VINTAGE PRIME PRESS

IFU-000004
02.0:2021-01
200012637

en Instructions for use
de Gebrauchsanleitung
fr Mode d'emploi
nl Gebruiksaanwijzing
es Instrucciones de uso
it Istruzioni per l'uso
ru Инструкция по применению
pl Instrukcja obsługi
ro Instrucțiuni de utilizare
sv Bruksanvisning
el Οδηγίες χρήσης
pt Instruções de uso

CE 0123

SHOFU INC.
11 Kamitakamatsu-cho, Fukuine,
Higashiyama-ku, Kyoto 605-0983, Japan
www.shofu.com

EC REP SHOFU DENTAL GmbH
An der Pönt 70, 40885 Ratingen,Germany

en READ CAREFULLY BEFORE USE

Lithium disilicate glass ceramic

PRODUCT DESCRIPTION

VINTAGE PRIME PRESS are pressable lithium disilicate glass ceramic ingots. Restoration can be created in desired shape by pressing the ingot and completed with staining (with VINTAGE Art LF or VINTAGE Art Universal etc) or layering (with VINTAGE LD etc).

- Type II / Class III (ISO6872:2015/Amd.1:2018)
- Coefficient of thermal expansion (25 - 500 °C):
  E: 10.7 x $10^{-6}K^{-1}$, HT: 10.0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10.8 x $10^{-6}K^{-1}$, HO: 10.8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Glass transition temperature:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

INTENDED PURPOSE

Fabrication of all ceramic restorations except for four- or more unit bridges and three-unit bridges including molars.

PRECAUTIONS AND WARNINGS

1. In case of inflammation or allergic reactions in operator, immediately discontinue use and seek medical advice.
2. Wear protective glasses etc while grinding and polishing this product to avoid damages to eyes.
3. Avoid eye contact with grinding dust. In case of contact with eyes, immediately flush with plenty of water and seek medical advice.
4. Use local dust extractor, protective mask, etc while grinding to avoid harmful influence of dust on the human body.
5. Necessary thickness of wax layer is different for different cases. Secure the thickness indicated in the below table.

Restoration	Thickness	Connecting area
Inlay, onlay, laminate veneer, partial crown	≥ 1.0 mm	-
Thin veneer	≥ 0.3 mm	-
Anterior crown	Incisal: ≥ 1.5 mm Circular: ≥ 1.2 mm	-
Posterior crown	Occlusal: ≥ 1.5 mm Circular: ≥ 1.5 mm	-
Anterior bridge	Incisal: ≥ 1.5 mm Circular: ≥ 1.2 mm	≥ 16 mm^2
Posterior bridge	Occlusal: ≥ 1.5 mm Circular: ≥ 1.5 mm	≥ 16 mm^2

6. When using this product for the cases where residual abutment tooth is too small, or for the patients with severe bruxism or occlusal abnormality etc, exercise caution to avoid potential problem.
7. Follow the instructions for use of each dental material, instrument or equipment to be used in conjunction with this product.
8. Do not use this product for any purposes other than specifically outlined in these instructions for use.
9. This product is intended for use by dental professionals only.
10. In case any serious health hazards occur on a patient or an operator by use of this product, please report to local competent authority, our local distributor and sales company. Contact information on our sales companies is available in www.shofu.com.

DIRECTIONS FOR USE

1. Wax-up
   Wax up the working model following the standard method to make a wax pattern.
2. Spruing
   Attach wax sprues (3.0-3.5 mm in diameter) to the broadest place on each waxed up restoration in such a way that insures unrestricted flow of the pressable ceramic to all areas of the restoration(s).
3. Attach/Wax the sprue and position
   Sprue should be 3-5 mm long. Attach/Wax the sprue to the edge of the ring base at an angle of between 45°and 60°.
4. Investment
   The investment should be processed according to the investment material manufacturer's instructions for use. Avoid entrapping air bubbles. Leave undisturbed until it completely hardens.
5. Burnout
   Place the investment ring in the burnout furnace.
6. Pressing
   Take the investment ring out of the burnout furnace. Insert the ceramic ingot and press plunger into the ring, then center the hot investment ring on the pressing platform of the press furnace.
   - Follow the pressing procedure indicated in separate sheet.
   - Optimum press schedule is different depending on the type and model of the press furnace. Try to determine the optimal conditions at which every restoration is pressed completely.
7. Divesting
   Divest the restoration once the ring has cooled to room temperature. First, carefully cut the sprue using a diamond disc. Then, divest the ring with glass beads at a pressure of 0.2-0.4 MPa (2-4 bar) followed by alumina sand blasting at a pressure of 0.2-0.3 MPa (2-3 bar) to remove the investment material completely.
8. Stain and Glaze (Adjustment / firing of additional build-up or stain)
   8-1. Staining and Glazing
   After contouring and adjusting occlusion, apply ceramic stains on the cleaned surface. Then, fire following the instructions for use of the stain material.
   8-2. Layering
   After contouring and adjusting occlusion, build up and fire the dental porcelain following the instructions for use of the material in use.
   - Do not use in combination with porcelain fused to metal.
   - Do not press this product onto the metal, zirconia or alumina frames.

NOTES ON USE

- Do not reuse the pressed material.
- Press immediately after inserting the ingot and plunger into the ring.
- Do not preheat this product.
- Do not try to cool the ring rapidly. Wait until it cools naturally to room temperature.
- Use the press furnace with the below performance.
  Heating rate: 10-100 °C/min, Firing temperature: 100-1200 °C

COLORS

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

COMPOSITION

Lithium silicate glass

STORAGE

Store at room temperature (1-30 °C). Avoid high temperatures and high humidity. Keep away from direct sunlight.

DISPOSAL

Dispose in accordance with relevant local and national regulations.

Location of the symbols glossary:
https://www.shofu.com/en/symbols_glossary/

de VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG DURCHLESEN

Lithiumdisilikat-Glaskeramik

PRODUKTBESCHREIBUNG

VINTAGE PRIME PRESS sind Pressrohlinge aus Lithiumdisilikat-Glaskeramik. Restaurationen können durch Pressen der Rohlinge in der gewünschten Form hergestellt und dann in Maltechnik (z.B. mit VINTAGE Art LF oder VINTAGE Art Universal) oder Schichttechnik (z.B. mit VINTAGE LD) vollendet werden.

- Typ II / Klasse III (ISO6872:2015/Amd.1:2018)
- Wärmeausdehnungskoeffizient (25 °C-500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$, HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$,HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Glastransformationspunkt:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

VERWENDUNGSZWECKE

Herstellung vollkeramischer Restaurationen, mit Ausnahme vier- oder mehrgliedriger Brücken und Molaren einschließender dreigliedriger Brücken.

VORSICHTSMASSNAHMEN UND WARNHINWEISE

1. Falls beim Anwender Entzündungen oder andere allergische Reaktionen auftreten, sofort den Gebrauch einstellen und ärztlichen Rat einholen.
2. Zur Vermeidung von Augenschäden beim Beschleifen und Polieren des Produkts eine Schutzbrille o.Ä. tragen.
3. Augenkontakt mit Schleifstäuben vermeiden. Bei Kontakt die Augen sofort mit reichlich Wasser spülen und ärztlichen Rat einholen.
4. Zum Schutz vor gesundheitsschädlichen Stäuben beim Beschleifen des Produkts lokale Staubabsaugung, Staubmaske o.Ä. verwenden.
5. Die erforderliche Stärke der Wachsschicht variiert je nach Restauration. Angaben zur Wachsstärke in der nachfolgenden Tabelle beachten.

Restauration	Wachsstärke	Verbinderfläche
Inlay, Onlay, Veneer, Teilkrone	≥ 1,0 mm	-
Dünnes Veneer	≥ 0,3 mm	-
Frontzahnkrone	Inzisal: ≥ 1,5 mm Zirkulär: ≥ 1,2 mm	-
Seitenzahnkrone	Okklusal: ≥ 1,5 mm Zirkulär: ≥ 1,5 mm	-
Frontzahnbrücke	Inzisal: ≥ 1,5 mm Zirkulär: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Seitenzahnbrücke	Okklusal: ≥ 1,5 mm Zirkulär: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. Bei Pfeilerzähnen mit geringer Restsubstanz und in schweren Fällen von Bruxismus, Okklusionsanomalien o.Ä. das Produkt mit Vorsicht verwenden, um mögliche Probleme zu vermeiden.
7. Bei allen zusammen mit dem Produkt verwendeten dentalen Materialien, Instrumenten oder Geräten die Gebrauchsanleitung beachten.
8. Das Produkt ausschließlich für die in diesem Beipackzettel genannten Zwecke verwenden.
9. Das Produkt ist nur für den dentalen Gebrauch vorgesehen.
10. Falls durch den Gebrauch des Produkts ernste Gesundheitsgefahren für Patient oder Anwender entstehen, dies bitte der lokal zuständigen Behörde und unserem lokalen Händler bzw. Vertriebspartner melden. Kontaktinformationen unserer Vertriebspartner unter www.shofu.de.

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Wachsmodellation
   Auf dem Arbeitsmodell wie üblich die Restauration aufwachsen.
2. Anstiften am Wachsmodell
   Wachsgussstifte (mit 3,0-3,5 mm Durchmesser) jeweils an der breitesten Stelle der Wachsmodelle so anbringen, dass die Presskeramik ungehindert in alle Bereiche der Modelle fließen kann.
3. Anstiften am Muffelformer
   Die Gussstifte sollten 3-5 mm lang sein. Am Ende des Muffelformers im Winkel von 45° bis 60° anwachsen.
4. Einbetten
   Die Einbettmasse nach der Anleitung des Herstellers verarbeiten. Lufteinschlüsse vermeiden. Die Masse störungsfrei vollständig aushärten lassen.
5. Ausbrennen
   Die Muffel in den Vorwärmofen geben.
6. Pressen
   Die Muffel aus dem Vorwärmofen nehmen.
   Den Keramikrohling und den Presskolben in die heiße Muffel einsetzen und diese mittig auf den Presstisch des Pressofens stellen.
   - Die Pressung wie im getrennten Merkblatt angegeben durchführen.
   - Die optimalen Pressbedingungen variieren je nach Typ und Modell des Pressofens. Zunächst die optimalen Bedingungen für ein einwandfreies Pressen der diversen Restaurationen ermitteln.
7. Ausbetten
   Die Restaurationen ausbetten, wenn die Muffel auf Zimmertemperatur abgekühlt ist. Erst den Presskanal vorsichtig mit einer Diamantscheibe durchtrennen. Dann mit Glasperlen bei 0,2-0,4 MPa (2-4 bar) Druck abstrahlen, gefolgt von Aluminiumoxid bei 0,2-0,3 MPa (2-3 bar), bis die Einbettmasse restlos entfernt ist.
8. Mal- und Schichttechnik (Anpassen/Brennen mit Malfarben oder Keramikmassen)
   8-1. Bemalen und Glasieren
   Nach Konturierung und okklusaler Anpassung Keramikmalfarben auf die gereinigte Oberfläche auftragen. Dann nach der Gebrauchsanleitung für die Malfarben brennen.
   8-2. Beschichten
   Nach Konturierung und okklusaler Anpassung Keramikmasse auftragen und nach der Gebrauchsanleitung für das verwendete Material brennen.
   - Das Produkt nicht in Kombination mit Metallkeramik verwenden.
   - Das Produkt nicht auf Gerüste aus Metall, Zirkoniumoxid oder Aluminiumoxid pressen.

HINWEISE ZUM GEBRAUCH

- Das gepresste Material nicht wiederverwenden.
- Nach Einsetzen des Rohlings und des Kolbens in die Muffel unverzüglich pressen.
- Das Produkt nicht vorwärmen.
- Die Muffel nicht schnell abkühlen. Warten, bis sie von selbst auf Zimmertemperatur abkühlt.
- Einen Pressofen mit diesen Leistungsmerkmalen verwenden: Aufheizrate: 10-100 °C/min, Brenntemperatur: 100-1200 °C.

FARBEN

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

ZUSAMMENSETZUNG

Lithiumsilikatglas

LAGERUNG

Bei Zimmertemperatur (1-30 °C) lagern. Hohe Temperaturen und hohe Luftfeuchtigkeit vermeiden. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

ENTSORGUNG

Nach den geltenden lokalen und nationalen Vorschriften entsorgen.

fr A LIRE ATTENTIVEMENT AVANT USAGE

Vitrocéramique au disilicate de lithium

DESCRIPTION

VINTAGE PRIME PRESS ce sont des lingotins pressables en vitrocéramique au disilicate de lithium. La restauration se fait en pressant un lingotin puis en le maquillant (avec VINTAGE Art LF ou VINTAGE Art Universal etc.) ou en le stratifiant (avec VINTAGE LD etc.).

- Type II / Classe III (ISO6872:2015/Amd.1:2018)
  Coefficient d'expansion thermique (25 - 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$,HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$,HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Température de transition vitreuse:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

INDICATIONS

Fabrication de restauration tout céramique excepté les bridges de quatre ou plus éléments et trois pour ceux comportant des molaires

PRECAUTIONS ET AVERTISSEMENTS

1. Si une inflammation ou autre réaction allergique apparait sur l'opérateur, stopper l'opération en cours et consulter un médecin.
2. Porter des lunettes de protection etc. pendant le grattage et le polissage du produit afin de protéger les yeux.
3. Eviter le contact oculaire avec la poussière de grattage. En cas de projection, rincer abondamment les yeux avec beaucoup d'eau et consulter un médecin.
4. Utiliser une aspiration locale, un masque de protection, etc. pendant le grattage pour éviter toute influence pulmonaire néfaste.
5. L'épaisseur de cire nécessaire varie en fonction des cas. Vérifier les épaisseurs indiquées dans le tableau ci-dessous.

Restauration	Épaisseur	Surface de connexion
Inlay, onlay, facette, couronne partielle	≥ 1,0 mm	-
Facette fine	≥ 0,3 mm	-
Couronne antérieure	Incisif: ≥ 1,5 mm Paroi: ≥ 1,2 mm	-
Couronne postérieure	Occlusal: ≥ 1,5 mm Paroi: ≥ 1,5 mm	-
Bridge antérieur	Incisif: ≥ 1,5 mm Paroi: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Bridge postérieur	Occlusal: ≥ 1,5 mm Paroi: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. En cas de moignon trop petit ou si le patient présente une anomalie occlusale ou est sujet au bruxisme etc., faire attention afin d'éviter un éventuel problème.
7. Suivre les instructions d'utilisation de chaque produit ou instrument utilisé avec ce produit.
8. Ne pas utiliser ce produit à d'autres fins que celles spécifiées au chapitre Indications de ce mode d'emploi.
9. Ce produit est strictement réservé à l'utilisation par des professionnels dentaires.
10. En cas de risques graves pour la santé d'un patient ou d'un opérateur en utilisant ce produit, merci d'en informer l'autorité locale compétente, notre distributeur local et notre société. Le contact avec nos filiales est disponible sur le site www.shofu.com.

MODE D'EMPLOI

1. Wax-up
   Procéder au montage de la maquette en cire de manière conventionnelle.
2. Tiges de coulée
   Poser les tiges de coulée (3,0-3,5 mm de diamètre) sur la partie la plus large de chaque maquette en cire de telle sorte que rien n'empêche le flux du pressage céramique d'atteindre toutes les zones des restaurations.
3. Positionner et relier les tiges de coulée
   Les tiges doivent avoir entre 3 et 5 mm de longueur. Les coller à la cire au bord du socle sous un angle compris entre 45° et 60°.
4. Revêtement
   Suivre les instructions de son fabricant. Éviter l'inclusion de bulles. Le laisser durcir complètement sans intervention.
5. Chauffage
   Placer le cylindre dans le four de chauffe.
6. Pressage
   Retirer le cylindre du four. Insérer le lingotin céramique et le piston dans le cylindre. Placer et centrer le cylindre sur le plateau du four de pressage.
   - Suivre la procédure de pressage indiquée sur un feuillet séparé.
   - La procédure optimale de pressage diffère en fonction du type et du modèle de four utilisé. Procéder à des essais pour déterminer les meilleures performances de pressage.
7. Décoffrage
   Attendre que le cylindre soit revenu à température ambiante. Commencer par couper les tiges de coulée à l'aide d'un disque diamanté. Décoffrer ensuite à l'aide de billes de verre sous une pression de 0,2-0,4 MPa (2-4 bars) puis à l'alumine sous 0,2-0,3 MPa (2-3 bars) de pression pour éliminer complètement le revêtement.
8. Maquillage et glaçage (ajustage / cuisson de montage complémentaire ou colorants)
   8-1. Maquillage et glaçage
   Après modelage et ajustage occlusal, appliquer des colorants céramiques sur des surfaces propres. Procéder ensuite à la cuisson en suivant le mode d'emploi des colorants.
   8-2. Stratification
   Après modelage et ajustage occlusal, monter et cuire la céramique selon le mode d'emploi de son fabricant.
   - Ne pas utiliser de céramique pour armature métallique.
   - Ne pas presser ce produit sur armature métal, zircone ou alumine.

REMARQUES

- Ne pas réutiliser le produit pressé.
- Presser aussitôt après insertion du lingotin et du piston dans le cylindre.
- Ne pas préchauffer ce produit.
- Ne pas essayer de refroidir rapidement le cylindre. Attendre qu'il revienne à température ambiante.
- Utiliser un four de pressage doté des caractéristiques suivantes:
  Pente de température: 10-100 °C/min, température de cuisson: 100-1200 °C

TEINTES

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

COMPOSITION

Verre de silicate de lithium

STOCKAGE

Conserver à température ambiante (1-30 °C). Eviter les hautes températures, l'humidité et la lumière solaire directe.

ÉLIMINATION

Jeter le produit en suivant les règlementations locales et nationales.

nl LEES ZORGVULDIG VOOR GEBRUIK

Lithiumdisilicaat-glaskeramiek

PRODUCTOMSCHRIJVING

VINTAGE PRIME PRESS zijn persblokjes van lithiumdisilicaat-glaskeramiek. De gewenste vorm van de restauratie kan worden verkregen door het blokje te persen en vervolgens in te kleuren (bijv. met VINTAGE Art LF of VINTAGE Art Universal) of er laagjes porselein op aan te brengen (bijv. met VINTAGE LD).

- Type II/klasse III (ISO 6872:2015/A1:2018)
- Uitzettingscoëfficiënt (25 °C tot 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$, HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$, HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Glasovergangstemperatuur:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

BEOOGD GEBRUIK

Vervaardiging van volledig keramische restauraties, met uitzondering van bruggen met vier of meer eenheden en driedelige bruggen met molaren

VOORZORGSMAATREGELEN EN WAARSCHUWINGEN

1. Stop onmiddellijk met het gebruik en raadpleeg een arts in geval van een ontsteking of allergische reacties bij de gebruiker.
2. Draag een veiligheidsbril o.i.d. bij het slijpen en polijsten van dit product om oogletsel te voorkomen.
3. Voorkom oogcontact met slijpsel. In geval van contact met de ogen dient u deze onmiddellijk te spoelen met veel water en een arts te raadplegen.
4. Gebruik bij het slijpen een stofafzuigsysteem, stofmasker etc. om gezondheidsschade door stof te voorkomen.
5. De benodigde dikte van de waslaag verschilt per restauratie. Houd de dikte uit de onderstaande tabel aan.

Restauratie	Dikte waslaag	Verbindingsvlak
Inlay, onlay, facing, partiële kroon	≥ 1,0 mm	-
Dunne facing	≥ 0,3 mm	-
Frontkroon	Incisaal: ≥ 1,5 mm Circulair: ≥ 1,2 mm	-
Kroon in de zijdelingse delen	Occlusaal: ≥ 1,5 mm Circulair: ≥ 1,5 mm	-
Frontbrug	Incisaal: ≥ 1,5 mm Circulair: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Brug in de zijdelingse delen	Occlusaal: ≥ 1,5 mm Circulair: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. Bij pijlerelementen met gering restweefsel en bij ernstige gevallen van bruxisme, occlusale afwijkingen etc. dient u extra voorzichtig te zijn om eventuele problemen te voorkomen.
7. Houd u aan de gebruiksaanwijzingen van elk tandheelkundig materiaal, instrument of apparaat dat u in combinatie met dit product gebruikt.
8. Gebruik dit product niet voor andere doeleinden dan degene die expliciet in deze gebruiksaanwijzing worden genoemd.
9. Dit product is uitsluitend bedoeld voor gebruik door dentale professionals.
10. Als zich een ernstig gezondheidsrisico voor een patiënt of gebruiker voordoet door gebruik van dit product: maak hiervan melding bij een lokale bevoegde instantie, ons lokale dental depot en ons verkoopkantoor. De contactgegevens van onze verkoopkantoren vindt u op www.shofu.com.

GEBRUIKSAANWIJZING

1. Wax-up
   Maak een wax-up van de restauratie op het werkmodel volgens de gangbare methode.
2. Gietstift aanbrengen
   Breng een wasgietstift aan (met een diameter van 3,0-3,5 mm) op de breedste plek van elke wasmodellatie. Doe dit op zo'n manier dat de perskeramiek ongehinderd naar alle zones van de wasmodellatie(s) kan stromen.
3. Plaatsen in moffel en afdichten met was
   De gietstiften moeten 3-5 mm lang zijn. Bevestig de gietstiften met was in de hiervoor bedoelde opening van de moffel en houd daarbij een hoek van 45° tot 60° aan.
4. Inbedden
   Verwerk de inbedmassa volgens de aanwijzingen van de fabrikant. Voorkom de vorming van luchtbellen. Laat de inbedmassa ongestoord volledig uitharden.
5. Uitbranden
   Plaats de moffel in de uitbrandoven.
6. Persen
   Haal de moffel uit de uitbrandoven. Vul de hete moffel met een keramisch persblokje en een stempel en plaats de moffel in het midden van de persplaat van de persoven.
   - Volg voor het persen de procedure zoals die beschreven staat in het bijgevoegde blad.
   - Het optimale schema voor het persen is afhankelijk van het type en het model van de persoven. Bepaal eerst de optimale omstandigheden voor een perfecte persing van de verschillende restauraties.
7. Uitbedden
   Als de moffel is afgekoeld tot kamertemperatuur, kan de restauratie worden uitgebed. Slijp eerst voorzichtig het perskanaal door met behulp van een diamantschijf. De inbedmassa wordt vervolgens verwijderd door hem te zandstralen met glasparels onder een druk van 0,2-0,4 MPa (2-4 bar) en met aluminiumoxide onder een druk van 0,2-0,3 MPa (2-3 bar).
8. Staining- en laagjestechniek (aanpassen/bakken met porseleinkleuren of keramisch materiaal)
   8-1. Inkleuren en afglanzen
   Breng na de vormgeving en occlusale aanpassing porseleinkleuren aan op het gereinigde oppervlak. Bak daarna volgens de gebruiksaanwijzing van de porseleinkleuren.
   8-2. Aanbrengen van laagjes
   Breng na de vormgeving en occlusale aanpassing het keramisch materiaal aan. Bak volgens de gebruiksaanwijzing van het gebruikte materiaal.
   - Gebruik niet in combinatie met porselein op metaal.
   - Pers dit product niet op onderstructuren van metaal, zirkoniumdioxide of aluminiumoxide.

OPMERKINGEN BIJ HET GEBRUIK

- Het geperste materiaal is voor eenmalig gebruik.
- Begin onmiddellijk met persen direct na plaatsing van het blokje en de stempel.
- Verwarm dit product niet voor.
- Laat de moffel niet snel afkoelen. Wacht tot de moffel vanzelf is afgekoeld tot kamertemperatuur.
- Gebruik een persoven met het onderstaande vermogen: Opwarmvermogen: 10-100 °C/min, baktemperatuur: 100-1200 °C

KLEUREN

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

SAMENSTELLING

Lithiumsilicaatglas

OPSLAG

Bewaar op kamertemperatuur (1-30 °C). Vermijd hoge temperaturen en een hoge luchtvochtigheid. Stel niet bloot aan direct zonlicht.

AFVALVERWIJDERING

Verwijder in overeenstemming met de plaatselijke en nationale afvalverwijderingsvoorschriften.

es LEER CUIDADOSAMENTE ANTES DE USAR

Cerámica vítrea de disilicato de litio

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

VINTAGE PRIME PRESS son bloques de cerámica vítrea de disilicato de litio para prensado. Las restauraciones se pueden crear con la forma deseada prensando el bloque y después terminarse con la técnica de maquillaje (por ejemplo, con VINTAGE Art LF o VINTAGE Art Universal) o estratificación (por ejemplo, con VINTAGE LD).

- Tipo II / Clase III (ISO6872:2015/Enm.1:2018)
- Coeficiente de dilatación térmica (25 - 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$, HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$, HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Temperatura de transición vítrea:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

USO PREVISTO

Fabricación de restauraciones totalmente cerámicas, excepto puentes de cuatro o más unidades y puentes de tres unidades que incluyan molares.

PRECAUCIONES Y ADVERTENCIAS

1 Si el usuario experimenta inflamación o reacciones alérgicas, interrumpa inmediatamente el uso y consulte a un médico.
2 Al tallar y pulir el producto use gafas protectoras, etc., para evitar lesiones oculares.
3 Evite que el polvo de tallado entre en contacto con los ojos. En caso de contacto con los ojos, enjuague inmediatamente con abundante agua y consulte a un médico.
4 Al tallar el producto, utilice un extractor de polvo, una mascarilla protectora, etc. para proteger el cuerpo de la influencia nociva del polvo.
5 El espesor necesario de la capa de cera varía según cada caso. Observe los espesores indicados en la siguiente tabla.

Restauración	Espesor	Área de unión
Inlay, onlay, carilla, corona parcial	≥ 1,0 mm	-
Carilla fina	≥ 0,3 mm	-
Corona en el sector anterior	Incisal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,2 mm	-
Corona en el sector posterior	Oclusal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,5 mm	-
Puente en el sector anterior	Incisal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Puente en el sector posterior	Oclusal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. En casos de dientes pilares con poca estructura dentaria remanente, en pacientes con bruxismo severo o anomalías oclusales, entre otros, utilice este producto con precaución para evitar posibles problemas.
7. Siga las instrucciones de uso de cada material, instrumento o equipo dental que vaya a utilizar con el producto.
8. No utilice el producto para ningún otro fin que no esté específicamente descrito en las presentes instrucciones de uso.
9. El presente producto está diseñado para el uso exclusivo de profesionales del sector dental.
10. En caso de que el uso de este producto suponga un riesgo grave para la salud de un paciente o usuario, informe a las autoridades locales competentes y a nuestro representante o distribuidor. La información de contacto de nuestros distribuidores está disponible en www.shofu.com.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Encerado
   Encerar el modelo de trabajo siguiendo el método estándar para confeccionar modelos en cera.
2 Colocación de bebederos
   Fijar los bebederos de cera (de 3,0 a 3,5 mm de diámetro) en el punto más ancho de cada modelo de tal forma que la cerámica prensada pueda fluir sin obstáculos a todas las áreas de la restauración.
3. Fijar/encerar los bebederos
   Los bebederos debe tener una longitud de 3 a 5 mm. Fijar/encerar los bebederos al borde de la base de la mufla con un ángulo de entre 45° y 60°.
4. Enmuflado
   El material de revestimiento debe ser procesado de acuerdo con las instrucciones de uso del fabricante del material. Evite que queden burbujas de aire ocluidas. Deje que fragüe por completo sin perturbaciones.
5. Precalentamiento
   Colocar la mufla en el horno de precalentamiento.
6 Prensado
   Sacar la mufla del horno de precalentamiento. Insertar el bloque de cerámica y el émbolo en la mufla. A continuación centrar la mufla caliente en la plataforma de prensado del horno de prensado.
   - Siga el procedimiento de prensado descrito en la hoja aparte.
   - El programa óptimo de prensado dependerá del tipo y modelo del horno de prensado. Procure determinar las condiciones óptimas en las que cada restauración quede prensada por completo.
7. Desmuflado
   Desmufle la restauración una vez que la mufla se haya enfriado a temperatura ambiente. En primer lugar, recorte cuidadosamente el canal de prensado con un disco de diamante. Después elimine completamente el material de revestimiento mediante arenado con perlas de vidrio a una presión de 0,2-0,4 MPa (2-4 bar) seguido de óxido de aluminio a una presión de 0,2-0,3 MPa (2-3 bar).
8. Técnica de maquillaje y glaseado (ajuste/cocción con maquillajes o masas cerámicas)
   8-1. Maquillaje y glaseado
   Después de contornear y ajustar la oclusión, aplicar maquillajes para cerámica sobre la superficie limpia. Después realice la cocción siguiendo las instrucciones de uso del maquillaje.
   8-2. Estratificación
   Después de contornear y ajustar la oclusión, aplique la masa cerámica y realice la cocción siguiendo las instrucciones de uso del material utilizado.
   - No utilice el producto en combinación con metal-cerámica.
   - No prense el producto sobre estructuras de metal, zirconia u óxido de aluminio.

NOTAS SOBRE EL USO

- No reutilice el material prensado.
- Realice el prensado inmediatamente después de insertar el bloque y el émbolo en la mufla.
- No precaliente el producto.
- No intente enfriar la mufla rápidamente. Espere hasta que se enfríe sola a temperatura ambiente.
- Utilice el horno de prensado con los ajustes que se indican a continuación.
  Velocidad de calentamiento: 10-100 °C/min, Temperatura de cocción: 100-1200 °C

COLORES

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

COMPOSICIÓN

Vidrio de silicato de litio

CONSERVACIÓN

Conservar a temperatura ambiente (1-30 °C). Evitar la temperatura elevada y la humedad elevada. Mantener alejado de la luz solar directa.

ELIMINACIÓN

Eliminar de conformidad con los reglamentos locales y nacionales pertinentes.

it LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

Vetroceramica a base di disilicato di litio

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

VINTAGE PRIME PRESS sono pellet da pressare in vetroceramica a base di disilicato di litio. I restauri possono essere realizzati pressando i pellet nella forma desiderata e poi completati con la tecnica di pittura (per es. con VINTAGE Art LF o VINTAGE Art Universal) o con la tecnica di stratificazione (per es. con VINTAGE LD).

- Tipo II / Classe III (ISO6872:2015/Amd.1:2018)
- Coefficiente d'espansione termica (25 °C-500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$, HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$, HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Temperatura di transizione vetrosa:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

USO PREVISTO

Realizzazione di restauri in ceramica integrale, ad eccezione di ponti a quattro o più elementi e ponti a tre elementi comprendenti molari

PRECAUZIONI E AVVERTENZE

1. In caso di comparsa di infiammazioni o di altre reazioni allergiche nell'operatore, sospendere immediatamente l'uso del prodotto e consultare un medico.
2. Usare occhiali di protezione o dispositivi simili durante la rifinitura o lucidatura del prodotto per evitare danni agli occhi.
3. Evitare che gli occhi entrino in contatto con la polvere di rifinitura. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare immediatamente con molta acqua e consultare un medico.
4. Per proteggersi da polveri dannose per la salute durante la rifinitura del prodotto, utilizzare l'impianto di aspirazione locale, maschera protettiva ecc.
5. Lo spessore necessario dello strato di cera varia a seconda del restauro. Rispettare le indicazioni per lo spessore della cera riportate nella seguente tabella.

Restauro	Spessore cera	Superficie connessioni
Inlay, onlay, faccetta, corona parziale	≥ 1,0 mm	-
Faccetta sottile	≥ 0,3 mm	-
Corona dente anteriore	Incisale: ≥ 1,5 mm Circonferenza: ≥ 1,2 mm	-
Corona dente posteriore	Occlusale: ≥ 1,5 mm Circonferenza: ≥ 1,5 mm	-
Ponte anteriore	Incisale: ≥ 1,5 mm Circonferenza: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Ponte posteriore	Occlusale: ≥ 1,5 mm Circonferenza: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. Utilizzare con cautela il prodotto per monconi con poca sostanza residua e nei casi difficili di bruxismo, anomalie occlusali o simili, per evitare eventuali problemi.
7. Attenersi alle istruzioni d'uso di ogni materiale dentale, strumento o attrezzatura, usati insieme a questo prodotto.
8. Utilizzare il prodotto esclusivamente per gli scopi indicati nelle presenti istruzioni d'uso.
9. Il prodotto è indicato solo per uso dentale.
10. Nel caso insorgessero seri pericoli di salute per un paziente o un operatore durante l'uso del prodotto, comunicarlo all'autorità locale competente e al nostro distributore o rivenditore di zona. Le informazioni sui contatti dei nostri distributori sono disponibili su www.shofu.de.

ISTRUZIONI D'USO

1. Modellazione in cera
   Eseguire il wax up del restauro sul modello di lavoro come di consueto.
2. Imperniatura sul modello in cera
   Applicare perni di fusione in cera (con un diametro di 3,0-3,5 mm) sul punto più largo degli elementi modellati in cera, in modo che la ceramica pressata possa scorrere liberamente in tutte le aree del restauro.
3. Imperniatura al cilindro
   I perni di fusione dovrebbero essere lunghi 3-5 mm. Attaccare con la cera i perni di fusione con un angolo di 45°-60°.
4. Messa in rivestimento
   Lavorare il rivestimento secondo le istruzioni del produttore. Evitare inclusioni d'aria. Lasciar indurire completamente la massa da rivestimento.
5. Preriscaldo
   Inserire il cilindro nel forno di preriscaldo.
6. Pressare
   Estrarre il cilindro dal forno di preriscaldo. Inserire il pellet in ceramica ed il pistone di pressatura nel cilindro caldo e posizionare quest'ultimo al centro del piattello di pressatura del forno.
   - Eseguire la pressatura come indicato nelle istruzioni separate.
   - Le condizioni di pressatura ottimali variano a seconda del tipo e modello di forno da pressatura. Determinare prima di tutto le condizioni ottimali per una perfetta pressatura dei diversi restauri.
7. Togliere dal rivestimento
   Togliere i restauri dal rivestimento, quando il cilindro si è raffreddato fino alla temperatura ambiente. Dapprima separare con cautela il canale di pressatura con un disco diamantato. Sabbiare poi con sfere di vetro con una pressione di 0,2-0,4 MPa (2-4 bar), quindi con ossido di alluminio a 0,2-0,3 MPa (2-3 bar), fino a rimuovere completamente il rivestimento.
8. Tecnica di pittura e di stratificazione (Adattamento/Cottura con supercolori o masse ceramiche)
   8-1. Pitturare e glasare
   Dopo la sgrossatura e l'adattamento occlusale applicare i supercolori ceramici sulla superficie pulita. Eseguire poi la cottura secondo le istruzioni d'uso dei supercolori.
   8-2. Stratificare
   Dopo la sgrossatura e l'adattamento occlusale applicare la massa ceramica e cuocere secondo le istruzioni d'uso del materiale utilizzato.
   - Non utilizzare il prodotto in combinazione con la metalloceramica.
   - Non pressare il prodotto su strutture in metallo, ossido di zirconio o allumina.

NOTE SULL'USO

- Non riutilizzare il materiale pressato.
- Pressare subito dopo aver inserito il pellet e il pistone nel cilindro.
- Non preriscaldare il prodotto.
- Non raffreddare velocemente il cilindro. Aspettare finché non si raffredda naturalmente fino a raggiungere la temperatura ambiente.
- Utilizzare un forno di pressatura con le seguenti impostazioni: Salita: 10-100 °C/min, temperatura di cottura: 100-1200 °C.

COLORI

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

COMPOSIZIONE

Vetro silicato di litio

CONSERVAZIONE

Conservare a temperatura ambiente (1-30 °C). Evitare temperature elevate e umidità dell'aria. Proteggere dai raggi diretti del sole.

SMALTIMENTO

Smaltire secondo le disposizioni vigenti a livello locale e nazionale.

ru ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧЕСТЬ ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ

Стеклокерамика на основе дисиликата лития

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

VINTAGE PRIME PRESS представляют собой заготовки для прессования из стеклокерамики на основе дисиликата лития. Реставрации нужной формы могут изготавливаться путём прессования из заготовок и завершаться в технике окрашивания (с использованием VINTAGE Art LF или VINTAGE Art Universal и др.) или послойного нанесения (с использованием VINTAGE LD и др.).

- Тип II / класс III (ISO6872:2015/изм.1:2018)
- Коэффициент теплового расширения (25 - 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$, HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$, HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Температура стеклования:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

НАЗНАЧЕНИЕ

Изготовление цельнокерамических реставраций, за исключением мостов с четырьмя и более компонентами, а также трёхкомпонентных мостов с молярами.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

1. При возникновении воспаления или аллергических реакций у пользователя немедленно прекратите применение и обратитесь за медицинской помощью.
2. Во избежание повреждения глаз во время шлифовки и полировки продукта используйте защитные очки или т.п.
3. Не допускайте попадания шлифовальной пыли в глаза. При попадании в глаза немедленно промойте большим количеством воды и обратитесь за медицинской помощью.
4. Используйте локальный пылесос, пылезащитную маску и др. при шлифовке изделия, чтобы исключить вредное воздействие пыли на человеческий организм.
5. Необходимая толщина воскового слоя варьирует в зависимости от типа реставрации. Соблюдайте указания по толщине воска, приведённые в таблице ниже.

Реставрация	Толщина	Площадь соединителя
Вкладка, накладка, винир, частичная коронка	≥ 1,0 мм	-
Тонкий винир	≥ 0,3 мм	-
Коронка на передний зуб	Режущий край: ≥ 1,5 мм Круговая: ≥ 1,2 мм	-
Коронка на боковой зуб	Окклюзионная поверхность: ≥ 1,5 мм Круговая: ≥ 1,5 мм	-
Мост на передние зубы	Режущий край : ≥ 1,5 мм Круговая: ≥ 1,2 мм	≥ 16 мм^2
Мост на боковые зубы	Окклюзионная поверхность: ≥ 1,5 мм Круговая: ≥ 1,5 мм	≥ 16 мм^2

6. При использовании продукта в случае недостаточного размера опорных зубов, тяжёлой формы бруксизма, аномалий прикуса и т.п. соблюдать осторожность во избежание потенциальных осложнений.
7. Соблюдайте инструкции по применению к каждому стоматологическому материалу, инструменту или прибору, используемому с этим продуктом.
8. Не используйте данный продукт для каких-либо иных целей, не указанных в данной инструкции.
9. Данный продукт предназначен только для профессионального стоматологического применения.
10. Если в связи с использованием продукта возник серьёзный риск для здоровья пациента или врача, сообщите об этом в местный компетентный орган, нашему местному дистрибьютору и в дилерскую организацию. Контактная информация наших дилерских организаций содержится на сайте www.shofu.com.

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

1. Восковая модель
   Создать восковую модель реставрации на рабочей модели в обычном порядке.
2. Установка литников на восковой модели
   Разместить восковые стержни (диаметром 3,0-3,5 мм) в самом широком месте каждой восковой модели так, чтобы прессуемая керамика могла беспрепятственно затекать во все области модели.
3. Установка литников на формирователе муфеля
   Длина литников должна составлять 3-5 мм. На конце формирователя муфеля отливать под углом от 45° до 60°.
4. Паковка
   Приготовить паковочную массу согласно инструкции производителя. Не допускать появления включений воздуха. Оставить массу для полного затвердевания в состоянии покоя.
5. Отжиг
   Поместить муфель в печь предварительного нагрева.
6. Прессовка
   Вынуть муфель из печи предварительного нагрева. Разместить керамическую заготовку и поршень пресса в горячем муфеле и установить их по центру стола прессовальной печи.
   - Выполнять прессовку согласно указаниям в отдельной памятке.
   - Оптимальные условия прессовки зависят от типа и модели прессовальной печи. Вначале определите оптимальные условия для надлежащего прессования различных реставраций.
7. Извлечение
   Извлечь реставрации, когда муфель остынет до комнатной температуры. Сначала осторожно разрезать прессовальный канал алмазным диском. Выполнить пескоструйную обработку стеклянными шариками при давлении 0,2-0,4 МПа (2-4 бара), затем - оксидом алюминия при 0,2-0,3 МПа (2-3 бара) до полного удаления паковочной массы.
8. Техника окрашивания и послойного нанесения (припасовка / обжиг с красками или керамическими массами)
   8-1. Окрашивание и глазуровка
   После контурирования и коррекции окклюзии нанести краски для керамики на очищенные поверхности. Затем провести обжиг согласно инструкции по применению красок.
   8-2. Нанесение покрытия
   После контурирования и коррекции окклюзии нанести керамическую массу и выполнить обжиг согласно инструкции к используемому материалу.
   - Не использовать продукт в сочетании с металлокерамикой.
   - Не наносить продукт на каркасы из металла, диоксида циркония и оксида алюминия.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ

- Не использовать повторно отпрессованный материал.
- Выполнять прессование сразу после установки заготовок и поршня в муфель.
- Предварительный нагрев продукта не допускается.
- Не допускать быстрого охлаждения муфеля. Дождаться его естественного остывания до комнатной температуры.
- Использовать прессовальную печь со следующими характеристиками:
  скорость нагрева: 10-100 °C/мин, температура обжига: 100-1200 °C

ЦВЕТА

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

СОСТАВ

Литий-силикатное стекло

ХРАНЕНИЕ

Хранить при комнатной температуре (1-30 °C). Не допускать воздействия высоких температур и высокой влажности. Беречь от воздействия прямого солнечного света.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизировать согласно действующим нормам и правилам.

pl NALEŻY DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ PRZED UŻYCIEM

Ceramika szklana na bazie dwukrzemianu litu

OPIS PRODUKTU

VINTAGE PRIME PRESS to bloczki z ceramiki szklanej na bazie dwukrzemianu litu do technologii tłoczenia. Uzupełnienie protetyczne można wykonać w żądanym kształcie poprzez wytłoczenie bloczka oraz ukończyć je techniką malowania (przy użyciu VINTAGE Art LF lub VINTAGE Art Universal itp.) lub techniką nakładania warstw (przy użyciu VINTAGE LD itp.).
- Typ II / klasa III (ISO6872:2015/Amd.1:2018)
- Współczynnik rozszerzalności cieplnej (25 - 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$, HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$ HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Temperatura zeszklenia:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

PRZEZNACZENIE

Wykonywanie wszystkich ceramicznych uzupełnień protetycznych, z wyjątkiem mostów cztero- lub więcej punktowych oraz mostów trzypunktowych obejmujących trzonowce

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I OSTRZEŻENIA

1. W przypadku wystąpienia stanu zapalnego lub reakcji alergicznych u użytkownika należy niezwłocznie przerwać stosowanie i zasięgnąć porady lekarza.
2. Należy nosić okulary ochronne itp. podczas szlifowania i polerowania tego produktu, aby uniknąć uszkodzeń oczu.
3. Unikać kontaktu oczu z pyłem powstałym podczas szlifowania. W przypadku kontaktu z oczami należy natychmiast przemyć je dużą ilością wody i zasięgnąć porady lekarza.
4. Podczas szlifowania należy stosować wyciąg lub maskę ochronną itp., aby uniknąć szkodliwego wpływu pyłu na organizm człowieka.
5. Wymagana grubość warstwy wosku jest różna dla różnych przypadków. Należy zapewnić grubość podaną w poniższej tabeli.

Uzupełnienie protetyczne	Grubość	Powierzchnia połączenia
Wkład, nakład, licówka, korona częściowa	≥1,0 mm	-
Cienka licówka	≥0,3 mm	-
Korona w odcinku przednim	Sieczna: ≥ 1,5 mm Kolista: ≥ 1,2 mm	-
Korona w odcinku bocznym	Okluzyjna: ≥ 1,5 mm Kolista: ≥ 1,5 mm	-
Most w odcinku przednim	Sieczna: ≥ 1,5 mm Kolista: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Most w odcinku bocznym	Okluzyjna: ≥ 1,5 mm Kolista: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. W przypadku stosowania tego produktu w przypadkach, w których pozostały ząb filarowy jest zbyt mały, lub u pacjentów z ciężkim bruksizmem lub nieprawidłowościami zgryzu itp. należy zachować ostrożność, aby uniknąć ewentualnych problemów.
7. Należy przestrzegać obsługi użycia wszystkich materiałów stomatologicznych, instrumentów lub sprzętów, które są stosowane razem z niniejszym produktem.
8. Nie stosować tego produktu do celów innych niż wyraźnie podane w niniejszej instrukcji obsługi.
9. Niniejszy produkt jest przeznaczony do stosowania wyłącznie przez lekarzy stomatologów.
10. W przypadku wystąpienia poważnych szkód na zdrowiu u pacjenta lub użytkownika wskutek stosowania tego produktu należy zgłosić to do właściwego lokalnego organu, naszego lokalnego dystrybutora i firmy handlowej. Informacje kontaktowe naszych firm handlowych są dostępne na stronie www.shofu.com.

INSTRUKCJA STOSOWANIA

1. Wykonanie modelu z wosku
   Standardową metodą wykonać z wosku model uzupełnienia protetycznego na modelu roboczym.
2. Montowanie sztyftów
   Zamontować sztyfty odlewnicze (o średnicy 3,0-3,5 mm) do najszerszego miejsca na każdym wymodelowanym uzupełnieniu protetycznym w taki sposób, aby zapewnić nieograniczony przepływ ceramiki tłoczonej do wszystkich obszarów uzupełnienia protetycznego.
3. Montowanie/woskowanie sztyftów i pozycjonowanie
   Sztyfty odlewnicze powinny mieć długość 3-5 mm. Zamontować/zawoskować sztyfty do krawędzi podstawy pierścienia pod kątem od 45° do 60°.
4. Zatapianie
   Zatapianie należy przeprowadzić zgodnie z dostarczoną przez producenta instrukcją obsługi masy osłaniającej. Unikać uwięzienia pęcherzyków powietrza. Poczekać do całkowitego utwardzenia.
5. Wypalanie
   Umieścić pierścień w piecu do wypalania.
6. Tłoczenie
   Wyjąć pierścień z pieca do wypalania. Wprowadzić ceramiczny bloczek i wcisnąć tłok w pierścień, następnie umieścić centralnie gorący pierścień na platformie tłoczącej pieca do tłoczenia.
   - Postępować zgodnie z procedurą tłoczenia podaną w oddzielnej informacji.
   - Optymalne warunki tłoczenia są różne w zależności od typu i modelu pieca do tłoczenia. Należy ustalić optymalne warunki dla całkowitego wytłoczenia różnych uzupełnień protetycznych.
7. Wyjmowanie
   Po schłodzeniu pierścienia do temperatury pokojowej wyjąć uzupełnienie protetyczne. Najpierw należy ostrożnie odciąć sztyft krążkiem diamentowym. Następnie piaskować perełkami szklanymi przy ciśnieniu 0,2-0,4 MPa (2-4 bary) , potem tlenkiem glinu przy ciśnieniu 0,2-0,3 Mpa (2-3 bary) w celu całkowitego usunięcia masy osłaniającej.
8. Barwienie i glazurowanie (dopasowanie/wypalanie dodatkowych warstw lub farbek)
   8-1. Barwienie i glazurowanie
   Po konturowaniu i dopasowaniu okluzji należy nanieść farbki ceramiczne na oczyszczoną powierzchnię. Następnie należy wypalić zgodnie z instrukcją obsługi farbek.
   8-2. Nakładanie warstw
   Po konturowaniu i dopasowaniu okluzji należy nanieść masę ceramiczną i wypalić zgodnie z instrukcją obsługi stosowanej masy.
   - Nie stosować w połączeniu z porcelaną napalaną na metal.
   - Nie tłoczyć tego produktu na konstrukcjach z metalu, tlenku cyrkonu lub tlenku glinu.

UWAGI DOTYCZĄCE STOSOWANIA

- Nie używać ponownie wytłoczonego materiału.
- Tłoczyć bezpośrednio po wprowadzeniu bloczka i tłoka do pierścienia.
- Nie nagrzewać wstępnie tego produktu.
- Nie schładzać szybko pierścienia. Odczekać, aż samodzielnie schłodzi się do temperatury pokojowej.
- Używać pieca do tłoczenia o poniższej charakterystyce.
  Szybkość nagrzewania: 10-100 °C/min, temperatura wypalania: 100-1200 °C

KOLORY

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

SKŁAD

Szkło z krzemianu litu

PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w temperaturze pokojowej (1-30 °C). Unikać wysokich temperatur i wysokiej wilgotności. Chronić przed bezpośrednim nasłonecznieniem.

USUWANIE

Usunąć zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi i krajowymi.

ro A SE CITI CU ATENȚIE ÎNAINTE DE UTILIZARE

Ceramică de sticlă de disilicat de litiu

DESCRIEREA PRODUSULUI

VINTAGE PRIME PRESS sunt blocuri presabile de ceramică de sticlă de disilicat de litiu. Restaurarea poate fi creată în forma dorită prin presarea blocului și completată cu colorare (cu VINTAGE Art LF sau VINTAGE Art Universal etc.) sau stratificare (cu VINTAGE LD etc.).
- Tipul II / Clasa III (ISO6872:2015/Amd.1:2018)
- Coeficient de expansiune termică (25 - 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$ HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$, HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Temperatura de tranziție vitroasă:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

DESTINAȚIA

Confecționarea tuturor restaurărilor ceramice, cu excepția punților cu patru sau mai multe unități și a punților cu trei unități, care includ molari

PRECAUȚII ȘI AVERTIZĂRI

1. În cazul reacțiilor inflamatorii sau alergice la operator, renunțați imediat la utilizarea produsului și solicitați asistență medicală.
2. La șlefuirea și lustruirea acestui produs purtați ochelari de protecție etc. pentru a evita leziunile oculare.
3. Evitați contactul ochilor cu praful de șlefuire. În caz de contact cu ochii, spălați imediat ochii cu apă din abundență și solicitați asistență medicală.
4. Utilizați aparatul local de extracție a prafului, mască de protecție etc. în timp ce șlefuiți acest produs, pentru a evita influența nocivă a prafului asupra organismului uman.
5. Grosimea necesară a stratului de ceară este diferită în cazuri diferite. Asigurați grosimea indicată în tabelul de mai jos.

Restaurare	Grosime	Zona de legătură
Inlay, onlay, fațetă laminată, coroană parțială	≥ 1,0 mm	-
Fațetă subțire	≥ 0,3 mm	-
Coroană anterioară	Incizal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,2 mm	-
Coroană posterioară	Ocluzal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,5 mm	-
Punte anterioară	Incizal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Punte posterioară	Ocluzal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. Atunci când utilizați acest produs în cazurile în care bontul rămas al dintelui este prea mic sau la pacienți cu bruxism grav sau anomalie ocluzală etc., procedați cu grijă pentru a evita o problemă potențială.
7. Respectați instrucțiunile de utilizare aferente fiecărui material, instrument sau echipament stomatologic ce urmează să fie folosit împreună cu acest produs.
8. Nu utilizați acest produs în alte scopuri decât cele menționate în mod specific în aceste instrucțiuni de utilizare.
9. Acest produs este destinat utilizării numai de către profesioniștii în domeniul stomatologiei.
10. În cazul în care, ca urmare a utilizării acestui produs la un pacient sau la un operator, apare o problemă serioasă de sănătate, vă rugăm s-o aduceți la cunoștința autorității locale competente, a distribuitorului nostru local și a companiei noastre de vânzări. Informații de contact privind companiile noastre de vânzări sunt disponibile la adresa www.shofu.com.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

1. Ceruirea
   Înveliți modelul de lucru cu ceară urmând metoda standard, pentru a confecționa o machetă de ceară.
2. Tijele de turnare
   Atașați tije de turnare din ceară (diametru de 3,0-3,5 mm) la partea cea mai largă de pe fiecare restaurare modelată în ceară, astfel încât să fie asigurat un flux nerestricționat de ceramică presabilă spre toate zonele restaurării (restaurărilor).
3. Atașați/Modelați tija de turnare în ceară și poziționați-o.
   Tija trebuie să aibă o lungime de 3-5 mm. Modelați tija de turnare în ceară și atașați-o de marginea bazei inelului, într-un unghi între 45° și 60°.
4. Ambalarea
   Ambalarea trebuie realizată în conformitate cu instrucțiunile producătorului materialului de ambalare. Evitați înglobarea bulelor de aer. Lăsați materialul neperturbat până când se întărește complet.
5. Arderea
   Așezați inelul de ambalare în cuptorul de ardere.
6. Presarea
   Scoateți inelul de turnare din cuptorul de ardere. Introduceți blocul ceramic și presați pistonul în interiorul inelului, apoi centrați inelul de ambalare fierbinte pe platforma de presare a cuptorului de presare.
   - Urmați procedura de presare indicată în fișa separată.
   - Programul de presare optim este diferit în funcție de tipul și modelul cuptorului de presare. Încercați să determinați condițiile optime în care fiecare restaurare este presată complet.
7. Dezambalarea
   Dezambalați restaurarea de îndată ce inelul s-a răcit la temperatura camerei. Mai întâi, tăiați cu grijă canalul de presare utilizând un disc diamantat. Apoi, îndepărtați inelul cu granule de sticlă la presiunea de 0,2-0,4 MPa (2-4 bari) urmat de sablare cu nisip cu alumină la presiunea de 0,2-0,3 MPa (2-3 bari) pentru a îndepărta complet materialul de ambalare.
8. Colorarea și glazurarea (adaptarea / arderea materialului suplimentar sau colorarea)
   8-1. Colorarea și glazurarea
   După conturare și adaptarea ocluziei, aplicați culori pentru ceramică pe suprafața curățată. Apoi realizați arderea conform instrucțiunilor de utilizare a materialului de colorare.
   8-2. Stratificarea
   După conturare și adaptarea ocluziei, completați restaurarea și ardeți porțelanul dentar conform instrucțiunilor de utilizare a materialului folosit.
   - Nu utilizați în combinație cu porțelan fuzionat pe metal.
   - Nu presați acest produs pe cadre de metal, zirconiu sau aluminiu.

OBSERVAȚII PRIVIND UTILIZAREA

- Nu refolosiți materialul presat.
- Presați imediat după inserția blocului și presați cu pistonul în inel.
- Nu preîncălziți acest produs.
- Nu încercați să răciți rapid inelul. Așteptați să se răcească în mod natural la temperatura camerei.
- Utilizați cuptorul de presare la performanța de mai jos.
  Rata de încălzire: 10-100 °C/min, temperatura de ardere: 100-1200 °C

CULORI

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

COMPOZIȚIE

Sticlă de silicat de litiu

DEPOZITARE

A se depozita la temperatura camerei (1-30 °C). A se evita temperaturile înalte și umiditatea înaltă. Feriți de lumina solară directă.

ELIMINARE

Eliminați în conformitate cu regulamentele locale și naționale relevante.

sv LÄS NOGA FÖRE ANVÄNDNING

Litiumdisilikat-glaskeram

PRODUKTBESKRIVNING

VINTAGE PRIME PRESS är puckar av litiumdisilikat-glaskeram avsedda för pressning. Tandersättningen skapas genom att pucken pressas till den önskade formen och färdigställs med målningsteknik (med t.ex. VINTAGE Art LF eller VINTAGE Art Universal) eller skiktningsteknik (t.ex. med VINTAGE LD).
- Typ II/klass III (ISO 6872:2015/Amd.1:2018)
- Termisk expansionskoefficient (25–500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$,HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$,HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Glasningstemperatur:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

AVSEDD ANVÄNDNING

Framställning av helkeramiska tandersättningar med undantag för broar med fyra eller flera led, respektive broar med tre led som omfattar molarer.

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER OCH VARNINGAR

1. Vid fall av inflammatorisk eller annan allergisk reaktion hos användaren: Avbryt användningen omedelbart och rådgör med läkare.
2. Bär skyddsglasögon eller liknande vid slipning och polering av den här produkten för att undvika skador på ögonen.
3. Undvik att slipdamm kommer i kontakt med ögonen. I fall av kontakt med ögonen: Skölj ögonen omedelbart med mycket vatten och rådgör med läkare.
4. Använd lokalt dammutsug, dammskyddsmask och liknande vid slipningen för att undvika skadlig påverkan av dammet på kroppen.
5. Vaxskiktets tjocklek varierar beroende på typen av tandersättning. Beakta anvisningarna om vaxtjocklek i den följande tabellen.

Tandersättning	Tjocklek	Connector-dimension
Inlägg, onlay, skalfasad, delkrona	≥ 1,0 mm	-
Tunn skalfasad	≥ 0,3 mm	-
Anterior krona	Incisalt: ≥ 1,5 mm Cirkulärt: ≥ 1,2 mm	-
Posterior krona	Ocklusalt: ≥ 1,5 mm Cirkulärt: ≥ 1,5 mm	-
Anterior bro	Incisalt: ≥ 1,5 mm Cirkulärt: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Posterior bro	Ocklusalt: ≥ 1,5 mm Cirkulärt: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. Vid stödtänder med liten kvarvarande mängd tandsubstans; svåra fall av bruxism; ocklusionsanomalier och liknande ska produkten användas med försiktighet för att undvika möjliga problem.
7. Följ bruksanvisningen för alla dentala material, instrument och utrustningar som används tillsammans med den här produkten.
8. Använd inte produkten för andra ändamål än den avsedda användning som specificeras i den här bruksanvisningen.
9. Produkten är endast avsedd för yrkesmässig användning inom tandvården.
10. Om något fall av allvarlig hälsofara skulle inträffa på en patient eller användare vid användning av den här produkten ska detta rapporteras till lokal ansvarig myndighet, vår lokala distributör samt säljföretaget. Kontaktinformation till våra säljföretag hittar du här www.shofu.com.

BRUKSANVISNING

1. Uppvaxning
   Gör uppvaxning på sedvanligt sätt på arbetsmodellen.
2. Placering av gjutkanaler på vaxmodellen
   Sätt fast gjutkanaler (3,0–3,5 mm i diameter) på det bredaste stället på varje vaxmodell så att presskeramen kan flyta in obehindrat i alla ställen i modellen.
3. Placering av gjutkanaler på muffelbasen
   Gjutkanalerna bör vara 3–5 mm långa. Vaxa fast gjutkanalerna på muffelbasens ände i 45° till 60° vinkel.
4. Inbäddning
   Använd inbäddningsmassan enligt tillverkarens bruksanvisning. Undvik att stänga inne luftblåsor. Låt massan stelna fullständigt och ostört.
5. Urbränning
   Placera muffeln i förvärmningsugnen.
6. Pressning
   Ta ut muffeln ur förvärmningsugnen. Placera kerampucken och presskolven i den varma muffeln och placera den mitt på pressbordet i pressugnen.
   - Utför pressningen enligt beskrivningen i den separata faktabladet.
   - De optimala pressningsvillkoren varierar beroende på vilken typ och modell av pressugn som används. Kontrollera först vilka villkor som gäller för optimal pressning av respektive tandersättning.
7. Urbäddning
   Bädda ur tandersättningen när muffeln svalnat till rumstemperatur. Separera först presskanalen från tandersättningen försiktigt med en diamanttrissa. Bädda därefter ur tandersättningen genom att först blästra med glaspolerpärlor vid ett tryck på 0,2–0,4 MPa (2–4 bar), därefter med aluminiumoxid vid ett tryck på 0,2–0,3 MPa (2–3 bar) tills all inbäddningsmassa är fullständigt avlägsnad.
8. Målnings- och skiktningsteknik (individuell anpassning/ glansbränning med porslin och målningsfärger)
   8-1. Målning och glasering
   Applicera målningsfärger på den rengjorda ytan efter konturering och ocklusal justering. Utför därefter bränning enligt bruksanvisningen för målningsfärgen.
   8-2. Skiktning
   Skikta med porslin efter konturering och ocklusal justering och utför bränning enligt bruksanvisningen för det använda materialet.
   - Produkten får inte användas tillsammans med metallkeramik.
   - Produkten får inte pressas på underkonstruktioner eller skelett av metall, zirkoniumdioxid (zirkonia) eller aluminiumdioxid (alumina).

ATT OBSERVERA VID ANVÄNDNING

- Det pressade materialet får inte återanvändas.
- Utför pressningen omedelbart efter införing av pucken och kolven i muffeln.
- Den här produkten får inte förvärmas.
- Muffeln får inte snabbkylas. Vänta tills den svalnat av sig själv till rumstemperatur.
- Använd en pressugn med följande prestanda:
  Uppvärmningshastighet: 10–100 °C/min, bränntemperatur: 100–1200 °C

FÄRGER

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

SAMMANSÄTTNING

Litiumsilikatglas

FÖRVARING

Förvara vid rumstemperatur (1–30 °C). Undvik höga temperaturer och hög luftfuktighet. Får ej utsättas för direkt solljus.

AVFALLSHANTERING

Kassera i enlighet med relevanta lokala och nationella föreskrifter.

el ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

Κεραμικό Υάλου Διπυριτικού Λιθίου

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

Τα VINTAGE PRIME PRESS είναι πρεσσαριζόμενα ραβδία κεραμικής υάλου διπυριτικού λιθίου. Η αποκατάσταση μπορεί να δημιουργηθεί στο επιθυμητό σχήμα πρεσσάροντας το ραβδίο και ολοκληρώνοντας με χρώση (με VINTAGE Art LF ή VINTAGE Art Universal κλπ) ή με διαστρωμάτωση (με VINTAGE LD κλπ).
- Type II / Class III (ISO6872:2015/Amd.1:2018)
- Συντελεστής θερμικής διαστολής (25 - 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$,HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$,HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Θερμοκρασία υαλώδους μετάπτωσης
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

ΣΚΟΠΟΣ ΧΡΗΣΗΣ

Κατασκευή ολοκεραμικών αποκαταστάσεων εκτός από γέφυρες τεσσάρων ή παραπάνω μονάδων και γέφυρες τριών μονάδων που συμπεριλαμβάνουν γομφίους.

ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΚΑΙ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ

1. Σε περίπτωση φλεγμονής ή αλλεργικών αντιδράσεων στον χειριστή σταματήστε άμεσα τη χρήση και αναζητήστε ιατρική συμβουλή.
2. Φορέστε προστατευτικά γυαλιά κλπ κατά το τρόχισμα και γυάλισμα αυτού του προϊόντος για να αποφύγετε βλάβες στα μάτια.
3. Αποφύγετε επαφή των ματιών με τη σκόνη από το τρόχισμα. Σε περίπτωση επαφής με τα μάτια, άμεσα ξεπλύνετε με άφθονο νερό και αναζητήστε ιατρική συμβουλή.
4. Χρησιμοποιήστε τοπικά εξαγωγέα σκόνης, προστατευτική μάσκα, κλπ καθώς τροχίζεται για να αποφύγετε επιβλαβή επίδραση της σκόνης στο ανθρώπινο σώμα.
5. Το απαραίτητο πάχος του κέρινου στρώματος είναι διαφορετικό για διαφορετικά περιστατικά. Εξασφαλίστε το πάχος που επισημαίνεται στον παρακάτω πίνακα.

Αποκατάσταση	Πάχος	Εμβαδόν συνδετήρα
Ένθετο, επένθετο, όψη, στεφάνη μερικής κάλυψης	≥ 1,0 mm	-
Λεπτή όψη	≥ 0,3 mm	-
Στεφάνη προσθίων	Κοπτικά: ≥ 1,5 mm Περιμετρικά: ≥ 1,2 mm	-
Στεφάνη οπισθίων	Μασητικά: ≥ 1,5 mm Περιμετρικά: ≥ 1,5 mm	-
Γέφυρα προσθίων	Κοπτικά: ≥ 1,5 mm Περιμετρικά: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Γέφυρα οπισθίων	Μασητικά: ≥ 1,5 mm Περιμετρικά: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. Όταν χρησιμοποιείτε αυτό το προϊόν για περιστατικά όπου το υπολειπόμενο οδοντικό κολόβωμα είναι πολύ μικρό, ή σε ασθενείς με έντονο βρουξισμό ή συγκλεισιακή ανωμαλία κλπ, να είστε πολύ προσεκτικοί για την αποφυγή εν δυνάμει προβλήματος.
7. Ακολουθείστε τις οδηγίες χρήσης του κάθε οδοντιατρικού υλικού, εργαλείου ή εξοπλισμού που χρησιμοποιείτε σε συνδυασμό με αυτό το προϊόν.
8. Μη χρησιμοποιείτε αυτό το προϊόν για οποιουσδήποτε άλλους σκοπούς εκτός από αυτούς που ειδικά περιγράφονται σε αυτές τις οδηγίες χρήσης
9. Το προϊόν αυτό προορίζεται για χρήση μόνο από επαγγελματίες της οδοντιατρικής.
10. Σε περίπτωση που προκύψουν οποιοιδήποτε σοβαροί κίνδυνοι υγείας σε έναν ασθενή ή σε έναν χειριστή από τη χρήση αυτού του προϊόντος, παρακαλούμε να το αναφέρετε στην τοπική αρμόδια αρχή, τον τοπικό μας διακινητή και την εταιρεία πώλησης. Πληροφορίες επικοινωνίας των εταιρειών πώλησης μας είναι διαθέσιμες στο www.shofu.com.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

1. Κέρωμα
   Κερώστε το εκμαγείο εργασίας ακολουθώντας την τυπική μέθοδο για να φτιάξετε ένα κέρινο ομοίωμα.
2. Αγωγοί χύτευσης
   Συνδέστε κέρινους αγωγούς χήτευσης (3,0-3,5 mm σε διάμετρο) στο ευρύτερο σημείο σε κάθε κέρινη αποκατάσταση με τέτοιον τρόπο ώστε να εξασφαλίζεται η ανεμπόδιστη ροή του πρεσσαριζόμενου κεραμικού σε όλες τις περιοχές της/των αποκατάστασης/εων.
3. Προσαρμογή/κέρωμα των αγωγών χύτευσης και τοποθέτηση
   Ο αγωγός χύτευσης θα πρέπει να έχει μήκος 3-5 mm. Προσαρμόστε/κερώστε τον αγωγό χύτευσης στην άκρη της βάσης του δακτυλίουσε μία γωνία μεταξύ 45°και 60°.
4. Επένδυση
   Η επένδυση θα πρέπει να πραγματοποιείτε σύμφωνα με τις οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή του υλικού επένδυσης. Αποφύγετε τον εγκλωβισμό φυσαλίδων αέρα . Αφήστε το ήρεμο μέχρι την πλήρη σκλήρυνση.
5. Καύση
   Τοποθετήστε τον επενδεδυμένο δακτύλιο στο φούρνο καύσης.
6. Πρεσσάρισμα
   Βγάλτε το δακτύλιο από τον φούρνο καύσης. Εισάγετε το κεραμικό ingot και πιέστε το έμβολο μέσα στον δακτύλιο, στη συνέχεια επικεντρώστε τον ζεστό δακτύλιο πάνω στην πλατφόρμα πίεσης του φούρνου πρεσσαρίσματος.
   - Ακουθήστε τη διαδικασία πρεσσαρίσματος που επισημαίνεται σε χωριστό φύλλο.
   - Ο ιδανικός σχεδιασμός πρεσσαρίσματος είναι διαφορετικός εξαρτώμενος από τον τύπο και το μοντέλο του φούρνου πρεσσαρίσματος. Προσπαθήστε να καθορίσετε τις ιδανικές συνθήκες στις οποίες κάθε αποκατάσταση πρεσσάρεται ολοκληρωτικά.
7. Αποεπένδυση
   Αποεπενδύστε την αποκατάσταση όταν ο δακτύλιος κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου. Αρχικά, κόψτε προσεκτικά τον αγωγό χύτευσης χρησιμοποιώντας ένα δίσκο διαμαντιού. Στη συνέχεια αποεπενδύστε το δακτύλιο με σφαιρίδια υάλου με πίεση 0,2-0,4 MPa (2-4 bar) ακολουθούμενα από αμμοβόληση με αλουμίνα με πίεση 0,2-0,3 MPa (2-3 bar) για να απομακρυνθεί ολοκληρωτικά το υλικό επένδυσης.
8. Χρωματισμός και εφυάλωση (Προσαρμογή/όπτηση επιπρόσθετης ανασύστασης ή χρωματισμού)
   8-1. Χρωματισμός και εφυάλωση
   Μετά τη διαμόρφωση και προσαρμογή της σύγκλεισης, εφαρμόστε κεραμικές χρωστικές στην καθαρή επιφάνεια. Στη συνέχεια πραγματοποιήστε όπτηση ακολουθώντας της οδηγίες χρήσης του υλικού χρωστικής.
   8-2. Διαστρωμάτωση
   Μετά τη διαμόρφωση και προσαρμογή της σύγκλεισης, χτίζετε και ψήνετε την οδοντιατρική πορσελάνη ακολουθώντας τις οδηγίες χρήσης του υλικού που χρησιμοποιείτε.
   - Μη χρησιμοποιείτε με πορσελάνη συντηγμένη με μέταλλο.
   - Μην πρεσσάρετε αυτό το προϊόν πάνω σε σκελετούς μετάλλου, ζιρκονίας ή αλουμίνας.

ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ

- Μην επαναχρησιμοποιείτε το πρεσσαρισμένο υλικό.
- Πρεσσάρετε αμέσως μετά την τοποθέτηση του ραβδίου και του εμβόλου στο δακτυλίδι.
- Μην προθερμαίνετε αυτό το προϊόν.
- Μην προσπαθήσετε να ψύξετε το δακτυλίδι γρήγορα. Περιμένετε να κρυώσει φυσικά μέχρι τη θερμοκρασία δωματίου.
- Χρησιμοποιείστε φούρνο πρεσσαρίσματος με την παρακάτω δυνατότητα.
  Κλιμάκωση θερμοκρασίας: 10-100 °C/min, Θερμοκρασία όπτησης: 100-1200 °C

ΑΠΟΧΡΩΣΕΙΣ

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

ΣΥΝΘΕΣΗ

Ύαλος πυριτικού λιθίου.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

Αποθηκεύστε σε θερμοκρασία δωματίου (1-30 °C). Αποφύγετε τις υψηλές θερμοκρασίες και υψηλή υγρασία. Κρατήστε μακριά από την άμεση ηλιακή ακτινοβολία.

ΑΠΟΡΡΙΨΗ

Απορρίψτε σύμφωνα με τις σχετικές τοπικές και διεθνείς ρυθμίσεις.

pt LER COM ATENÇÃO ANTES DE USAR

Cerâmica vítrea de dissilicato de lítio

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

VINTAGE PRIME PRESS são pastilhas prensáveis de cerâmica vítrea de dissilicato de lítio. As restaurações podem ser criadas no formato desejado prensando a pastilha e completadas através de pigmentação (com VINTAGE Art LF ou VINTAGE Art Universal, etc.) ou estratificação (com VINTAGE LD, etc.).
- Tipo II / Classe III (ISO 6872:2015/Amd.1:2018)
- Coeficiente de expansão térmica (25 - 500 °C):
  E: 10,7 x $10^{-6}K^{-1}$ HT: 10,0 x $10^{-6}K^{-1}$
  LT: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$, HO: 10,8 x $10^{-6}K^{-1}$
- Temperatura de transição vítrea:
  E: 505 °C, HT: 515 °C
  LT: 515 °C, HO: 515 °C

FINALIDADE DE USO

Fabricação de restaurações totalmente em cerâmica, exceto pontes de quatro ou mais elementos e pontes de três elementos incluindo molares.

PRECAUÇÕES E ADVERTÊNCIAS

1. Em caso de inflamação ou reações alérgicas no operador, interromper imediatamente o uso e procurar assistência médica.
2. Usar óculos de proteção etc. ao desgastar e polir este produto, para evitar danos aos olhos.
3. Evitar o contato dos olhos com a poeira de abrasão. Em caso de contato com os olhos, lavar imediatamente os olhos com bastante água e procurar assistência médica.
4. Usar aspiração local do pó, máscara protetora, etc. ao desgastar, para evitar a influência nociva do pó sobre o corpo humano.
5. A espessura necessária da camada de cera é diferente de caso para caso. Garanta a espessura indicada na tabela abaixo.

Restauração	Espessura	Área de conexão
Inlay, onlay, faceta laminada, coroa parcial	≥ 1,0 mm	-
Faceta fina	≥ 0,3 mm	-
Coroa anterior	Incisal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,2 mm	-
Coroa posterior	Oclusal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,5 mm	-
Ponte anterior	Incisal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,2 mm	≥ 16 mm^2
Ponte posterior	Oclusal: ≥ 1,5 mm Circular: ≥ 1,5 mm	≥ 16 mm^2

6. Ao usar este produto para casos em que o dente pilar residual é pequeno demais, ou para pacientes com bruxismo grave ou anomalia oclusal, etc., agir com cautela para evitar possíveis problemas.
7. Seguir as instruções de uso de cada material dental, instrumento ou equipamento a ser usado juntamente com este produto.
8. Não usar este produto para quaisquer outros fins não especificamente descritos nestas instruções de uso.
9. Este produto destina-se somente ao uso por profissionais da área odontológica.
10. Caso ocorram quaisquer riscos graves à saúde de um paciente ou operador durante o uso deste produto, informe a autoridade competente local, o nosso distribuidor local e a empresa de vendas. As informações de contato das nossas empresas de vendas estão disponíveis em www.shofu.com.

INSTRUÇÕES DE USO

1. Enceramento
   Encere o modelo de trabalho de acordo com o método convencional para criar um padrão de cera.
2. Colocação dos sprues
   Fixe os sprues de cera (3,0-3,5 mm de diâmetro) ao local mais largo em cada restauração encerada, de modo a garantir o fluxo desimpedido da cerâmica prensável para todas as áreas da(s) restauração(ões).
3. Fixe/encere o sprue e posicione-o
   O sprue deve ter 3-5 mm de comprimento. Fixe/encere o sprue à borda da base do anel em um ângulo entre 45° e 60°.
4. Inclusão
   A inclusão deve ser processada de acordo com as instruções de uso do fabricante do material de inclusão. Evite aprisionar bolhas de ar. Deixe repousar até endurecer por completo.
5. Queima
   Posicione o anel de inclusão no forno de queima.
6. Prensagem
   Retire o anel de inclusão do forno de queima. Insira a pastilha de cerâmica e pressione o êmbolo para dentro do anel, então centre o anel de inclusão quente na plataforma de prensagem do forno de prensagem.
   - Siga o procedimento de prensagem indicado na folha avulsa.
   - O tempo de prensagem ideal difere dependendo do tipo e modelo do forno de prensagem. Tente determinar as condições ideais em que cada restauração é prensada completamente.
7. Desinclusão
   Faça a desinclusão da restauração depois que o anel tiver resfriado à temperatura ambiente. Primeiro, corte cuidadosamente o sprue usando um disco de diamante. Então faça a desinclusão do anel com esferas de vidro, a uma pressão de 0,2-0,4 Mpa (2-4 bar), seguida de um jateamento com areia de alumina, a uma pressão de 0,2-0,3 Mpa (2-3 bar), para remover completamente o material de inclusão.
8. Pigmento e glaze (ajuste/queima de restauração adicional ou pigmento)
   8-1. Pigmentação e glazeamento
   Após fazer o contorno e ajustar a oclusão, aplique pigmentos cerâmicos na superfície limpa. Então queime de acordo com as instruções de uso do material de pigmentação.
   8-2. Estratificação
   Após fazer o contorno e ajustar a oclusão, faça a reconstrução e queime a porcelana dentária de acordo com as instruções de uso do material utilizado.
   - Não utilize em combinação com porcelana fundida a metal.
   - Não prense este produto em armações de metal, óxido de zircônio ou alumina.

NOTAS SOBRE O USO

- Não reutilizar o material prensado.
- Prensar imediatamente após inserir a pastilha e o êmbolo no anel.
- Não pré-aquecer este produto.
- Não tentar resfriar o anel rapidamente. Esperar até que ele resfrie naturalmente à temperatura ambiente.
- Usar o forno de prensagem com o desempenho abaixo.
  Índice de aquecimento: 10-100 °C/min, Temperatura de queima: 100-1200 °C

CORES

E: E-1,E-2,E-BL3,E-BL4,E-A1,E-A2
HT: HT-BL3,HT-BL4,HT-A1,HT-A2,HT-A3,HT-A3.5,HT-A4, HT-B1,HT-B2,HT-B3,HT-B4,HT-C1,HT-C2,HT-C3,HT-C4, HT-D2,HT-D3,HT-D4
LT: LT-BL3,LT-BL4,LT-A1,LT-A2,LT-A3,LT-A3.5,LT-A4, LT-B1,LT-B2,LT-B3,LT-B4,LT-C1,LT-C2,LT-C3, LT-C4, LT-D2,LT-D3,LT-D4
HO: HO-1

COMPOSIÇÃO

Vidro de silicato de lítio

ARMAZENAMENTO

Armazenar à temperatura ambiente (1-30 °C). Evitar temperaturas e umidade altas. Manter afastado da luz solar direta.

DESCARTE

Descartar de acordo com os regulamentos locais e nacionais relevantes.