

prosthetic.line

Pekkton[®] ivory Press blanks

Technique de pressée avec Dekema

DE	Gebrauchsanweisung	Deutsch	1
FR	Mode d'emploi	Français	14
EN	Instructions for Use	English	27
IT	Modo d'uso	Italiano	40
ES	Instrucciones de uso	Español	53

Mode d'emploi de Pekkton® ivory Press blanks

Technique de pressée avec Dekema

1 Domaine d'application du mode d'emploi

Ce mode d'emploi s'applique aux produits énumérés au paragraphe 29. La publication du présent mode d'emploi annule et remplace les versions précédentes. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages résultant du non-respect du présent mode d'emploi.

2 Nom commercial

Voir paragraphe 29.

3 Utilisation conforme

Les produits sont destinés à être utilisés dans le cadre de restaurations prothétiques ou dans l'accompagnement de procédures au sein de la clinique dentaire ou du laboratoire.

4 Bénéfice clinique escompté

Restauration de la fonction masticatoire et amélioration de l'esthétique.

Le résumé des caractéristiques de sécurité et des performances cliniques (RCSPC) pour les produits implantables dans ce mode d'emploi est disponible sur notre site Web et accessible à l'adresse suivante : www.cmsa.ch/docs.

5 Description du produit

Pekkton® ivory est un matériau à base de PEKK, composé d'OXPEKK® IG¹ (grade implantaire) et de dioxyde de titane pour la définition de la teinte et des propriétés mécaniques. Teinte : blanchâtre.

¹ OPM, Oxford Performance Materials, USA

6 Indications

- Prothèses fixes (couronnes unitaires et ponts) définitives, recouvertes et vissées sur implants avec un max. de deux éléments de liaison. Peut être recouvert avec des couronnes pressées collées, des composites, ainsi que des dents préfabriquées en résine et des facettes.
- Prothèses fixes définitives et recouvertes (couronnes unitaires et ponts à 3 éléments), cimentés sur des dents naturelles.
- Pièces non recouvertes, par exemple bord de couronne et îlots (« backing »).
- Prothèses fixes non recouvertes (couronnes unitaires et ponts) sur la zone postérieure pour une durée de port maximale de 12 mois.
- Prothèses amovibles comme les constructions secondaires sur barres et télescopes, les attachements transversaux, les gouttières occlusales et les bases de prothèses.



L'utilisation de fabrications spéciales non spécifiées dans les indications relève de la responsabilité du clinicien.

7 Contre-indications

- Hauteur occlusale utilisable (distance jusqu'aux dents piliers) <1,3 mm.
- Lorsque les épaisseurs d'armature minimales suivantes ne peuvent pas être respectées :
 - Épaisseur de la paroi circulaire de 0,6 mm.
 - Épaisseur de la paroi occlusale de 0,8 mm.
 - Section de l'élément de liaison d'un pont antérieur de 12 mm².
 - Section de l'élément de liaison d'un pont postérieur de 14 mm².
- Ponts sur implants avec plus de deux éléments de liaison.
- Ponts sur dents naturelles avec plus d'un élément de liaison.
- Ponts en extension (Cantilever) / couronne en extension.
- Couronnes et ponts non recouverts dans la zone postérieure avec une durée de port > 12 mois.
- Patientes et patients qui, pour des raisons de santé, ne peuvent se présenter régulièrement aux rendez-vous de contrôle nécessaires.
- Patiente et patients présentant un bruxisme ou d'autres habitudes parafunctionnelles.
- Patientes et patients allergiques à des matériaux utilisés dans le produit, voir paragraphe 19.
- Situation buccale de la patiente et du patient ne permettant pas une utilisation conforme des produits.

8 Produits compatibles

Pour la réalisation de la prothèse finale, différents éléments entrant dans l'équipement général de laboratoire sont nécessaires outre les produits indiqués ci-dessous au paragraphe 29. Ci-dessous une sélection des matériaux proposés dans la gamme de Cendres+Métaux SA.

08052138	Polyurock Kit	08055014	Livento® invest Poudre (50 x 100 g)
08052135	Polyurock Catalyst	083739	Livento® invest Liquide (1000 ml)
08052136	Polyurock Release Spray	08052307	Legabril Diamond (50 g)
08052137	Polyurock Mélangeur	08000626	Piston jetable 12 mm (50 pcs.)
08052566	Polyurock Colorant jaune	08000627	Piston jetable 26 mm (20 pcs.)
08052149	ABF Wax Universal		
08052150	ABF Wax Creativ light		
08052151	ABF Wax Creativ dark		
08052154	ABF Wax Special		
08052148	ABF Wax Margin		
08052153	ABF Wax Position		
08052152	ABF Wax Tecno		

9 Qualification du spécialiste

Le spécialiste est tenu de disposer de connaissances techniques en médecine et en prothétique dentaires. Le mode d'emploi actuel doit être disponible en permanence, et avoir été lu et compris dans son intégralité avant la première utilisation. La fabrication de prothèses et leur entretien ne doivent être réalisés que par du personnel qualifié.



Information importante pour le spécialiste



Symbole d'avertissement exigeant une prudence renforcée

10 Ordonnance

Les lois fédérales (USA) interdisent l'utilisation par ou la vente à des dentistes sans licence.

11 Effets secondaires

Ce produit ne saurait être utilisé auprès de patientes et patients allergiques ou chez lesquelles/lesquels on soupçonne une allergie à certains des matériaux utilisés dans le produit (voir paragraphe 19), une utilisation ne pouvant se faire qu'après consultation préalable d'un allergologue. Les instruments auxiliaires peuvent contenir du nickel. D'éventuels effets secondaires sont exclus en cas d'utilisation conforme.

12 Mises en garde**Environnement de résonance magnétique (RM)**

L'innocuité et la compatibilité du produit dans un environnement exposé à une résonance magnétique (RM) n'ont pas été évaluées. Le réchauffement et la migration du produit dans un environnement exposé à une résonance magnétique (RM) n'ont pas été testés.

13 Remarques générales

S.O.

14 Précautions d'emploi

- Les composants du produit sont livrés non stériles. Pour plus d'informations, voir paragraphe 16 « Retraitement ».
- Utiliser exclusivement des pièces et outils d'origine pour ces travaux. Prière de s'adresser au représentant Cendres+Métaux SA compétent pour tout renseignement ou obtenir de plus amples informations.
- Avant chaque intervention, veiller à disposer de tous les composants nécessaires du produit en quantité suffisante.
- À des fins de sécurité, toujours porter des vêtements de protection. Nous recommandons le port de lunettes de protection et d'un masque à poussière ainsi que le recours à une installation d'extraction d'air tout particulièrement lors du meulage.
- Veiller à ce que les pièces ne soient pas aspirées.
- Le nettoyage mécanique avec une brosse à dents et du dentifrice par la patiente et le patient peut provoquer une usure prématurée.

15 Usage unique

Les produits destinés à un usage unique et portant la mention « single-use » sont soumis pendant leur utilisation à une certaine contrainte et une usure accrue pouvant aller jusqu'à la perte de leur fonctionnalité.



Une réutilisation des produits prévus pour un usage unique (single-use) n'a pas été évaluée. Elle peut compromettre leur sécurité, leur bon fonctionnement et leurs performances et augmenter le risque de transmission d'une infection.

16 Retraitement

La prothèse ainsi que tous les composants du système doivent être nettoyés, désinfectés et, le cas échéant, stérilisés avant toute utilisation. Les matériaux à base d'alliages métalliques, les polymères de haute performance (Pekkton®) et les céramiques se prêtent à une stérilisation à la vapeur. À l'exception de Pekkton®, les composants en résine ne se prêtent pas à une stérilisation à la vapeur. Lors du choix de la procédure de désinfection et stérilisation, il est essentiel de suivre les directives nationales rendues publiques et le mode d'emploi « Retraitement Instruments chirurgicaux et prothétiques » (www.cmsa.ch/docs).

17 Domaine d'application

Pekkton® ivory a été développé à titre de matériau d'armature alternatif et sans métal. Ce matériau permet de confectionner des couronnes et des ponts classiques sur des dents naturelles. Au vu de l'absorption des forces masticatoires permise par Pekkton® ivory, ce matériau est aussi volontiers utilisé pour les prothèses implanto-portées. Il est par exemple possible de recouvrir des couronnes, des ponts ou des piliers individuels collés sur des bases de titane au moyen du Pekkton® ivory. Le polymère de haute performance peut aussi être utilisé pour des prothèses dentaires amovibles, notamment des bases prothétiques sur des éléments de construction ou des renforts prothétiques.

18 Procédure

18.1 Couronnes et ponts

1. Préparation



a)



b)

De manière générale, la technique de préparation est identique à celle des reconstructions tout céramique. La préparation est effectuée selon le concept de la forme anatomique réduite. Dans l'idéal, réaliser une préparation par chanfrein circulaire à un angle d'env. 10-30° ou une réduction progressive à bords internes arrondis. La largeur du chanfrein circulaire et de chaque palier est de 0,8 mm env.

- a) Exemple de préparation de dent antérieure
- b) Exemple de préparation de dent postérieure

i Toute réduction de l'épaisseur de l'armature est toujours préjudiciable à sa résistance. En tenir compte lors de la préparation, en particulier dans la zone occlusale. La hauteur de préparation du moignon coronaire doit être d'au moins 4 mm. L'angle de convergence doit s'élever à 4-6°. Comblers les contre-dépouilles.

i Faire attention au vernis espaceur lorsque le modèle est numérisé. Cela peut entraîner des erreurs à la numérisation.

2. Préparation du modèle et du moignon



a)



b)

La préparation soignée du modèle de travail constitue la condition préalable à une bonne adaptation de la couronne ou du pont. Les moignons doivent pouvoir être mis en place et retirés de manière reproductible. Afin de protéger la préparation de lésions éventuelles, on peut appliquer un durcisseur (sealer). Le vernis espaceur est appliqué jusqu'à 1 mm maximum du bord de la préparation, en deux couches maximum.

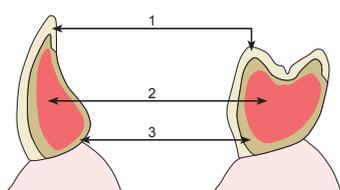
- a) Dent antérieure
- b) Dent postérieure

! Faire attention au vernis espaceur lorsque le modèle est numérisé. Cela peut entraîner des erreurs à la numérisation.

18.2 Épaisseurs du matériau de l'armature

Pekkton® ivory	Couronne dent antérieure	Couronne dent postérieure	Pont dent antérieure	Pont dent postérieure
Type de modelage	Basé sur la forme de dent	Basé sur les cuspides	Basé sur la forme de dent	Basé sur les cuspides
Épaisseur minimale de la paroi circulaire	>0,6 mm	>0,6 mm	>0,6 mm	>0,6 mm
Épaisseur minimale de la paroi occlusale	>0,8 mm	>0,8 mm	>0,8 mm	>0,8 mm
Section de l'élément de liaison	–	–	>12 mm²	>14 mm²

Le respect des consignes de conception d'une reconstruction en Pekkton® ivory est la clé de la réussite clinique et d'une restauration durable en bouche pour le patient. La transition entre l'armature et le matériau de recouvrement ne doit pas se trouver dans une zone fonctionnelle de point de contact. En cas d'espace disponible limité, ne pas miser sur l'épaisseur du recouvrement mais respecter au contraire l'épaisseur d'armature maximale possible.



- 1) Recouvrement
- 2) Pièces de liaison
- 3) Armature

i La stabilité de la surface du liant est améliorée si la proportion du plan vertical est nettement plus élevée que celle du plan horizontal (rapport d'env. 60 % sur 40 %).

La plus importante épaisseur possible de l'armature doit être envisagée en maximisant la jonction de coupe transversale, le cas échéant en construisant une anatomie complète dans la zone linguale non critique sur le plan esthétique afin de pouvoir atteindre la jonction de coupe transversale la plus importante possible.

18.3 Prothèses amovibles

i La stabilité à long terme dépend du dimensionnement et de la conception de la prothèse. Idéalement, la section transversale d'une armature Pekkton® ivory doit être multipliée au moins par un facteur 1,5 par rapport aux restaurations contenant des alliages avec du métal.

18.4 Fabrication selon le procédé de pressée



Outil de pressée

Afin de garantir l'homogénéité du matériau, Pekkton® ivory doit pouvoir être refroidi sous vide après la pressée. Les outils suivants remplissent cette condition :

AUSTROMAT 354 press-i-dent
AUSTROMAT 654 press-i-dent
AUSTROMAT 3001 press-i-dent

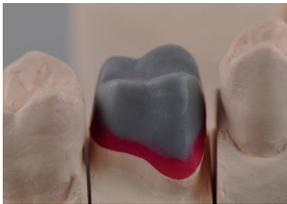
Fabricant : DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, D-83395 Freilassing (Ce produit est commercialisé par la Société DEKEMA et est marqué CE par DEKEMA.)

18.5 Modelage



Utiliser exclusivement de la cire calcifiable sans résidu.

Dent postérieure (molaire)



Buccal



Palatin/lingual

Dent antérieure

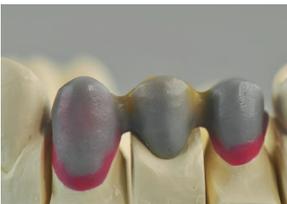


Préparation circulaire du bord sur l'aspect labial



Mini-rebord palatin/lingual (guirlande)

Le modelage des coiffes et éléments du pont intervient selon le principe fondamental d'une armature aussi épaisse que possible et d'une forme de dent réduite préservant les cuspidés. Éviter de former des niches favorables au tassement alimentaire lors du modelage de la base de l'élément intermédiaire. Pour les dents postérieures, il est possible de réaliser une fine guirlande sur toute la périphérie ou uniquement sur une partie de celle-ci. Sur la face occlusale, en cas de manque de place, on peut au besoin préparer d'un appui occlusal direct.



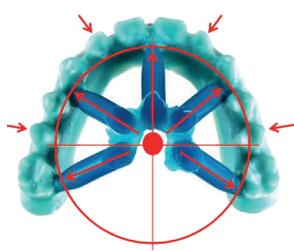
Buccal/labial



Palatin/lingual

En cas d'importantes restaurations de ponts, ménager une zone palatine/linguale, en faveur d'une armature aussi épaisse que possible, dans le matériau d'armature Pekkton® ivory sans la recouvrir.

18.6 Mise en place des tiges de coulée



Couronne unitaire / petits objets de pressée

L'objet à presser est fiché sur le cylindre à un angle d'env. 5–10°, suivant les mêmes consignes que pour la céramique pressée. Éviter impérativement les angles vifs qui pourraient percer la masse de revêtement visqueuse Pekkton® ivory lors de la pressée. Cela permet d'éviter les inclusions, en particulier dans la zone marginale. Respecter obligatoirement la longueur du canal de pressée afin d'éviter les pertes de pression liées à un trajet d'écoulement trop long du matériau.

Il est recommandé en outre de placer un fil de cire de 2 mm comme canal d'équilibrage, dépassant légèrement l'objet dans sa longueur.

Ponts / gros objets de pressée

Pour la pressée de plus gros objets, comme des ponts, plusieurs canaux de pressée (diamètre de 5 mm) sont placés sur l'objet. Les canaux de pressée doivent, dans la mesure du possible, avoir la même longueur et être placés centralement pour permettre une pressée uniforme du matériau. Pour éviter l'emprisonnement d'air, des réservoirs de purge d'air (diamètre de 3 mm) et des canaux d'aspiration d'air (diamètre de 0,8 – 1 mm) sont placés aux endroits où le matériau se rejoint.

	Couronne unitaire	Pont
Canal de pressée	Diamètre : 12 mm	Diamètre : 12 mm
Recommandation quant aux systèmes de moufle	– Trixpress (Dekema) – Système de moufle Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)	– Trixpress (Dekema) – Système de moufle Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)
Taille du moufle	100 g (convient pour 1 à 2 objets maximum, de taille approximativement identique) 200 g (convient pour 4 objets maximum)	200 g (convient pour 4 objets maximum) 380 g (adapté jusqu'aux ponts complets)
Diamètre du fil de cire	3–3,5mm	3–3,5mm Pont total jusqu'à 5 mm
Longueur du canal de pressée (fil de cire)	3–5 mm (hauteur max. avec objet 18 mm)	3–5 mm (hauteur max. avec objet 18 mm) Pont total : longueur individuelle. Veiller à ce que le matériau puisse être uniformément pressé.
Point d'insertion de la tige dans l'objet	Dans l'alignement du moignon (évite la rupture)	Poser le canal de pressée sur la zone de liaison.
Angle d'insertion dans l'objet	axial	axial
Angle d'insertion à la base du moufle	Angle léger de 5–10° env.	Angle léger de 5–10° env.
Forme des points d'insertion	en forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants	en forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants
Distance entre chacun des objets	3–5 mm	3–5 mm
Distance avec le bord du moufle	10 mm	10 mm
Canaux d'extraction d'air	Superflu	Pour les gros éléments de ponts, poser des canaux d'extraction d'air (Ø de 0,8 à 1 mm) pour abaisser la pression et éviter les bulles.

18.7 Mise en revêtement

Afin d'éviter la pressée avec trop peu de matériau, peser l'objet en cire et son canal de pressée. Ne pas utiliser de spray de dilatation de la cire (risque de microbulles à la surface du matériau).

	Poids	Indications
Moufle	100 g	Poids de cire de 1,4 g max. 2 unités maximum, de taille petite à moyenne.
Moufle	200 g	Poids de cire de 1,4 g max. par canal de pressée De 1 à 4 unités max. par canal de pressée, quelle que soit la taille*.
Moufle	380 g	Poids de cire de 1,4 g max. par canal de pressée De 1 à 4 unités max. par canal de pressée, quelle que soit la taille (pour les gros objets utiliser un maximum de 5 canaux de pressée)*.

*Avec le kit de mouffles DEKEMA, il est possible d'utiliser plusieurs canaux de pressée. Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

Définition du poids de cire :

- 0,7 g de cire correspond à un lingotin de pressée (1 g)
- Mettre la base du moufle sans l'objet en cire sur la balance et mettre celle-ci à zéro.
- Fixer l'objet en cire sur la base du moufle avec de la cire.
- Placer la base du moufle muni de l'objet sur la balance.
- Le poids indiqué est celui de la cire.

Masse de revêtement conseillée

CM 20 (Cendres+Métaux SA, CH-Biel/Bienne)

Proportion de mélange	CM-20 Liquid	Eau distillée	Total
100 g	19 ml	6 ml	25 ml
200 g	38 ml	12 ml	50 ml



Pour la bonne mise en oeuvre de la masse de revêtement, respecter impérativement les consignes du fabricant !

Les autres masses de revêtement ne sont pas recommandées car on observe très souvent une liaison trop forte de Pekkton® aux particules de quartz présentes dans le matériau.



Remplir délicatement le cylindre en formant un fin filet de masse de revêtement jusqu'à atteindre le bord de l'objet en cire. Procéder à la finition de la mise en revêtement avec un pinceau humidifié (afin de ne pas assécher la masse de revêtement). On peut également utiliser pour la finition une sonde fine, en prenant garde à ne pas endommager les bords en cire souvent très fins.



Remplir le cylindre jusqu'au bord et insérer le moufle-couvercle avec un mouvement de rotation et de basculement.
 – Laisser le moufle durcir à l'abri des vibrations.
 – Ne pas faire polymériser sous pression (par exemple dans un cylindre de compression)
 – Ne pas mettre en revêtement juste avant le week-end (risque de dessèchement ou d'excès d'humidité par le surpresseur).

18.8 Préchauffage

 Contrôler régulièrement la précision de la température du four. Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

Une fois la masse de revêtement durcie, préparer le moufle pour le préchauffage selon les consignes du fabricant.

1. Faire tourner doucement le moufle-couvercle et l'enlever.
2. Faire aussi tourner doucement la base du moufle et l'enlever.
3. Éliminer les excédents avec un couteau à plâtre ou une ponceuse à bande.
4. Prendre garde à ce que de la masse de revêtement ne tombe pas dans les canaux de pressée.

 Le fond du moufle doit présenter un angle de 90° et pouvoir être posé à plat sur le support pour moufle dans le four.

	Plan de traitement Classique	Speed
Programme (four de préchauffage)	Température de maintien : température ambiante Montée en température : 5°C/min Phase 1 : 250°C pendant 60 min Phase 2 : 800°C pendant 60 min Phase 3 : laisser refroidir dans le four à 390°C	Température de maintien : 650 °C Calcination et préchauffage : 60 min à 650 °C
Programme (Dekema)		Placer le moufle directement du four de préchauffage (650 / 850 °C) dans le four de pressée.
Temps de cuisson en four à pressée		L9 C650 T300
Programme Refroidissement du moufle		L9 C650 V.C385 VO T600
Position du moufle dans le four	Ouverture vers le bas. Faire en sorte que la cire calcinée puisse s'écouler hors du moufle, par exemple en – basculant le moufle en direction de la paroi arrière du four – en le surélevant, par exemple avec trois petits cônes de masse de revêtement	
Préchauffage Poinçon de pressée	Non	Non
Préchauffage du lingotin de pressée	Non	Non
Important	Ne pas procéder à un refroidissement rapide sous peine de provoquer des fissures dans la masse de revêtement. Un changement de four (par ex. d'un four très chaud à 650°C à un four chaud à 390°C) peut également provoquer des fissures ou un éclatement du moufle.	–
Recommandation	Comme le processus de préchauffage nécessite beaucoup de temps, il est intéressant de le mener à bien pendant la nuit.	–

18.9 Pressée



Le moufle doit présenter une température interne de 390 °C. Cela est le cas après 1 heure d'attente environ, une fois la température finale atteinte (indépendamment du nombre de moufles dans le four).

 DEKEMA press-i-dent : le four de pressée doit être suffisamment préchauffé avant la pressée afin d'éviter les défauts de pressée par refroidissement du moufle. Remarque : la paroi externe de la chambre de cuisson est chaude au toucher.

Préparer le poinçon et le nombre de lingotins de pressée nécessaires pour la pressée. Sortir ensuite avec précaution le moufle du four de préchauffage avec une pince et le poser sur une surface résistante aux températures élevées.

 Mettre des gants ignifugés pour se protéger de la chaleur.

Placer prudemment le lingotin de pressée dans le moufle. Placer au maximum 2 lingotins de pressée par canal de pressée. Avec le système Trixpress de DEKEMA, il est possible de munir le moufle de plusieurs canaux de pressée.



Pour 2 lingotins de pressée, placer les faces avec le logo l'une sur l'autre !

Mettre le poinçon dans le moufle.



Le temps de préparation ne doit pas dépasser 1 minute, afin de limiter les pertes de chaleur au maximum.

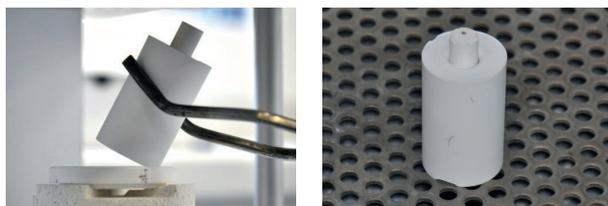
18.10 Aperçu des programmes (Pekkton® ivory)

Fabricant	Four		Programme
DEKEMA	Austromat 654 press-i-dent	100g	L9 T20.C380 VO T570 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		200g	L9 T20.C385 VO T780 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		380g (Trixpress)	L9 T20.C395 V0 T1200 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
	Austromat 3001 press-i-dent	100g	L9 T20.C390 V0 T600 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		200g	L9 T20.C395 V0 T1200 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5
		380g (Trixpress)	L9 T20.C395 V0 T1200 L92 T40 V.C250 L8 V.C200 C0 L0 T5

18.11 Technique de pressée au four de pressée froid

- Chauffer à 800 °C au four à moufle
- Refroidir entre 380 et 390 °C au four à moufle
- Mettre en place les lingots et les poinçons
- Continuer à préchauffer pendant 20 min entre 380 et 390 °C
- Placer dans press-i-dent. Les deux à température ambiante.
- Cycle dans press-i-dent : L9 V9 L98 T120 V.C120 T900 L9 C0 L0 T5
- Durée de cycle totale de 1 981 s (33 min)
- Retirer et démouler.

18.12 Phase de refroidissement



Dès que le temps de pressée est écoulée, la chambre de cuisson est mise sous vide et ventilée à l'air frais jusqu'à atteindre la température de 200 °C. Sortir ensuite le moufle du four avec une pince. Laisser refroidir le moufle hors du four, à température ambiante.



Mettre des gants ignifugés pour se protéger de la chaleur.

18.13 Démoulage et nettoyage



Procéder prudemment au démoulage grossier avec une pince à démouler. Procéder au démoulage dès que le moufle peut être tenu en main. Pour les importantes restaurations, ne pas démouler avec la pince à démouler. Finaliser le démoulage avec un abrasif corindon 110 µm sous pression à 2 bars.

Tout matériau déjà pressé ne doit pas être réutilisé.



Attention : sabler rapidement les zones marginales afin d'éviter de les endommager.

18.14 Finition



Finaliser la forme de l'armature avec des fraises à denture croisée. Réaliser la finition à au moins 5 000 - 10 000 tr/min. Ne pas appliquer une trop forte pression sur l'objet. Avant le sablage, rendre la surface rugueuse avec une fraise diamantée. Nettoyage à l'alcool.



Les abrasifs en céramique ou les fraises usagées peuvent provoquer des bavures compliquant la finition, ainsi que des chevauchements.

18.15 Recouvrement

Pekkton® ivory peut être enjolivé de différentes manières après la préparation de l'armature. Par exemple par recouvrement avec des composites, collage de couronnes individuelles en céramique pressée ou utilisation de dents préfabriquées en résine et de facettes.

18.16 Recouvrement avec des composites



Après le fraisage, l'armature est sablée avec un abrasif de 110 µm à une pression de 2 bars. Nettoyage à l'alcool. Avant le recouvrement, traiter impérativement l'armature Pekkton® ivory avec un primaire d'accrochage pour composite à base de MMA.



Appliquer d'abord l'opaque au pinceau. Celui-ci peut-être appliqué en plusieurs couche. La couche doit être couvrante tout en restant aussi fine que possible. Finaliser la forme à l'aide de fraises, polissoirs en silicone et autres instruments.



Restaurations de ponts : pour pouvoir éviter les déchirures (également conséquence tardive) du recouvrement à partir de diverses valeurs du module d'élasticité de Pekkton® ivory et du matériau de revêtement, il faut ménager une séparation entre les dents et jusqu'à l'opaque.



Comme Cendres+Métaux SA n'est pas responsable du recouvrement, ce procédé ne vous est pas expliqué en détail dans le présent mode d'emploi. Respecter à cet égard les consignes du fabricant quant au modèle de revêtement.

18.17 Collage avec composite / acrylique / PMMA



Rendre rugueuse la surface à l'aide d'une meule diamantée. Faible vitesse de rotation et pression réduite. Il est recommandé de régler la vitesse de rotation de 5 000 à 10 000 tours par minute.



Nettoyage des surfaces à coller à l'aide d'alcool.



Sabler les dents en résine à l'aide d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) non recyclé affichant une granularité de 110 µm et à une pression de 2 à 3 bars. Sabler l'armature de Pekkton® ivory à l'aide d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) non recyclé affichant une granularité de 110 µm et à une pression de 2 bars. Puis nettoyer à l'air comprimé exempt d'huile ou à l'alcool. Ne pas utiliser de nettoyeur à vapeur !



Appliquer une fine couche d'apprêt pour composite à l'aide d'un pinceau à usage unique sur les zones à coller des dents et sur l'armature de Pekkton® ivory. Puis, photopolymériser à l'aide d'un photopolymérisateur approprié conformément au mode d'emploi du fabricant.

Appliquer le composite dans les cavités des dents en résine, puis appuyer la dent à la main sur la rétention correspondante de l'armature. Le durcissement est obtenu à l'aide d'un photopolymérisateur approprié conformément au mode d'emploi.

18.18 Collage avec céramique / Livento® press / oxyde de zirconium



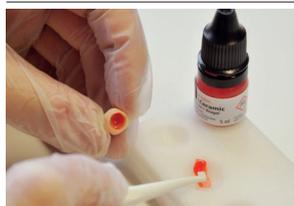
Rendre rugueuse la surface à l'aide d'une meule diamantée. Faible vitesse de rotation et pression réduite. Il est recommandé de régler la vitesse de rotation de 5 000 à 10 000 tours par minute.



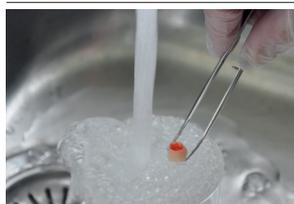
Nettoyage des surfaces à coller à l'aide d'alcool.



Sabler les dents en résine à l'aide d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) non recyclé affichant une granularité de 110 µm et à une pression de 2 à 3 bars. Sabler l'armature de Pekkton® ivory à l'aide d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) non recyclé affichant une granularité de 110 µm et à une pression de 2 bars. Puis nettoyer à l'air comprimé exempt d'huile ou à l'alcool. Ne pas utiliser de nettoyeur à vapeur !



Appliquer le gel de mordantage céramique avec un instrument non métallique sur la partie intérieure de la couronne céramique. Laisser agir pendant 60 secondes.



Rincer le gel de mordantage à l'eau courante. Appliquer l'apprêt pour composite sur la surface de l'armature de Pekkton® ivory, puis photopolymériser conformément au mode d'emploi du fabricant.



Appliquer l'apprêt céramique sur l'intérieur de la couronne céramique et laisser agir pendant 30 secondes.

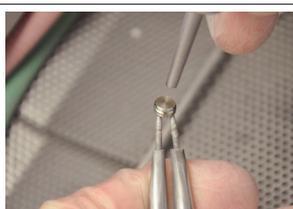


Injecter du composite de scellement dans la couronne, puis positionner sur l'armature. Laisser durcir le ciment conformément au mode d'emploi du fabricant. (Auto-polymérisation)

18.19 Collage avec titane



Rendre rugueuse la surface du produit Pekkton® ivory à l'aide d'une meule diamantée. Faible vitesse de rotation et pression réduite. Il est recommandé de régler la vitesse de rotation de 5 000 à 10 000 tours par minute. Nettoyage à l'alcool.



Sabler l'armature de Pekkton® ivory à l'aide d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) non recyclé affichant une granularité de 110 µm et à une pression de 2 bars. Nettoyer ensuite à l'air comprimé exempt d'huile ou à l'alcool. Ne pas utiliser de nettoyeur à vapeur !
Sabler le pilier en titane à l'aide d'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) non recyclé affichant une granularité de 110 µm et à une pression de 3 bars. Puis nettoyer à l'aide d'un nettoyeur à vapeur ou à l'air comprimé exempt d'huile.



Boucher les éventuelles dépouilles à l'aide de cire. Isoler le modèle. Appliquer l'apprêt pour composite sur la surface de l'armature de Pekkton® ivory, puis photopolymériser conformément au mode d'emploi du fabricant.



Appliquer du silane sur la surface en titane et laisser agir pendant 60 secondes. Appliquer le ciment ou du composite de scellement sur l'armature de Pekkton® ivory et le laisser durcir conformément aux instructions du fabricant.



Éliminer les excès d'agent adhésif de manière conforme.

18.20 Scellement des couronnes et ponts

Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

Préparation

Sabler l'intrados de la reconstruction avec un abrasif de 110 µm à 2 bars de pression.

Avant le scellement :

- 1) Vérifier l'adaptation de la reconstruction. La corriger par meulage, le cas échéant.
- 2) Il est possible de procéder aux dernières corrections de l'occlusion après le scellement, car le maquillage composite se prête parfaitement au polissage en bouche.
- 3) Prétraiter l'intrados avec l'apprêt pour composite à base de MMA pour améliorer la fixation.

Afin d'augmenter l'adhérence à Pekkton® ivory, l'intrados peut être silicatisé, puis silanisé avant la pose de l'apprêt pour composite.

Scellement

Mode de scellement :	Ciments verres ionomères conventionnels	Scellement : Auto-adhésif	Scellement : Adhésif
Moignon	Longueur de moignon >4 mm Angle de préparation : 4–8°	Longueur de moignon >4 mm Angle de préparation : 4–8°	Moignon court <4 mm Angle de préparation : >8°

19 Matériaux

Pekkton® ivory

Résistance à la compression	246	MPa	Densité	1,4	g/cm ³
Résistance à la flexion	200	MPa	Absorption d'eau	8,7	µg/mm ³
Module de flexion	5,1	GPa	Solubilité	0,2	µg/mm ³
Résistance à la traction	115	MPa	Dureté HV	33	MPa
Point de fusion	363	°C	Dureté (DIN EN ISO 2039-1)	252	MPa

Se reporter aux fiches techniques des matériaux spécifiques, aux informations produits ainsi qu'à la liste de produits figurant au paragraphe 29 pour des informations détaillées sur les matériaux et leur composition. Tous les documents pertinents figurent sur le site Web www.cmsa.ch/docs et peuvent être retrouvés en saisissant la désignation correspondante du produit.

20 Stockage

En l'absence d'indication spécifique sur le stockage figurant sur l'emballage du produit, nous recommandons de conserver le produit dans son emballage d'origine, à un endroit sec, à température ambiante et à l'abri des rayons directs du soleil. Un stockage incorrect peut compromettre les propriétés du produit et entraîner l'échec de la restauration.

21 Information pour le patient

21.1 Manipulation / Suivi

Au plus tard le jour de la pose de la prothèse, il convient d'expliquer au patient qu'un suivi régulier est indispensable à la bonne santé de l'ensemble du système de mastication et au bon fonctionnement de la prothèse dentaire. Il est essentiel de motiver et de former les patients relativement à l'entretien de leurs dents ainsi que de la prothèse dentaire.

Les prothèses dentaires fixes et amovibles subissent de très importantes contraintes. Les signes d'usure sont normaux et ne peuvent pas être évités, uniquement réduits. L'importance de l'usure dépend du système global.

Nous nous efforçons d'utiliser des matériaux compatibles entre eux de la manière la plus optimale possible, afin de réduire l'usure à un minimum. La bonne assise de la prothèse doit être vérifiée au moins une fois par an et, le cas échéant, la prothèse doit être rebasée pour éviter les mouvements de bascule (solicitation excessive). Nous recommandons de procéder à un contrôle des prothèses environ tous les trois mois au début et de remplacer éventuellement les pièces auxiliaires, comme par exemple les pièces rétentives.

21.2 Insertion et retrait de la prothèse

Veiller à ce que la prothèse ne se coince pas, car ceci pourrait l'endommager. La prothèse dentaire ne saurait être posée en serrant les dents, car une telle approche peut entraîner des dégradations voire même la rupture de l'élément de connexion (l'attachement).

Insertion

Tenir la prothèse aux deux extrémités entre le pouce et l'index et la remettre en bouche sur les éléments d'ancrage. Procéder ensuite au positionnement correct sur les éléments d'ancrage en exerçant une légère pression homogène. Serrer la mâchoire avec précaution afin de s'assurer que la prothèse se trouve bien dans sa position finale.

Retrait

Tenir la prothèse entre le pouce et l'index et la retirer prudemment des ancrages avant de l'extraire de la bouche.

21.3 Nettoyage et entretien

Nous recommandons de brosser les dents et de nettoyer la prothèse après chaque repas. Le nettoyage de la prothèse comprend également celui de l'élément de connexion (l'attachement). La méthode de nettoyage la plus douce consiste à nettoyer la restauration à l'eau courante avec une brosse à dents souple et l'élément de connexion en bouche avec une brosse interdentaire. Pour un nettoyage hautement intensif de la restauration, utiliser un dispositif à ultrasons et un additif de nettoyage adapté aux prothèses dentaires.

Ne jamais nettoyer les attachements de haute précision avec du dentifrice, car cela pourrait les endommager. La prudence s'impose aussi lors du choix de produits ou de comprimés effervescents de nettoyage agressifs, qui pourraient endommager l'élément de connexion de haute qualité ou altérer son fonctionnement.

Un nettoyage régulier de l'ancrage permet de prévenir toute inflammation des tissus mous.

22 Références de commande

Les informations pertinentes pour votre commande figurent dans la liste de produits au paragraphe 29 du présent document. La fiche d'information produit est aussi utile. Ces documents ainsi que d'autres documents pertinents figurent sur le site Web www.cmsa.ch/docs et peuvent être retrouvés en saisissant la désignation correspondante du produit.

23 Disponibilité

Certains produits mentionnés et décrits dans ce document ne sont peut-être pas disponibles dans tous les pays.

24 Traçabilité du numéro de lot

Les numéros de lot de toutes les pièces utilisées doivent être documentés afin de garantir leur traçabilité.

25 Réclamation

Tout incident en lien avec le produit doit être immédiatement signalé à Cendres+Métaux SA. Pour ce faire, veuillez contacter votre conseiller clientèle ou nous faire parvenir une réclamation par e-mail, à l'adresse complaints-cmbrand@cmsa.ch. Les incidents graves doivent par ailleurs être aussi signalés aux autorités compétentes du lieu de résidence de l'utilisateur.

26 Mise au rebut en toute sécurité

L'élimination des produits doit respecter la réglementation locale et les directives environnementales, le degré de contamination devant également être pris en compte. Cendres+Métaux Lux SA reprend volontiers les déchets de métaux précieux. Prière de s'adresser au représentant Cendres+Métaux SA compétent pour tout renseignement ou obtenir de plus amples informations.

27 Droits de marque

Les marques déposées de Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Suisse sont les suivantes :

Pekkton® ivory

Sauf indication contraire, tous les produits marqués avec « ® » ne sont pas des marques déposées de Cendres+Métaux Holding SA, mais des marques commerciales déposées de leur fabricant respectif.

28 Clause de non-responsabilité

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages résultant du non-respect du présent mode d'emploi. Les produits de Cendres+Métaux SA font partie d'un concept global et doivent être utilisés et combinés uniquement avec les composants et instruments originaux correspondants. Le fabricant décline toute responsabilité si tel n'est pas le cas. Toujours indiquer le numéro de lot en cas de réclamation.

L'utilisation des produits de tiers qui ne sont pas distribués par Cendres+Métaux SA en lien avec les produits mentionnés dans la liste au paragraphe 29 entraîne l'annulation de la garantie correspondante ou de toute autre obligation expresse ou implicite de Cendres+Métaux SA.

La responsabilité à l'égard de l'adéquation d'un produit pour un patient spécifique incombe au spécialiste.

Cendres+Métaux SA décline toute responsabilité expresse ou implicite et toute responsabilité à l'égard des dommages directs, indirects, passibles de poursuites ou d'autres dommages résultant d'erreurs d'appréciation ou de pratique professionnelle ou en lien avec celles-ci lors de l'utilisation de produits Cendres+Métaux SA.

Il incombe également au spécialiste de s'informer régulièrement des dernières avancées sur les produits de la liste mentionnés au paragraphe 29 et leurs applications.

Prière de noter que les descriptions figurant dans le présent document ne suffisent pas à une utilisation immédiate des produits Cendres+Métaux SA. Des connaissances en médecine et en prothétique dentaires et des instructions pour la manipulation des produits de la liste mentionnés au paragraphe 29 fournies par un spécialiste expérimenté sont toujours impératives.

En cas de divergences dans les traductions, la version anglaise fait foi.

29 Liste de produits

N° cat.	Désignation du produit	Contenu	Marquage	IUD-ID
01060003	Pekkton® ivory Press blanks	10 pcs.	CE 0483	07640166511793

30 Marquages sur l'emballage / symboles

	Date de fabrication
	Fabricant
	Numéro de catalogue
	Numéro de lot
	Quantité
 www.cmsa.ch/docs	Prière de suivre le mode d'emploi, disponible sous forme électronique à l'adresse indiquée.
Rx only	Attention : selon la loi fédérale des États-Unis, ce produit ne peut être vendu qu'à des professionnels de la santé autorisés ou sur leur ordonnance.
 	Les produits Cendres+Métaux avec le sigle CE sont conformes aux exigences européennes.
	Ne pas réutiliser
	Non stérile
	Protéger des rayons du soleil
	Attention, tenir compte des documents d'accompagnement
 	Identification unique du produit
	Mandataire établi au sein de la Communauté européenne
	Importateur
	Dispositif médical