

PremEco[®] Line

SISTEMA DI
COLATA IN
RESINA



Qualità
made in Germany



PremEco® Line

Con il sistema di colata PremEco® Line il wax-up viene trasformato in resina in modo rapido e pulito. Realizzare protesi individuali ed esteticamente naturali grazie a passi di lavoro facilmente integrabili.

▶ **rapido** **produttivo** **economico** **efficace**

PremEco® Line Cera di montaggio

cera di montaggio termoresistente per tutti i lavori protesici ad elevata temperatura di scioglimento e con una tonalità non vistosa per la prova in cera.

PremEco® Line Solante a base alginica

adatto a tutte le resine Merz Dental.

PremEco® Line Gel di precisione

Gel speciale per duplicazione ad alta precisione a base di agar-agar idrocolloidale per la tecnica di colata per protesi e la realizzazione di strutture scheletriche.

PremEco® Line Muffola per colata

Robusta muffola per duplicazione a prova di deformazione per la tecnica di colata, per la realizzazione di protesi totali e per la realizzazione di protesi scheletriche parziali e totali, per protesi telescopiche e di copertura e per placche occlusali di ogni tipo.

PremEco® Line Resina per colata

Resina autopolimerizzante a base di metilmetacrilato per la realizzazione di protesi parziali e totali ad elevata stabilità cromatica, progettata appositamente per la tecnica di colata. Grazie all'eccellente fluidità questa resina è stata sviluppata appositamente per la tecnica di colata con gel e silicone in combinazione con la muffola PremEco® Line e per la colorazione naturale ed individuale delle gengive con il sistema di caratterizzazione PremEco® Line Prothetik Color System Colore stabile, biocompatibilità testata.

PremEco® Line Prothetik Color System

colori per resina autopolimerizzante a base di PMMA per una caratterizzazione cromatica individuale della gengiva artificiale nella realizzazione di protesi. La gamma di colori standard e di colori intensivi, consente di trovare delle soluzioni estetiche in grado di soddisfare qualsiasi tipo di esigenza.

Il moderno sistema di colata PremEco® Line offre i seguenti vantaggi economici e tecnici:

- sistema semplice, comprensibile
- impiego facile, rapido
- bassi costi di acquisto e di lavorazione
- possibilità di caratterizzazione estetica
- qualità costante
- materiali riutilizzabili



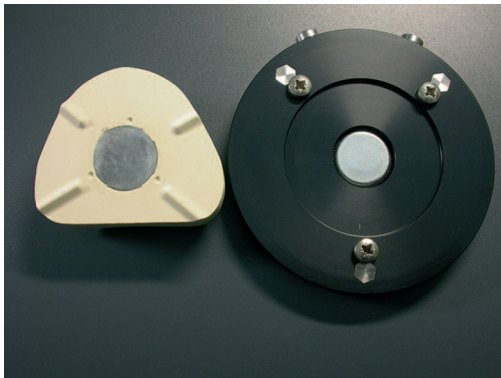


CONFRONTO TEMPI-COSTI DEI SISTEMI DI REALIZZAZIONE

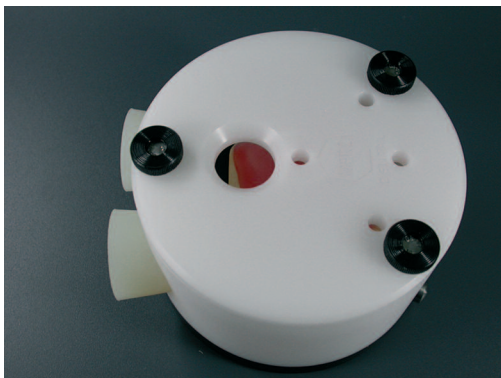
	PremEco® Line	Min.	Tecnica di stampaggio a freddo convenzionale	Min.
1. Rivestimento	Bagnare il modello	15	Bagnare il modello	15
	Fissaggio modello tramite magneti.		Inserimento del modello nella parte inferiore della muffola	
	Chiusura muffola		riempita di gesso	10
	Inserimento del materiale duplicatore	1	Indurimento del gesso	20
	Raffreddamento del gel per duplicazione	45	Isolamento, copertura del corpo della protesi	10
			Indurimento del gesso	20
2. Eliminazione cera con acqua bollente, isolamento, irruvidimento denti	Apertura della muffola	4	Preriscaldamento muffola in acqua	5
	Trattamento del modello con acqua bollente			
	Pulizia, irruvidimento e riposizione denti	7	Apertura della muffola Eliminazione cera con acqua bollente dalla parte inferiore e superiore della muffola	3
	Bagnare il modello	5	Isolamento dell'antagonista e del modello,	
	Isolamento, preparazione canali di fusione, irruvidimento denti	5	irruvidimento denti	6
3. Introduzione della resina, polimerizzazione	Riposizione del modello		Preparazione impasto di resina	4
	Dosaggio quantità di resina, mescolamento, riempimento	5	Inserimento della resina	3
			Compressione	6
	Polimerizzazione a 45° C con 2,2-5 bar (pressione)	30	Durata della polimerizzazione	30
4. Dopo la polimerizzazione	La protesi può essere estratta immediatamente dopo la polimerizzazione (il modello rimane pulito)	3	Estrazione della protesi (pericolo di rottura per protesi e modello)	8
Confronto del tempo	Puro tempo di lavorazione	25	minuti	50
Confronto del tempo	Tempo improduttivo	95	minuti	90
Confronto del tempo	Tempo complessivo	120	minuti	140



La muffola per colata PremEco® Line in materiale resistente a monomeri con accessori



Base con magneti estraibile



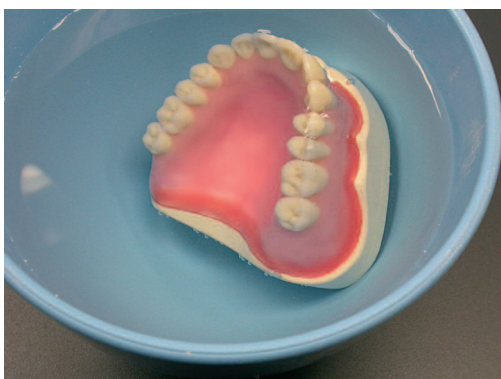
Coperchio con viti a testa zigrinata per una rapida apertura e chiusura



Applicare una marcatura circolare fino alla metà del margine funzionale.



Applicare la cera sul modello in gesso fino alla marcatura. Questa eccedenza serve come riserva per la contrazione della resina da colata. Il margine funzionale non coperto serve da fermo durante la riposizione dei modelli.



Bagnare il modello per almeno 10 min. in acqua limpida, in seguito asciugare modellato e modello.



Posizionare il wax-up al centro della base in alluminio. I denti frontali sono rivolti verso i supporti. Un magnete integrato nella base della muffola mantiene in posizione i modelli con placche magnetiche. Modelli senza placche magnetiche possono essere fissate con un po' di silicone Putty.

STEP BY STEP



Orientare i modelli verso gli imbuto, montare l'anello di colata. Le boccole a vite fermano in modo preciso l'anello nella base della muffola.



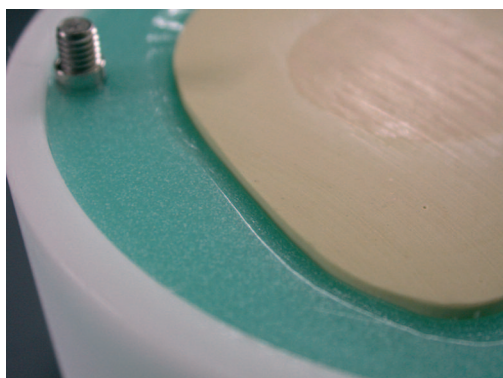
Tagliare a pezzettini il gel e scioglierlo in un idoneo dispositivo pulito a 95° C. I dispositivi di distribuzione automatica di gel devono avere un foro di aerazione nel coperchio per diminuire una pressione eccessiva all'interno del dispositivo durante lo scioglimento. La temperatura di stand by per la procedura di colata è di 45-48° C. Quando si usa un forno a microonde, la temperatura di 95°C è raggiunta, quando il gel nel dispositivo forma della schiuma.



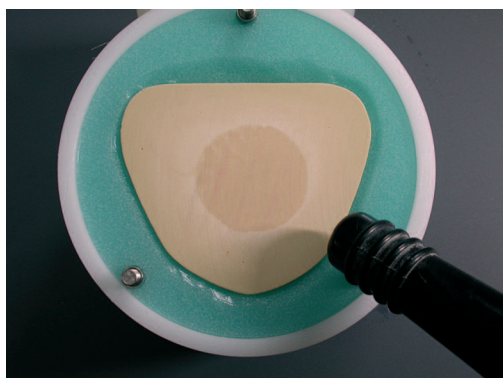
Colare il gel con un getto regolare, debole. Terminare la procedura di riempimento, appena il gel fuoriesce dai fori del coperchio.



Immergere la muffola a metà in acqua fredda per 45 min. (cubetti di ghiaccio), per ottenere un indurimento mirato verso il modellato (formazione di imbuto nel foro di riempimento). Durante l'indurimento non influire con vibrazione come p.e. con formatrici a scossa.



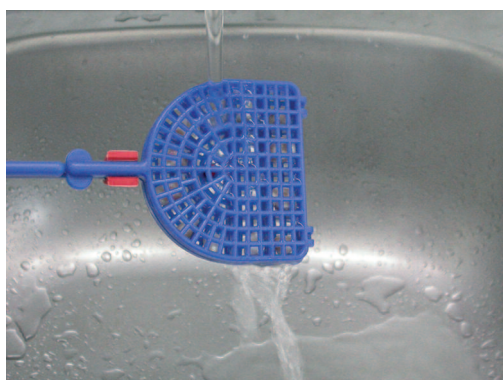
Togliere la parte con i fori imbutiformi. Svitare completamente le viti e sollevare il fondo della muffola. Tagliare il gel sul bordo del modello ad un angolo di 45° per facilitare l'estrazione successiva.



Togliere il modello insieme al modellato con l'ausilio di aria compressa o uno strumento, facendo attenzione che non s'inclini.



Per poter togliere i denti dal modellato senza residui di cera, la cera viene riscaldata per 2 min. in acqua calda a ca. 50° C. In tal modo è possibile staccare l'intero modellato quasi senza residui. Non occorre sciacquare i modelli con acqua bollente e quindi si evita che si riscaldino inutilmente. È sufficiente trattare i modelli con vapore.



Sciacquare con acqua limpida, bollente i denti in un'apposita griglia e poi trattarli con vapore. Girare la griglia e ripetere la procedura, fino all'eliminazione completa di residui sui denti.



Riporre il modello ancora per 10 min. in acqua limpida, fredda.



Versare l'isolante alginico direttamente dal flacone sul modello e applicare con un pennello morbido senza interruzione per ca. 30 sec. Sciacquare le eccedenze di isolante sotto acqua corrente. Successivamente eliminare delicatamente con un getto d'aria residui d'acqua in superficie del modello.



Creare dei canali con il punteruolo PremEco® Line. Per evitare bolle d'aria, gli ingressi dei canali vanno eseguiti sul lato dorsale.



Nella tecnica di colata con il gel bisogna lavorare in modo spedito. A causa dell'alto contenuto d'acqua del gel potrebbero verificarsi ritiri dello stampo in gel. Un'eventuale umidità in superficie del gel è normale. La superficie può essere asciugata con una salviettina per ottenere un'ottima superficie della resina. L'umidità negli alveoli va assorbita con un bastoncino di cotone per garantire un fissaggio sicuro dei denti. In caso di rallentamenti nel processo lavorativo, si consiglia di conservare lo stampo in un contenitore chiuso con dei panni umidi.



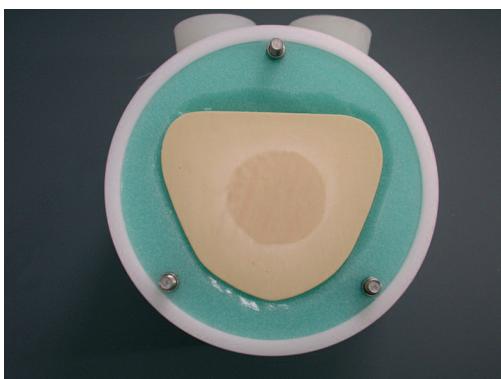
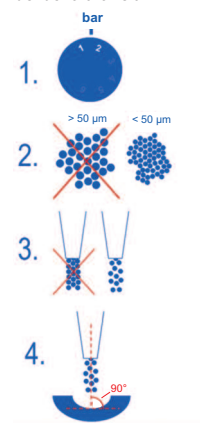
Creare le ritenzioni con una fresa a fessura grande. Irruvidire le superfici basali con carta vetrata o con una sabbatura. Fori di ritenzione non sono opportuni.



Suggerimento:

Quando i denti dovranno essere sabbati con Al_2O_3 , prima della duplicazione può essere prodotta una mascherina in silicone. Collocare i denti nella mascherina prima della sabbatura. In tal modo vengono sabbati soltanto le parti dei denti che sono a contatto con la resina base. Riporre con una pinzetta i denti nello stampo in gel asciugato. Nel caso la tenuta di rivestimenti, veneers o denti nello stampo non sia sufficiente, può essere aumentata con un po' di colla rapida.

Sabbare correttamente dei denti artificiali



Riporre il modello isolato nello stampo di gel e montare ed avvitare la base nera della muffola.

Suggerimento:

Modelli con placche magnetiche possono essere soggette a torsione quando viene collocata la base con i magneti. Ciò potrebbe causare uno spostamento laterale dell'occlusione. All'occorrenza il magnete viene inserito soltanto per la duplicazione, altrimenti viene rimosso. Avvitare e stringere a mano le parti della muffola. I piedini della base garantiscono un appoggio stabile delle muffola.

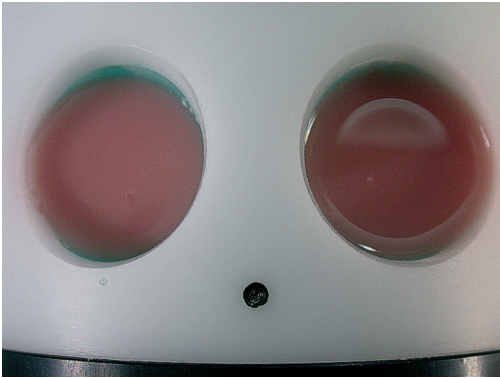


Il monomero deve essere conservato al fresco e adoperato sempre a temperature costanti per garantirne la fluidità. Utilizzando gli utensili di dosaggio si ottiene un preciso rapporto di miscelazione. La polvere non deve essere compattata.

STEP BY STEP



Versare il monomero in un contenitore di miscelazione ed aggiungere poi il polimero mescolando il tutto. La resina deve essere mescolata per almeno 30 sec.

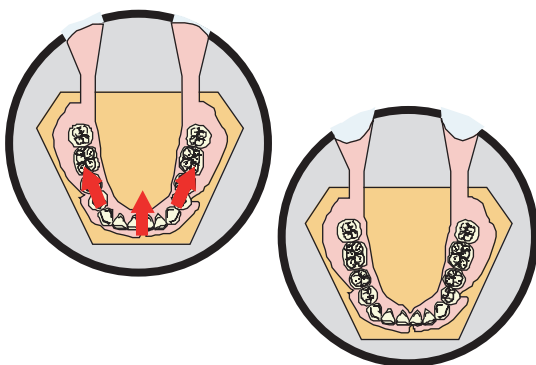


Colare speditamente la resina in uno degli imbuti fino a quando fuoriesce dall'altro imbuto. Girare con prudenza la muffola in tutte le direzioni per far salire eventuali bolle d'aria.



La resina dovrebbe essere di consistenza modellabile prima di essere messa nella pentola a pressione. In questo stato la resina può assorbire pressione e diventare compatta. La resina non deve aderire alla muffola per essere facilmente estratta.

Mettere la muffola nella pentola a pressione e riempire fin sotto gli imbuti con acqua calda a 45-50 °C. Evitare che entri acqua calda negli imbuti!



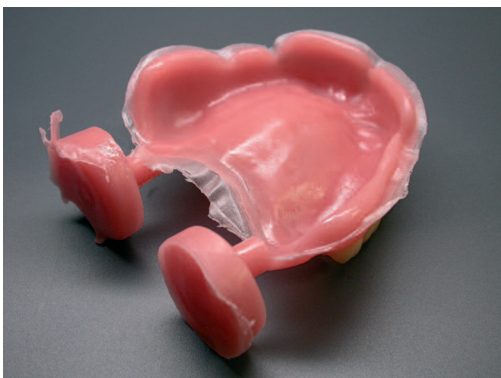
Per ottenere una polimerizzazione guidata "dal basso verso l'alto", bisogna versare dell'acqua fredda negli imbuti. Il tempo di polimerizzazione dura 30 minuti da un minimo di 2 fino a un massimo di 2,5 bar a 45° C di temperatura d'acqua.



L'estrazione dalla muffola è facile ed occorre soltanto un piccolo trattamento successivo.



Il gel è reversibile e può essere sciolto fino a 10 volte. Conservarlo in un contenitore chiuso fino al prossimo scioglimento per mantenere il contenuto di umidità del gel.



Risultato visto dal basso: realizzazione pulita del modellato.



DENTAL

Merz Dental GmbH

Kieferweg 1
24321 Lütjenburg, Germany
Tel +49 (0) 4381 / 403-0
Fax +49 (0) 4381 / 403-403
www.merz-dental.de

Merz Dental
è certificata secondo EN ISO 13485
ed offre quindi la sicurezza ed i
vantaggi di un sistema di gestione
della qualità avveniristico.

Salvo errori di stampa