material a una temperatura de 2 a 8 °C (refrigerador).
- Respetar estrictamente los tiempos de polimerización y de procesado.
- El producto debe ser utilizado únicamente por personal cualificado.
- Una vez completada la prótesis, conservar en un ambiente húmedo hasta su colocación.
- El procesamiento de IvoBase CAD Bond es idéntico para dientes y segmentos prefabricados o fabricados mediante CAD/CAM. Se recomienda el uso de una plantilla de transferencia.
- Con segmentos de dientes sobredimensionados no se requiere plantilla de transferencia.

Procesamiento



Paso 1

Seleccionar los dientes utilizados en el software de diseño y retirar completamente el residuo de cera de la tablilla.

Nota:

Utilizar un clasificador de dientes para guardar los dientes y evitar que se mezclen.

Importante:

No separar la base de prótesis fresada, ya que se va a realizar otro procedimiento de fresado en la zona basal después de la cementación de los dientes.



Paso 2

Separar la plantilla de transferencia del Pro-Art CAD Transfer. Para ello, separar las barras de sujeción con un instrumento rotatorio adecuado, por ejemplo, una fresa de resina, y suavizar los puntos de anclaje.

Nota:

El uso de una plantilla de transferencia permite un posicionamiento correcto de los dientes en la cavidad oral.



Paso 3

Comprobar que los dientes encajan correctamente en la plantilla de transferencia de manera individual (con la ventana de visualización). En caso necesario, eliminar las interferencias de contacto con ayuda del spray de oclusión en la plantilla de transferencia en lugar de en los dientes.

La plantilla de transferencia ha sido diseñada de forma que las impresiones oclusales de los dientes maxilares y mandibulares están enclavadas en posición centrada. El bloqueo de la mordida es de aproximadamente 6 mm.

Paso 4

Comprobar el ajuste de los dientes en la base de la prótesis. En caso de interferencias de contacto de un diente en la cavidad dental de la base de la prótesis, realizar ajustes en el diente en cuestión mediante repasado.



Paso 5

Realizar un examen final de la posición de los dientes en la plantilla de transferencia y en la cavidad de la base de la prótesis.



Etapa 6

Pretratar los dientes de la prótesis arenándolos con $100\ \mu\text{m}\ \text{Al}_2\text{O}_3$ a 1–2 bar. Eliminar los restos de arena con aire comprimido libre de aceites.

Asegúrese que la superficie de los dientes por donde van a ser fijados, estén suficientemente rugosos, así como alrededor del cuello y las zonas proximales.



Paso 7

Pretratar las cavidades dentales de la base de la prótesis arenándolas con $100\ \mu\text{m}\ \text{Al}_2\text{O}_3$ a 1–2 bar.



**Paso 8**

Arenar localmente las cavidades dentales de la base de la prótesis en la región de los dientes, a aproximadamente 1–2 mm de la superficie de contacto de la unión marginal con 100 μm Al_2O_3 a 1–2 bar. Esto creará una buena superficie de unión para IvoBase CAD Bond. Limpiar la superficie pretratada con aire comprimido libre de aceites.

Importante: No limpiar con vapor.

**Paso 9**

Humedecer los dientes con monómero, p. ej., ProBase®Cold Monomer. El monómero se evapora en 30 segundos. Después, deberá prevenirse la contaminación de los dientes.

**Paso 10**

Humedecer la base de la prótesis con el monómero en la zona de unión arenada y dejar actuar.

**Paso 11**

La dosis preestablecida de IvoBase CAD Bond es suficiente para la cementación de una prótesis maxilar o mandibular completa (máx. 14 dientes).

Añadir todo el monómero (B) al frasco del polímero (A) y mezclar durante 10–20 segundos con una espátula limpia. Eliminar las burbujas de aire golpeando suavemente el frasco para que las burbujas suban a la superficie. Cerrar el frasco con la tapa.

Paso 12

Abrir el frasco pasados 10–20 segundos. IvoBase CAD Bond habrá adquirido una consistencia de baja viscosidad, por lo que podrá extenderse con dos de las jeringas de aplicación (D) suministradas. Se recomienda acoplar una cánula (E) a la jeringa para poder aplicar el material de forma precisa en las áreas más pequeñas.

Importante:

Cerrar el frasco inmediatamente después de rellenar la jeringa de aplicación para prevenir la rápida evaporación del monómero.



Paso 13

A continuación, aplicar el material en las cavidades dentales comenzando por un lateral. La dosificación dependerá del ajuste de los dientes en la base de la prótesis.



Paso 14

Tras aplicar IvoBase CAD Bond, colocar los dientes pretratados en las cavidades uno a uno en el orden deseado.

Nota:

El tiempo para realizar este proceso es de aproximadamente 10 minutos desde que se empieza a realizar la mezcla (a 23 °C).



Paso 15

Colocar la plantilla de transferencia sobre la fila de dientes.

La plantilla de transferencia se usa para verificar y ajustar la posición de todos los dientes de la prótesis en la base de la prótesis y, en última instancia, para la intercuspidación.



**Paso 16**

Realizar un examen visual de la posición de los dientes por medio de la plantilla de transferencia.

**Paso 17**

Eliminar el exceso de material con un pincel o una esponja desechable. El pincel es adecuado para el contorno del material mientras es dúctil. El uso adicional del líquido de modelar IvoBase CAD Bond (C) facilita la creación del contorno.

Nota:

Evitar humedecer en exceso la base de la prótesis con el líquido de modelar, ya que aumenta el riesgo de que el MMA dañe la superficie.

**Paso 18**

Si aparecen pequeños defectos, se puede aplicar más material para volver a crear el contorno y suavizar con un pincel y líquido de modelar. De este modo, el procesamiento posterior se reduce al mínimo.

**Paso 19**

Fijar la plantilla de transferencia a los dientes con el fin de prevenir que los dientes cambien de posición.

La polimerización debe llevarse a cabo entre 8 y 12 minutos después de iniciar la mezcla en un equipo a presión, p. ej., Ivomat.

Tiempo de polimerización: 15 minutos en un baño de agua a 50 °C y 2–5 bar.

Paso 20

Retirar la plantilla de transferencia tras finalizar el tiempo de polimerización. El disco se puede volver a colocar ahora en el soporte de la unidad de fresado CAM en la posición correcta con ayuda de las ranuras fresadas durante el procedimiento de fresado previo. A continuación, se realiza el fresado de la zona basal.



Paso 21, 22

Separar la prótesis junto con los dientes del disco cortando las barras de sujeción con un instrumento giratorio adecuado.

El acabado se realiza con fresas de carburo de tungsteno de dentado cruzado y un agente de pulido conforme al procedimiento habitual para los materiales de las bases de las prótesis.



Instrucciones de almacenamiento

- Almacenar el material en un lugar fresco, oscuro y bien ventilado.
- Proteger de la luz solar directa.
- Temperatura de almacenamiento: 2–28 °C.
- No utilizar los productos después de la fecha de caducidad indicada.
- Mantener fuera del alcance de los niños.

Descripción del producto

ProArt CAD Wax pink son discos de cera para la fabricación de pruebas protésicas y rodetes de mordida individualizados en cera para la toma de impresión funcional, incluido el registro de mordida en cera usando tecnología CAD/CAM.

Propiedades

Composición química	Cera sintética
Tonalidad	Rosa
Aroma	Menta
Punto de fusión	70-90 °C (158-194 °F)
Densidad	0,97 g/cm ³
Solubilidad en agua	Insoluble

Indicación

- Pruebas
- Rodetes de mordida en cera

Contraindicaciones

- El uso de ProArt CAD Wax pink está contraindicado si el paciente presenta alergia conocida a cualquiera de sus ingredientes.
- No adecuado para uso como moldes perdidos en la técnica de colado.

Efectos secundarios

Hasta la fecha no se conocen efectos secundarios sistémicos.

Procesamiento con CAD/CAM

Durante la fabricación, debe mantenerse un grosor mínimo de pared (base de la prótesis) de 2,5 mm. En caso contrario, pueden producirse fallos (p. ej., fracturas).

Los discos ProArt CAD Wax pink se pueden procesar en sistemas de fresado CAD/CAM con un soporte estándar de 98,5 mm. Para procesar este material, utilizar únicamente herramientas de fresado recomendadas para este sistema de fresado. La temperatura ambiente durante el procesamiento no debe superar los 35 °C.

Procesamiento tras el proceso de fresado

Acabado

Tras el fresado, separar el objeto completado del disco con una sierra de corte grueso o una fresa de carburo de tungsteno de dentado cruzado adecuada para cera. Usar una fresa de carburo de tungsteno de dentado cruzado adecuada para realizar el acabado y los ajustes de forma.

El material se puede adaptar con cera convencional de modelar. No debe utilizarse cera adhesiva (riesgo de deformación).

Usar como prueba del modelo de cera.

En el caso de pruebas protésicas, los dientes de la prótesis se fijan a las cavidades de la base de la prótesis fabricada usando cera de modelar. Para ello, usar un cuchillo para cera con el fin de crear un flujo de cera caliente en el hueco que queda entre el diente de la prótesis y la cavidad.

Tras la prueba en el paciente, el modelo en cera se puede transferir a una base de prótesis de resina usando la técnica convencional de inyección con contracción compensada (p. ej., IvoBase® System).

Uso combinado con materiales de impresión

Si, antes de la toma de impresión, se comprueba el correcto ajuste de la plataforma de impresión en la boca del paciente, la plataforma deberá limpiarse bajo un chorro de agua tras realizar la prueba. Tras limpiar y secar la plataforma de impresión, esta estará lista para la toma de impresión. Las siliconas de reacción de adición son adecuadas para la toma de impresión si se usan junto con un adhesivo para plataformas correspondiente.

Limpieza y desinfección

Limpiar ProArt CAD Wax pink tras su uso en el paciente bajo un chorro de agua. Utilizar un agente desinfectante comercial adecuado para llevar a cabo la desinfección.

Restricciones de procesamiento importantes

Para el correcto uso de ProArt CAD Wax pink, deberán observarse los siguientes puntos:

- Si los dientes prefabricados utilizados penetran la dentadura en la parte basal, no se recomienda realizar una prueba con ProArt Wax pink. En su lugar, realizar una prueba con ProArt CAD Try-In.
- Observar el grosor mínimo requerido (2,5 mm)
- Realizar el fresado de los discos únicamente con un sistema CAD/CAM compatible

Instrucciones generales

- El incumplimiento de las limitaciones de uso e instrucciones de procesamiento estipuladas puede provocar un fallo.
- Proteger de la luz solar directa.
- Conservar a 2–28 °C.
- Mantener fuera del alcance de los niños.

88 ProArt CAD Try-In

90 IvoBase® CAD

92 SR Vivodent® CAD

94 ProArt CAD Transfer

95 IvoBase® CAD Bond

102 ProArt CAD Wax pink

Leia atentamente estas Instruções de Uso e familiarize-se com a utilização destes materiais.

Os seguintes materiais foram desenvolvidos exclusivamente para uso em odontologia. O processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. Responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes da inobservância das Instruções ou da área de aplicação estipulada. O usuário é responsável por testar os produtos para a adequação e a sua utilização para qualquer finalidade que não explicitamente indicado nas Instruções. Estes regulamentos também de aplicam se os materiais forem usados em conjunto com produtos de outros fabricantes.

Descrição do Produto

ProArt CAD Try-In são discos de PMMA para a fabricação de modelos para prova, moldeiras funcionais e para impressão usando a tecnologia CAD / CAM.

Composição: Polimetilmetacrilato, pigmentos

Indicações

- Modelos funcionais de prova para próteses removíveis
- Moldeiras funcionais e para impressão para próteses removíveis

Contraindicações

O uso do ProArt CAD Try-In está contraindicado se o paciente for conhecido por ser alérgico a qualquer um dos seus ingredientes.

Efeitos colaterais

Não são conhecidos efeitos colaterais sistêmicos, até esta data. Em casos individuais, foram relatadas reações alérgicas locais ao metilmetacrilato.

Processamento com CAD/CAM

Durante a construção, deve ser observada a espessura mínima de 2 mm de parede (base da prótese). Deixar de observar a espessura mínima pode resultar em falhas (por exemplo, fratura).

Os discos ProArt CAD Try-In podem ser processados em sistemas de fresagem CAD/CAM com um suporte padrão de 98,5 mm. Utilizar apenas ferramentas de fresagem recomendadas para este sistema de usinagem durante o processamento do material. Por favor, note que o material pode estar sujeito ao superaquecimento, se ferramentas de fresagem, escovas de polimento ou limpeza a vapor forem manipulados incorretamente. Isto pode resultar em danos ao material.

Processamento após a usinagem

Acabamento

Após a fresagem, separar o objeto concluído do disco com uma broca de carbeto de tungstênio. Use uma broca de corte cruzado de carbeto de tungstênio para acabamento ou ajustes de forma.

A moldeira de impressão feita com ProArt CAD Try-In pode ser usada imediatamente para a tomada de impressão. O polimento de alto brilho não é necessário devido ao curto período de tempo durante o qual o material permanece na boca.

Opções de ajuste

As moldeiras de impressão feitas com ProArt CAD Try-In podem ser ajustadas usando materiais autopolimerizáveis para moldeira (por exemplo, SR Ivolen®). Para fazer isso, asperizar ou jatear a superfície. Em seguida, limpar e ajustar o material.

Materiais de impressão

Se a adaptação da moldeira for provada no paciente antes da tomada de impressão, ela deve ser limpa com água corrente após a prova. Depois de limpar e secar a moldeira de impressão, a mesma está pronta para a moldagem.

Todos os materiais de impressão que não necessitem de armazenamento úmido podem ser utilizados para a impressão com o respectivo adesivo.

Limpeza e desinfecção

Limpar o ProArt CAD Try-In juntamente com o material de impressão sob água corrente.

Utilizar um desinfetante comercial adequado para desinfecção.

Restrições de processamento importantes

Os seguintes pontos devem ser observados para o sucesso do trabalho com ProArt CAD Try-In:

- Observar a espessura de camada mínima requerida (2 mm)
- Usinagem dos discos somente utilizando um sistema CAD/CAM compatível

Instruções gerais

- A falta de observação das limitações de uso estipuladas e etapas de processamento pode levar ao fracasso.
- Não inalar o pó de desgaste durante o acabamento. Utilizar um equipamento de extração e usar uma máscara.
- Não são aplicáveis condições especiais de armazenamento.
- Manter fora do alcance de crianças!

Descrição do Produto

IvoBase® CAD são discos de PMMA com resistência ao impacto melhorada para a tecnologia CAD/CAM para fabricar bases de próteses para próteses removíveis usando um processo de fabricação subtrativo.

Composição: Polimetilmetacrilato, copolímero para a modificação da resistência ao impacto, pigmentos

Propriedades típicas dos materiais

Descrição química	Resina para base de prótese baseado em PMMA
Resistência à flexão	≥ 65 MPa
Módulo flexural	≥ 2000 MPa
Tenacidade à fratura K_{Ic}	≥ 1.9 MPam ^{1/2}
Trabalho global de fratura W_f	≥ 900 J/m ²
Quantidade restante de MMA	≤ 4.5 %
Sorção de água	≤ 32 µg/mm ³
Solubilidade em água	$\leq 1,6$ µg/mm ³

Indicações

Base de prótese dentária removível.

Contraindicações

O uso de IvoBase CAD está contraindicado se o paciente for conhecido por ser alérgico a qualquer um dos seus ingredientes.

Efeitos colaterais

Não são conhecidos efeitos colaterais sistêmicos, até esta data. Em casos individuais, foram relatadas reações alérgicas locais ao metilmetacrilato.

Processamento com CAD/CAM

Durante a construção, deve ser observada a espessura mínima de 2 mm de parede (base da prótese). Deixar de observar a espessura mínima pode resultar em falhas (por exemplo, fratura da restauração).

Os discos IvoBase CAD Try-In podem ser processados em sistemas de fresagem CAD/CAM com um suporte padrão de 98,5 mm. Utilizar apenas ferramentas de fresagem recomendadas para este sistema de usinagem durante o processamento do material. Por favor, note que o material pode estar sujeito ao superaquecimento, se ferramentas de fresagem, escovas de polimento ou limpeza a vapor forem manipulados incorretamente. Isto pode resultar em danos ao material.

Processamento após a usinagem

Acabamento

Após a fresagem, separar a restauração do disco com uma broca de carbeto de tungstênio. Use uma broca de corte cruzado de carbeto de tungstênio para acabamento ou ajustes de forma. Preste especial atenção nas

margens das cavidades do dente e nos espaços interdentais. A espessura mínima exigida deve ser observada.

Polimento

O polimento é feito como de costume usando instrumentos de polimento adequados para materiais de base de prótese.

Reparos / extensão / reembasamento

As próteses fabricadas com o IvoBase CAD podem ser reparadas, ajustadas ou reembasadas utilizando

resina de base de prótese convencional autopolimerizável (por exemplo, ProBase® Cold).

A aplicação prática corresponde à de próteses fabricadas convencionalmente. Mais detalhes podem ser encontrados nas respectivas Instruções de Uso.

Limpeza e desinfecção

Limpar o IvoBase CAD em água corrente utilizando uma escova. Utilizar um agente desinfetante comercial adequado para desinfecção.

Restrições de processamento importantes

Os seguintes pontos devem ser observados para o sucesso do trabalho com IvoBase CAD:

- Observar a espessura de camada mínima requerida (2 mm)
- Usinagem dos discos somente utilizando um sistema CAD/CAM compatível
- Caracterização/estratificação utilizando materiais aprovados e/ou recomendados

Instruções gerais

- A falta de observação das limitações de uso estipuladas e etapas de processamento pode levar ao fracasso.
- O contato de solventes ou monômeros com material de base de prótese polimerizado pode levar à descoloração branca.
- Não inalar o pó de desgaste durante o acabamento. Utilizar um equipamento de extração e usar uma máscara.
- Proteger os materiais da luz solar direta.
- Observar as instruções de armazenamento e a data de validade na embalagem.
- Manter fora do alcance de crianças!

Descrição do Produto

SR Vivodent® CAD são discos monocromáticos de cor de dente para a tecnologia CAD/CAM para a fabricação de dentes permanentes para próteses removíveis usando um processo de fabricação subtrativo.

Composição: Material de DCL altamente reticulado

Propriedades típicas dos materiais

Descrição química	Material de DCL baseado em PMMA
Resistência à flexão	≥ 80 MPa
Sorção de água	≤ 40 µg/mm ³
Solubilidade em água	≤ 7,5 µg/mm ³

Indicações

Dentes individuais artificiais e segmentos de dentes em próteses removíveis.

Contraindicações

O uso do SR Vivodent CAD está contraindicado se o paciente for conhecido por ser alérgico a qualquer um dos seus ingredientes.

Efeitos colaterais

Não são conhecidos efeitos colaterais sistêmicos, até esta data. Em casos individuais, foram relatadas reações alérgicas locais ao metilmetacrilato.

Processamento com CAD/CAM

Durante a construção, deve ser observada a espessura mínima de parede de 2,5 mm. Deixar de observar a espessura mínima pode resultar em falhas (por exemplo, fratura da restauração) e comprometimento do efeito de cor.

Além de fabricar dentes individuais, também é possível fabricar segmentos de dentes com várias unidades. Ao terminar os segmentos manualmente, certifique-se de que a dimensão do conector permanece o maior possível.

Os discos SR Vivodent CAD podem ser processados em sistemas de fresagem CAD/CAM com um suporte padrão de 98,5 mm. Utilizar apenas ferramentas de fresagem recomendadas para este sistema de usinagem durante o processamento do material. Por favor, note que o material pode estar sujeito ao superaquecimento, se ferramentas de fresagem, escovas de polimento ou limpeza a vapor forem manipulados incorretamente. Isto pode resultar em danos ao material.

Processamento após a usinagem

Após a fresagem no dispositivo CAD/CAM, a restauração é separada do seu suporte com uma broca de carbeto de tungstênio fino ou com um disco de separação diamantado e os pontos de fixação são alisados usando brocas cruzadas de carbeto de tungstênio para evitar possíveis danos por arestas agudas. Certifique-se de que a estrutura da superfície anatômica não esteja seriamente danificada.

Acabamento

Recomenda-se o seguinte procedimento para o acabamento das restaurações

SR Vivodent CAD:

- Realizar ajustes de forma com brocas de corte cruzado de carvão de tungstênio (deve-se evitar o superaquecimento do material)
- Verificar o encaixe dos dentes ou dos segmentos de dentes antes da cimentação na base da prótese fresada
- No caso de contatos interferentes na cavidade dos dentes da base da prótese, o dente deve ser ajustado.
- Certifique-se de que as espessuras mínimas exigidas foram mantidas, mesmo após efetuar estes ajustes menores.

Polimento

O polimento cuidadoso é o pré-requisito para um ótimo resultado estético. O polimento reduz o acúmulo de placa e distorções de cor. Dar atenção especial para as áreas interdentais e superfícies oclusais.

O polimento manual da restauração é realizado com instrumentos rotatórios e pasta de polimento.

Para obter um ótimo brilho superficial, por favor, observar os seguintes procedimentos:

- Polir a restauração usando a peça de mão em rpm adequada e pressão suave para evitar o desenvolvimento de calor
- Suavizar a superfície (áreas convexas) da estrutura natural, bem como as cristas marginais e as áreas interdentais com polidores de borracha e discos de polimento de silicone
- O pré-polimento é feito com peça de mão / escovas de pêlo de cabra e pedra pomes fina / Universal Polishing Paste.
- As restaurações são polidas para um alto brilho usando uma escova de pêlo de cabra, algodão ou couro para polimento, bem como Universal Polishing Paste.
- Modificar a escova de pêlo de cabra para torná-la em forma de estrela, a fim de polir idealmente a área interdental e as superfícies oclusais. Dada escova de tamanho menor, apenas as áreas desejadas são polidas.
- Dependendo do tipo de alto brilho desejado, polidores de couro podem ser usados para alcançar um alto brilho, enquanto polidores de algodão são usados para alcançar um menor grau de brilho.

Restrições de processamento importantes

Os seguintes pontos devem ser observados para o sucesso do trabalho com SR Vivodent CAD:

- Observar a espessura de camada mínima requerida (2,5 mm)
- Usinagem dos discos somente utilizando um sistema CAD/CAM compatível
- Caracterização/estratificação utilizando materiais aprovados e/ou recomendados

Instruções gerais

- O SR Vivodent CAD é baseado no sistema de cores A– D.
- Por razões estéticas, o material não é adequado para a fabricação de coroas, pontes, pilares híbridos, devido à sua alta translucidez.
- Evite o superaquecimento do material ao terminar ou ao usar uma lamparina à álcool.
- A falta de observação das limitações de uso estipuladas e etapas de processamento pode levar ao fracasso.
- O contato de solventes ou monômeros pode levar a descoloração branca.
- Não inalar o pó de desgaste durante o acabamento. Utilizar um equipamento de extração e usar uma máscara.
- Após remover o material da embalagem, proteja-o da luz solar direta.
- Manter fora do alcance de crianças!

ProArt CAD Transfer

Descrição do Produto

ProArt CAD Transfer são discos para a tecnologia CAD/CAM para fabricar modelos de transferência para a cimentação de dentes artificiais tais como dentes pré-fabricados ou fresados em uma base de prótese fabricada em CAD/CAM usando um processo de fabricação subtrativo.

Composição: Polioximetileno (POM)

Indicação

- Modelo de transferência

Contraindicações

O uso de ProArt CAD Transfer está contraindicado se o paciente for conhecido por ser alérgico a qualquer um dos seus ingredientes.

- Aplicação intraoral
- Não utilize ProArt CAD Transfer para restaurações temporárias ou permanentes.

Processamento com CAD/CAM

Durante a construção, os valores sugeridos do software não devem ser alterados, pois isso pode resultar em falha (por exemplo, fratura ou deformação do modelo de transferência).

Os discos ProArt CAD Transfer podem ser processados em sistemas de fresagem CAD/CAM com um suporte padrão de 98,5 mm. Utilizar apenas ferramentas de fresagem recomendadas para este sistema de usinagem durante o processamento do material. Por favor, note que o material pode estar sujeito ao superaquecimento, se ferramentas de fresagem, escovas de polimento ou limpeza a vapor forem manipulados incorretamente. Isto pode resultar em danos ao material.

Processamento após a usinagem

Após a fresagem, separar o objeto concluído do disco com uma broca de carbeto de tungstênio e suavizar os pontos de fixação para evitar possíveis danos por arestas vivas.

Restrições de processamento importantes

Os seguintes pontos devem ser observados para o sucesso do trabalho com ProArt CAD Transfer:

- Usinagem dos discos somente utilizando um sistema CAD/CAM compatível

Instruções gerais

- Não inalar o pó de desgaste durante o acabamento. Utilizar um equipamento de extração e usar uma máscara.
- Não são aplicáveis condições especiais de armazenamento.
- Manter fora do alcance de crianças!

Descrição do Produto

O IvoBase® CAD Bond é um material de adesão especialmente desenvolvido para

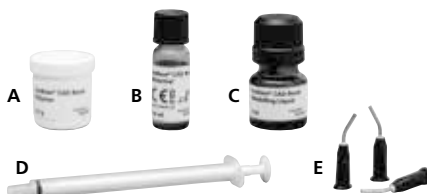
cimentação de dentes e segmentos de resina pré-fabricados ou fabricados em CAD/CAM feitos de PMMA ou compósito, em uma base de prótese feita de IvoBase CAD.

Composição

- **Pó**
Polimetilmetacrilato, amaciador, peróxido de benzoíla, catalisador, pigmentos
- **Líquido**
Metilmetacrilato, dimetacrilato, catalisador
- **Líquido de modelar**
Metilmetacrilato, dimetacrilato, catalisador

Lista das Partes:

- A) IvoBase CAD Bond Polymer (10 x)
- B) IvoBase CAD Bond Monomer (10 x)
- C) IvoBase CAD Bond Modelling Liquid (1 x)
- D) Seringas de aplicação (20 x)
- E) Cânulas (10 x)



Indicação

Cimentação de dentes e segmentos de resina pré-fabricados ou fabricados em CAD/CAM em uma base de prótese feita de IvoBase CAD.

Contraindicações

O uso de IvoBase CAD Bond está contraindicado se o paciente for conhecido por ser alérgico a qualquer um dos seus ingredientes. Uso intraoral de material não polimerizado. Cimentação de dentes cerâmicos.

Efeitos colaterais

Em casos individuais, foram relatadas reações alérgicas locais ao metilmetacrilato.

Avisos de segurança

- Monômero e líquido de modelar contêm metilmetacrilato (MMA).
- O MMA é altamente inflamável e irritante (ponto de inflamação: +10 °C).
- O MMA é irritante para os olhos, órgãos respiratórios e pele.
- O contato com a pele pode causar sensibilização.
- Evitar o contato da pele com monômero e material não polimerizado. As luvas médicas comerciais não oferecem proteção contra o efeito de sensibilização promovido pelos metacrilatos.
- Não inalar os vapores.
- Manter longe de fontes de ignição - não fumar.
- Impedir que o monômero chegue ao sistema de esgoto.
- Tomar medidas contra carga eletrostática.
- Não inalar o pó. Utilizar um equipamento de extração e usar uma máscara.

Instruções gerais

- Não é adequado para materiais metálicos ou cerâmicos.
- Com temperaturas ambiente mais quentes, recomenda-se armazenar o material em temperaturas de 2 - 8 ° C (refrigerador).
- Observar cuidadosamente os tempos de polimerização e processamento.
- O produto só pode ser utilizado e processado por pessoal treinado.
- Armazenar as próteses dentárias entre a conclusão e a sua instalação, em um ambiente úmido.
- O processamento de IvoBase CAD Bond com dentes ou segmentos pré-fabricados ou fabricados com CAD/CAM é idêntico. Recomenda-se a utilização de um modelo de transferência.
- Com segmentos de dentes superdimensionados, não é necessário modelo de transferência.

Processamento

Passo 1

Selecionar os dentes usados no software de design e remover completamente os resíduos de cera da cartela de dentes.

Nota:

Use um suporte para limpeza de dentes para armazenar os dentes, a fim de evitar confusões.

Importante!

Não separar a base da prótese fresada, uma vez que outro procedimento de fresagem deverá ser realizado na área basal após a cimentação dos dentes.



Passo 2

Separe o modelo de transferência da ProArt CAD Transfer. Para este propósito, separar os pinos de retenção com instrumentos rotatórios adequados, por exemplo, ponta para resina, e suavizar os pontos de fixação.

Nota:

O uso do modelo de transferência permite o posicionamento correto dos dentes nas cavidades da prótese.



Passo 3

Verificar os dentes individuais em seqüência para o ajuste correto no modelo de transferência (com janela de visualização). Se necessário, remover contatos de interferência com a ajuda do padrão de oclusão do modelo de transferência em vez do dente. O modelo de transferência foi concebido de tal forma que as impressões oclusais dos dentes maxilares e mandibulares são baseados em uma posição cêntrica. A mordida travada é aproximadamente 6 mm.



**Passo 4**

Verificar a adaptação dos dentes na base da prótese. No caso de contatos interferentes de um dente na cavidade da base da prótese, o dente deve ser ajustado por desgaste.

**Passo 5**

Realize um exame final da posição do dente no modelo de transferência e na cavidade na base da prótese.

**Passo 6**

Pré-tratamento dos dentes da prótese por jateamento com Al_2O_3 de 100 μm , a 1–2 bar. Remover os resíduos de jateamento com ar comprimido isento de óleo. Assegurar que as superfícies dos dentes estão suficientemente rugosas onde serão fixadas de forma adesiva, circunferencialmente no colo do dente, bem como nas áreas proximais.

**Passo 7**

Pré-tratamento das cavidades dentárias da base da prótese por jateamento com Al_2O_3 de 100 μm , a 1–2 bar.

Passo 8

Jatear localmente as cavidades dos dentes na base da prótese na região dos dentes para aproximadamente 1–2 mm para além da superfície de contato da linha de junção marginal com Al_2O_3 de 100 μm , a 1–2 bar. Isso cria uma boa superfície de adesão para o IvoBase CAD Bond. Limpar a superfície prétratada com ar comprimido isento de óleo.

Importante! Não limpar com vapor!



Passo 9

Molhar os dentes com monômero, por exemplo, ProBase®Cold Monomer. O monômero evapora em 30 segundos. Depois disso, a contaminação dos dentes deve ser evitada.



Passo 10

Molhar a base da prótese com monômero na região da área de adesão jateada e permitir que ele reaja.



Passo 11

O IvoBase CAD Bond pré-dosado é suficiente para a cimentação de uma prótese maxilar ou mandibular completa (máx. 14 dentes). Adicionar o monômero inteiro (B) ao frasco de polímero (A) e misturar durante 10–20 segundos com uma espátula limpa. Leve agitação resulta em bolhas de ar vindo à superfície. Fechar o frasco com a tampa.



**Passo 12**

Abrir o frasco após outros 10–20 segundos. Agora o IvoBase CAD Bond possui uma consistência de baixa viscosidade, que pode ser facilmente extraído com as duas das seringas de aplicação (D) fornecidas. Recomenda-se acoplar uma cânula (E) à seringa para poder aplicar o material precisamente nas áreas menores.

Importante!

Fechar o frasco imediatamente após o preenchimento da seringa de aplicação para prevenir a rápida evaporação do monômero.

**Passo 13**

Agora, aplique o material nas cavidades dos dentes começando de um lado. A dosagem depende do ajuste dos dentes artificiais na base da prótese.

**Passo 14**

Após aplicar o IvoBase CAD Bond, colocar os dentes pré-tratados nas cavidades um após o outro. A sequência pode ser livremente escolhida.

Nota:

O tempo de processamento é de aproximadamente 10 minutos após o início da mistura (à 23 °C).

**Passo 15**

Coloque o modelo de transferência na linha dos dentes.

O modelo de transferência é usado para verificar e ajustar a posição de todos os dentes na base da prótese e, em última análise, a intercuspidação.

Passo 16

Realizar um exame visual da posição dos dentes por meio do modelo de transferência.



Passo 17

Remova o excesso de material com um pincel ou esponja descartável. Um pincel é adequado para modelar o material enquanto ele estiver maleável. O uso adicional do Ivobase CAD Bond Modeling Liquid (C) facilita o contorno.

Nota:

Evite o molhamento extensivo da base da prótese com líquido modelador, pois isso aumenta o risco de danos superficiais causados pelo MMA.



Passo 18

Se houver déficits de material local, mais material pode ser aplicado, moldado e alisado com um pincel e líquido de modelagem. Assim, o pós-processamento é reduzido a um mínimo.



Passo 19

Prender o modelo de transferência nos dentes para evitar que os dentes mudem de posição.

A polimerização deve ser realizada 8–12 minutos após o início da mistura no recipiente de pressão, por exemplo, Ivomat. Tempo de polimerização: 15 minutos em um banho de água a 50 °C e a 2–5 bar.



**Passo 20**

Remover o modelo de transferência após o término do tempo de polimerização. O disco, agora, pode ser substituído no suporte da unidade de fresagem CAM na posição correta com a ajuda de entalhes fresados durante o processo de fresagem anterior. Depois disso, a fresagem da área basal é realizada.

**Passo 21, 22**

Separar a prótese com os dentes do disco nos pinos de retenção com um instrumento rotatório adequado.

O acabamento é realizado com brocas de carbeto de tungstênio e materiais de polimento, como é habitual para materiais de base de prótese.

**Instruções de Armazenamento**

- Armazenar o material em local fresco, escuro e bem ventilado.
- Proteger da luz solar direta.
- Temperatura de armazenamento: 2–28 °C
- Não utilize os produtos após a data de validade indicada.
- Manter fora do alcance de crianças!

Descrição do Produto

ProArt CAD Wax pink são discos de cera para a fabricação de provas protéticas e arcos de mordida de cera individualizados para a tomada de impressão funcional incluindo registro de mordida de cera usando tecnologia CAD/CAM.

Propriedades

Composição química	Cera sintética
Cor	Pink
Odor	Menta
Ponto de fusão	70–90 °C
Densidade	0,97 g/cm ³
Solubilidade em água	Insolúvel

Indicação

- Provas
- Arcos de mordida de cera

Contraindicações

- O uso de ProArt CAD Wax pink está contraindicado se o paciente for conhecido por ser alérgico a qualquer um dos seus ingredientes.
- Não é adequado para uso como padrão perdido na técnica de fundição com cera perdida.

Efeitos colaterais

Não são conhecidos efeitos colaterais sistêmicos, até esta data.

Processamento com CAD/CAM

Durante a construção, deve ser observada a espessura mínima de 2,5 mm de parede (base da prótese). Deixar de observar a espessura mínima pode resultar em falhas (por exemplo, fratura).

Os discos ProArt CAD Wax pink podem ser processados em sistemas de fresagem CAD/CAM com um suporte padrão de 98,5 mm. Utilizar apenas ferramentas de fresagem recomendadas para este sistema de usinagem durante o processamento do material. A temperatura ambiente durante o processamento não deve exceder 35 °C.

Processamento após a usinagem

Acabamento

Após a fresagem, separar o objeto concluído do disco com um disco de corte grosso ou uma broca de corte cruzado de carbeto de tungstênio adequada para cera. Use uma broca de corte cruzado de carbeto de tungstênio para acabamento ou ajustes de forma. O material pode ser adaptado com cera convencional. Cera pegajosa não deve ser utilizada (risco de deformação).

Use como cera de prova

Para prova protética, os dentes das próteses são fixados nas cavidades da base da prótese fabricada usando cera convencional. Para esta finalidade, use uma espátula de cera para fazer a cera quente fluir na abertura entre o dente e a cavidade.

Após a prova no paciente, o enceramento pode ser transferido para uma resina de base de prótese usando a técnica convencional de injeção com contração compensada (por exemplo, Sistema IvoBase®).

Uso em combinação com materiais de impressão

Se a adaptação da moldeira for verificada no paciente antes da tomada de impressão, ela deve ser limpa com água corrente após a prova. Depois de limpar e secar, a mesma está pronta para a moldagem. As siliconas de adição são adequadas para a tomada de impressões se utilizadas em combinação com um respectivo adesivo para moldeira.

Limpeza e desinfecção

Limpar o ProArt CAD Wax pink sob água corrente após o uso no paciente. Utilizar um agente desinfetante comercial adequado para a desinfecção.

Restrições de processamento importantes

Os seguintes pontos devem ser observados para o sucesso do trabalho com o ProArt CAD Wax pink:

- Se os dentes pré-fabricados utilizados penetrarem no lado basal da base da prótese, uma prova com cera ProArt Wax pink não é recomendada. Ao invés disso, realizar uma prova funcional com ProArt CAD Try-In.
- Observar a espessura de camada mínima requerida (2,5 mm)
- Usinagem dos discos somente utilizando um sistema CAD/CAM compatível

Instruções gerais

- A falta de observação das limitações de uso estipuladas e etapas de processamento pode levar ao fracasso.
- Proteger da luz solar direta.
- Armazenar em temperaturas de 2–28 °C.
- Manter fora do alcance de crianças!

Ivoclar Vivadent – worldwide

Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 – 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Australia
Tel. +61 3 9795 9599
Fax +61 3 9795 9645
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH
Tech Gate Vienna
Donau-City-Strasse 1
1220 Wien
Austria
Tel. +43 1 263 191 10
Fax: +43 1 263 191 111
www.ivoclarvivadent.at

Ivoclar Vivadent Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboré
CEP 06460-110 Barueri – SP
Brazil
Tel. +55 11 2424 7400
Fax +55 11 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

Ivoclar Vivadent Inc.
1-6600 Dixie Road
Mississauga, Ontario
L5T 2Y2
Canada
Tel. +1 905 670 8499
Fax +1 905 670 3102
www.ivoclarvivadent.us

Ivoclar Vivadent Shanghai Trading Co., Ltd.
2/F Building 1, 881 Wuding Road,
Jing An District
200040 Shanghai
China
Tel. +86 21 6032 1657
Fax +86 21 6176 0968
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Colombia
Tel. +57 1 627 3399
Fax +57 1 633 1663
www.ivoclarvivadent.co

Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
France
Tel. +33 4 50 88 64 00
Fax +33 4 50 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Ivoclar Vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Germany
Tel. +49 7961 889 0
Fax +49 7961 6326
www.ivoclarvivadent.de

Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd.
503/504 Raheja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
India
Tel. +91 22 2673 0302
Fax +91 22 2673 0301
www.ivoclarvivadent.in

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
The Icon
Horizon Broadway BSD
Block M5 No. 1
Kecamatan Cisauk Kelurahan
Sampora
15345 Tangerang Selatan – Banten
Indonesia
Tel. +62 21 3003 2932
Fax +62 21 3003 2934
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent s.r.l.
Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Italy
Tel. +39 051 6113555
Fax +39 051 6113565
www.ivoclarvivadent.it

Ivoclar Vivadent K.K.
1-28-24-4F Hongo
Bunkyo-ku
Tokyo 113-0033
Japan
Tel. +81 3 6903 3535
Fax +81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.jp

Ivoclar Vivadent Ltd.
12F W-Tower
54 Seocho-daero 77-gil, Seocho-gu
Seoul, 06611
Republic of Korea
Tel. +82 2 536 0714
Fax +82 2 596 0155
www.ivoclarvivadent.co.kr

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Calzada de Tlalpan 564,
Col Moderna, Del Benito Juárez
03810 México, D.F.
México
Tel. +52 (55) 50 62 10 00
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent BV
De Fruittuinen 32
2132 NZ Hoofddorp
Netherlands
Tel. +31 23 529 3791
Fax +31 23 555 4504
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltd.
12 Omega St, Rosedale
PO Box 303011 North Harbour
Auckland 0751
New Zealand
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 914 9990
www.ivoclarvivadent.co.nz

Ivoclar Vivadent Polska Sp. z o.o.
ul. Jana Pawła II 78
00-175 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 5496
Fax +48 22 635 5469
www.ivoclarvivadent.pl

Ivoclar Vivadent LLC
Prospekt Andropova 18 korp. 6/
office 10-06
115432 Moscow
Russia
Tel. +7 499 418 0300
Fax +7 499 418 0310
www.ivoclarvivadent.ru

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Qlaya Main St.
Siricon Building No.14, 2nd Floor
Office No. 204
P.O. Box 300146
Riyadh 11372
Saudi Arabia
Tel. +966 11 293 8345
Fax +966 11 293 8344
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.L.U.
Carretera de Fuencarral n°24
Portal 1 – Planta Baja
28108-Alcobendas (Madrid)
Spain
Tel. +34 91 375 78 20
Fax +34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.es

Ivoclar Vivadent AB
Dalvägen 14
169 56 Solna
Sweden
Tel. +46 8 514 939 30
Fax +46 8 514 939 40
www.ivoclarvivadent.se

Ivoclar Vivadent Liaison Office
: Tesvikkiye Mahallesi
Sakayik Sokak
Nisantas' Plaza No:38/2
Kat:5 Daire:24
34021 Sisli – Istanbul
Turkey
Tel. +90 212 343 0802
Fax +90 212 343 0842
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Limited
Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SD
United Kingdom
Tel. +44 116 284 7880
Fax +44 116 284 7881
www.ivoclarvivadent.co.uk

Ivoclar Vivadent, Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, N.Y. 14228
USA
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG, 9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared: 2017-01/Rev. 0

© Ivoclar Vivadent AG, Schaan / Liechtenstein
688336/WE1

ivoclar
digital®