

SR Ivocap® System

Instructions for Use

Verarbeitungsanleitung

Mode d'emploi

Istruzioni d'uso

Instrucciones de uso

Instruções de Uso



CE 0123

For dental use only.

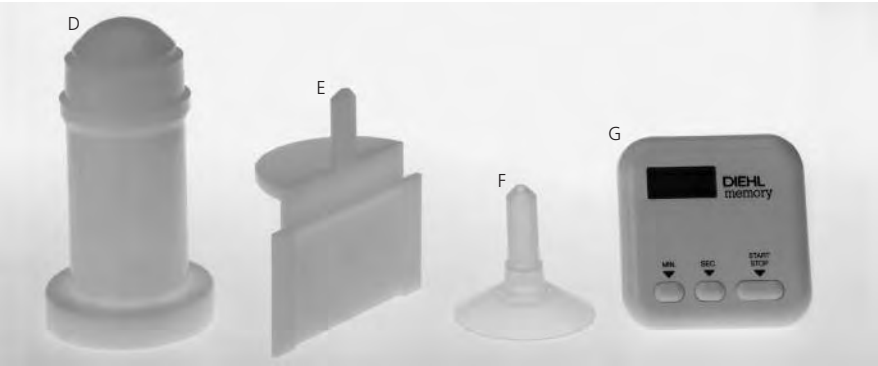
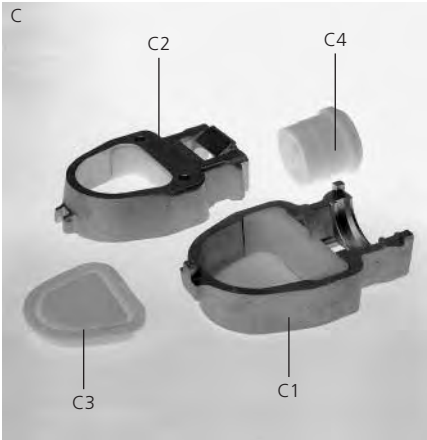
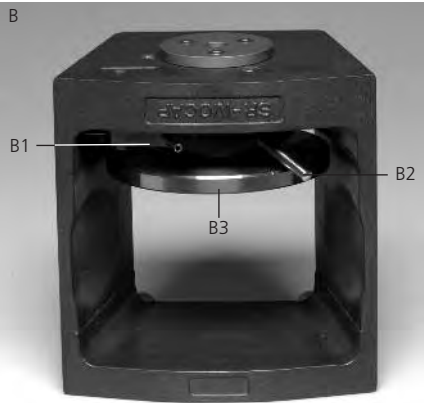
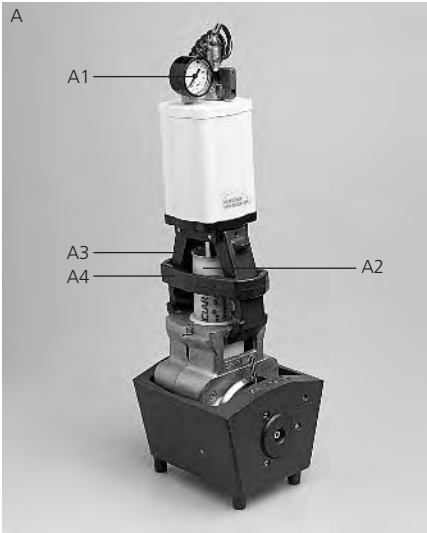
Caution: U.S. Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

Made in Liechtenstein

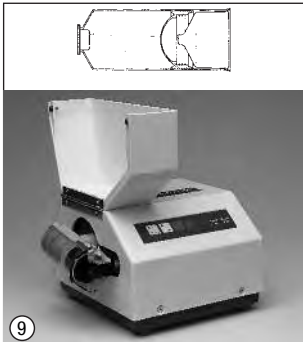
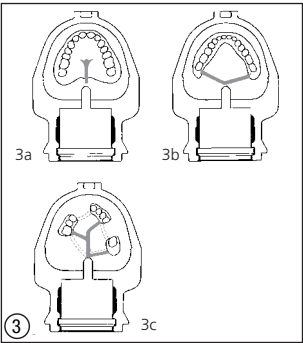
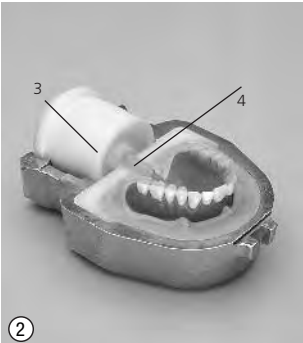
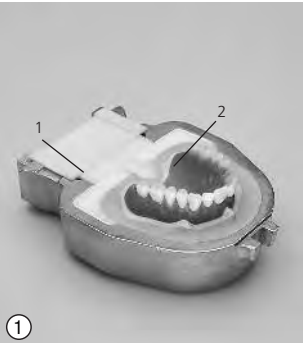
Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

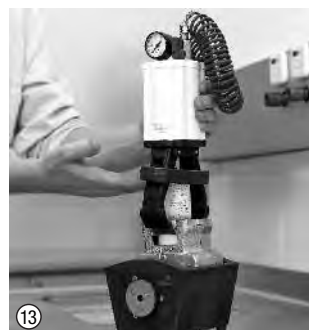
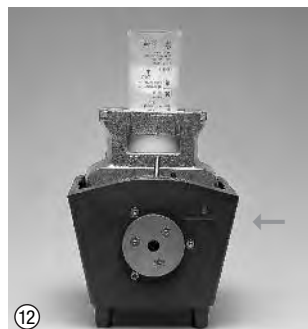
ivoclar
vivadent®
technical

List of parts / Teileverzeichnis
 Liste des composants / Elenco particolari /
 Despiece / Lista de partes



Verarbeitung / Step-by-step procedure / Mise en oeuvre / Istruzioni d'uso / Instrucciones de Uso / Procedimento





Instructions for Use

Product description

The SR Ivocap System is an injection technique, which has been especially developed to compensate curing shrinkage. Heat/pressure curing allows shrinkage of the acrylate during polymerization to be compensated by inflowing material. The SR Ivocap injection technique, therefore, permits the fabrication of high quality products with excellent physical properties.

Composition

SR Ivocap High Impact

Powder:

Polymethyl methacrylate, Co-polymer, Benzoyl peroxide, pigments

Liquid:

Methyl methacrylate, Dimethacrylate (cross-linking agent), Co-polymer

SR Ivocap Clear

Powder:

Polymethyl methacrylate, Dibenzoyl peroxide

Liquid:

Methyl methacrylate, Dimethacrylate (cross-linking agent)

List of parts

SR Ivocap System

A) Pressure apparatus "ID2"

- A1 = Manometer
- A2 = Extrusion piston
- A3 = Vise shank
- A4 = Safety loop

B) Clamping frame

- B1 = Thrust collar with lever
- B2 = Pressure ring with lever
- B3 = Pressing plate

C) Flask

- C1 = Flask half M
- C2 = Flask half W
- C3 = Flask lid
- C4 = Injection funnel

D) Capsule plunger

E) Investment aid

F) Funnel

G) Timer

Indication

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Complete dentures
- Partial dentures
- Bases and relines
- Orthodontic appliances
- Bite guard splints

Contraindication

- Direct intraoral contact of unpolymerized material.
- If the patient is known to be allergic to any of the components listed.

Important notes

- Do not wet teeth with SR Ivocap monomer, as this will weaken the bond to the tooth
- Soak models thoroughly before the investment
- Thoroughly isolate inner flask surfaces before the investment
- Injection channels must have a diameter of 3–5 mm
- Thoroughly clean and isolate stone surfaces
- Observe polymerization and cooling times precisely
- Contact of solvents or monomer with the polymerized denture base material can cause white discolouration
- If cervical areas have to be isolated when the SR Ivocap procedure is used, Ivoclar Vivadent recommends Sil-Tech® Super. Other products may cause unfavourable reactions in the denture base material.

Warnings

- The monomer contains methyl methacrylate (MMA)
- MMA is highly flammable and irritating – flash point +10 °C / 50 °F
- MMA irritates the eyes, respiratory organs and skin
- Contact may evoke sensitive skin reaction.
- Avoid prolonged or repeated contact of skin with monomer and unpolymerized material. Commercial medical gloves do not provide protection against the sensitizing effect of methacrylates.
- Do not inhale vapours
- Keep the material away from sources of heat – do not smoke
- Do not dispose of the monomer in the drainage system
- Avoid electrostatic charging

Step-by-step procedure

① Investment (lower flask half)

Place the investment aid (1) in the flask, mix the stone and invest the thoroughly water-soaked model. Remove excess stone from the thermal insulating component (2) and the flask edges.

② Placing the funnel

Remove the investment aid after the stone has set and position the injection funnel (3) and the funnel (4) in its place.

③ Injection channels

For complete upper dentures, one injection channel is sufficient, fanning out from the funnel tip towards the palate (Fig 3a). In the case of complete lower dentures, two channels to the dorsal extremities of the dentures are to be supplied (Fig 3b). For cast metal frameworks with individual extension bases, either each base must be

provided with a channel at the distal end or an inter-connecting ring channel (dotted line) can be fabricated (Fig 3c).

Prior to investing the antagonist part, the injection channels are formed with pink wax. This can also be done after boil-out or before isolating by simply milling them in.

- **Injection channels must have a diameter of 3–5 mm**
- **Choose the shortest path**
- **Make sure not to damage the investment edges along the injection funnel; they form a seal towards the posterior shoulder of the flask.**

④ Investment (upper flask half)

Place the upper flask half on the lower one after isolating it with Vaseline or Ivoclar Vivadent Separating Fluid. Mix the plaster and pour over teeth, avoiding the formation of bubbles, until the incisal and occlusal areas are lightly covered.

To make deflasking easier, apply a paper insert as a separation layer (the insert should be moistened with water).

Then, fill the flask to the brim, put on the cover and completely press down by hand.

Do not close the flask with a press!

⑤ Boil-out procedure

Preheat the flask in very hot water for at least 5 minutes. Remove wax and thoroughly boil out with hot and clean water. Allow the flask halves to cool to room temperature. Remove adhering plaster residue from the flask edges and thermal insulation component.

⑥ Isolation

Isolate the still moist plaster surfaces twice with Ivoclar Vivadent Separating Fluid. Separating with a suitable spray gun is also possible. Avoid pooling, eg in the gingivobuccal fold or interdental areas. Do not rinse isolated areas with water.

⑦ Capsule preparation

Contents of capsule: 20 g polymer, 30 ml monomer

- a) Remove monomer container from the capsule and break open by twisting off the sealing cap.
- b) Pour the monomer into the capsule.
- c) Re-insert the monomer container into the capsule base prior to mixing.

Start mixing immediately following the addition of the monomer (5 min in the Cap Vibrator).

- d) Mount the capsule in the Cap Vibrator, secure it with a rubber band and mix for **5 minutes**.

The SR Ivocap denture base material should form a ball in the process. If this is not the case after 5 minutes of mixing, the material can be mixed for an additional 30 seconds. The failure of the material to form a ball does not influence the quality of the denture base material.

Do not mix longer than 7 minutes, as the resin may become too warm, which increases the risk of premature polymerization.

- e) Remove the empty monomer container, eg with compressed air, place the capsule on the capsule plunger and press the contents upward with light rocking movements. Allow air to escape through the capsule opening.

There should be no air between the plunger and the contents. Previously mixed capsules can be refrigerated in the dark for 5 days. Allow them to regain room temperature before reuse.

⑪ Clamping of the flask

Place the injection funnel with the inserted funnel in the lower flask half. Carefully bring together the two flask halves and ensure the correct fit of the flask lids.

Then, completely insert the flask into the clamping frame. Apply 3 tons / 6000 lbs pressure to the clamping frame with the flask in a hydraulic press (corresponds to about 80 bar / 1133 psi hydraulic pressure). At the same time, push the ratchet (B1) on the clamping frame to the right. After that, cease applying pressure and remove the clamping frame with the flask from the press.

⑫ Inserting the SR Ivocap capsules

Remove the cover from the capsule and fully insert the capsule into the flask.

⑬ Mounting the pressure apparatus

Fully extend the plunger of the pressure apparatus, eg by pulling the piston rod when the compressed air locking valve is open.

Place the SR Ivocap pressure apparatus on the flask, lift the safety loop (A1) and press the plunger into the capsule until the vise shanks are correctly positioned on the flask. Then, pull down the safety loop until it snaps into place.

⑭ Injection

Connect the pressure apparatus with the compressed air locking valve closed to the compressed air supply (6 bar / 85 psi). Slowly open the locking valve. The plunger will descend and press the SR Ivocap material into the mould.

- **SR Ivocap material which is left over or which has been in a mixed state for some time requires a longer injection time of 10 minutes.**
- **Allow leftover material to regain room temperature before use.**
- **When the red ring on the piston rod becomes visible during injection, mix a new capsule and replace the empty one.**

⑮ Polymerization

Place the SR Ivocap assembly in a suitable polymerization bath. The surface of the water should be covered with plastic floaters in order to prevent unnecessary loss of heat (isolation). When immersing the SR Ivocap assembly in the polymerization bath, make sure that no plastic floaters are trapped beneath the clamping frame.

- The temperature of the water bath must be set in such a way that the water boils during the entire polymerization period.
- The water level must reach the red mark on the clamping frame and must be maintained at this level throughout the polymerization period.
- The polymerization time once the water **starts to boil** is exactly 35 minutes.
- Do not interrupt the boiling procedure by introducing other flasks.
- Content of residual monomer according to ISO 20795-1 < 2.2%. In order to reduce the content of residual monomer below 1%, the material must be polymerized for 90 minutes in boiling water. The residual material will set in the capsule during this time.

Consequences of incorrect water level during polymerization

- **Over the red mark**
 - Capsule reservoir polymerizes; constant flow of the resin during polymerization becomes impossible.
 - Waste of material due to polymerization of leftover material in the capsule.
- **Below the red mark**
 - Partially unpolymerized areas in palatal, post dam or retromolar areas

16 Cooling

After completion of the 35-minute polymerization procedure, remove the SR Ivocap assembly from the boiling water and immediately cool in **cold** water.

During the first 20 minutes of the cooling phase, the pressure in the clamping frame and the injection apparatus must remain unchanged.

After 20 minutes, the pressure apparatus can be removed. The clamping frame together with the flask, however, must remain in cold water for an additional 10 minutes.

Total cooling time: 30 minutes

- 17 A locking valve on the pressure apparatus maintains the injection pressure at a constant level during the cooling phase, irrespective of the compressed air supply. This results in increased mobility, since the cooling bath does not necessarily have to be near the air supply.

18 Deflasking

Mount the clamping frame in the press and re-apply 3 tons / 6000 lbs pressure. Move the ratchet (B1) back to the left and release pressure. Remove the flask from the clamping frame.

19 Recommended procedure

- Remove both plastic covers, insert flask with the narrow side to the front into the press. Place any suitable object between the plaster investment and the pressing plate, not touching the flask edges. Close the press with minimal pressure (Fig 19).
- Introduce a broad screwdriver into the joint beside the guide piece and lever the upper flask half upwards (Fig 19).

- Remove the flask from the press and repeat the same procedure with the flask reversed. The investment can now be removed from the flask without difficulty and without using force (eg hammer).
- Remove plaster in the usual way.
- Finish and polish as usual.
- Deflasking devices can also be used for this purpose.

Repairs

All the Ivocap materials are also available in cold-curing form. Ivoclar Vivadent recommends its cold-curing polymers for repairs. The Instructions for Use of these materials provide detailed information about the repair methods available. Please see the individual Operating Instructions of the different apparatus.

Storage

- Store the material in a cool, dark and well-ventilated place
- Unmixed: storage temperature of 2–28 °C / 36–82 °F)
- Mixed: max 5 days, cool and protected from light at 8 °C / 46 °F
- If the material is refrigerated, the capsule should be removed from the refrigerator one hour before use and brought to room temperature.
- Do not use the product after the indicated expiry date.
- Store out of the reach of children.

Classification according to ISO 20795-1

Type 1, Class 1

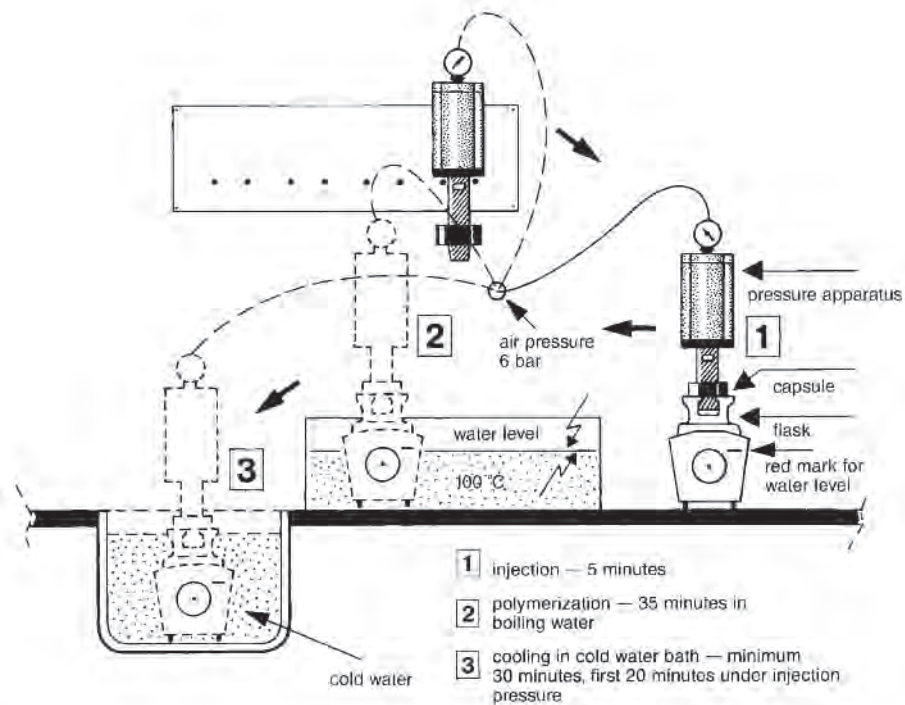
Date information prepared: 11/2010

Manufacturer:

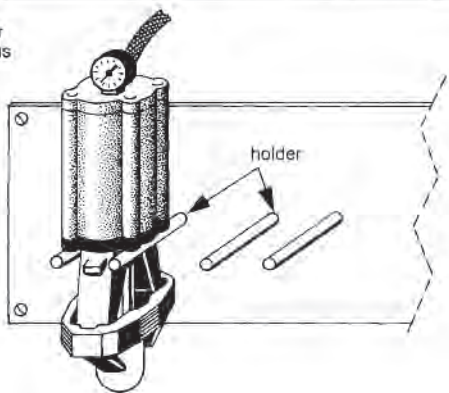
Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

The material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the material for its suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. Descriptions and data constitute no warranty of attributes and are not binding.

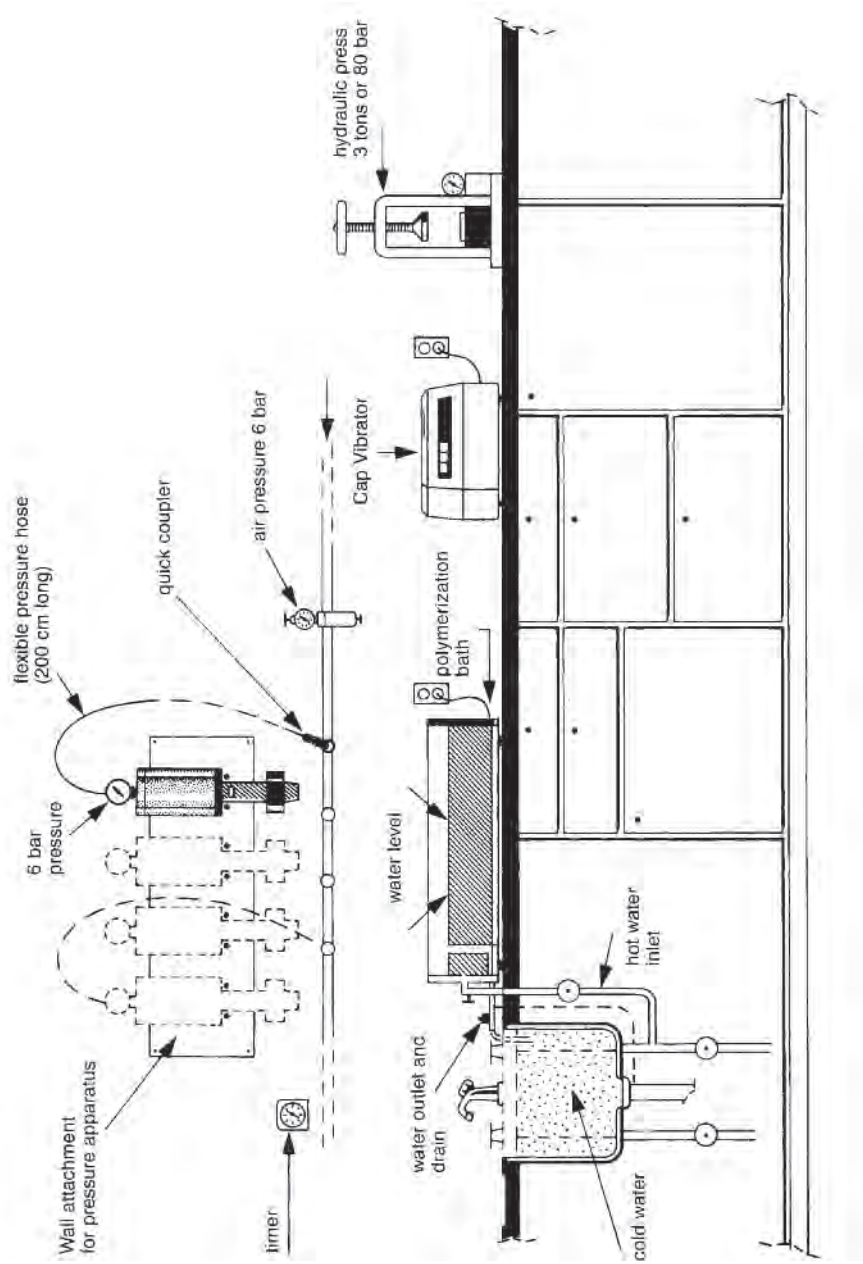
Operating diagram



Wall attachment for
4 pressure apparatus
(on request)



Installation diagram



Verarbeitungsanleitung

Produktbeschreibung

SR Ivocap System ist ein speziell entwickeltes, schrumpfungsausgleichendes Injektionsverfahren. Durch die gesteuerte Druck-/Hitze-Polymerisation ist es möglich, die auftretende Schrumpfung des Acrylats während der Polymerisation durch nachfließendes Material auszugleichen. Das SR Ivocap Injektionsverfahren ermöglicht somit Qualitätsprodukte mit hervorragenden physikalischen Eigenschaften.

Zusammensetzung

SR Ivocap High Impact

Pulver:

Polymethylmethacrylat, Co-Polymer, Benzoylperoxid, Pigmente
Flüssigkeit:

Methylmethacrylat, Dimethacrylat (Vernetzer), Co-Polymer

SR Ivocap Clear

Pulver:

Polymethylmethacrylat, Dibenzoylperoxid

Flüssigkeit:

Methylmethacrylat, Dimethacrylat (Vernetzer)

Teileverzeichnis

SR Ivocap System

A) Druckaufsatz "ID2"

- A1 = Manometer
- A2 = Auspresskolben
- A3 = Zangenschenkel
- A4 = Sicherheitsbügel

B) Spannrahmen

- B1 = Sperrklinke
- B2 = Druckring mit Hebel
- B3 = Druckplatte

C) Kuvette

- C1 = Kuvettenhälfte M
- C2 = Kuvettenhälfte W
- C3 = Kuvettendeckel
- C4 = Zentriereinsatz

D) Kolbenschieber

E) Einbetttschablone

F) Trichter

G) Timer

Indikation

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Totalprothesen
- Partielle Prothesen
- Unterfütterungen
- KFO Arbeiten
- Aufbiss-Schienen

Kontraindikation

- Direkter Kontakt von unpolymerisiertem Material im intraoralen Bereich.
- Bei erwiesener Allergie auf einen der Bestandteile

Wichtige Hinweise

- Die Zähne auf keinen Fall mit SR Ivocap Monomer benetzen, da dies zu einer Verschlechterung des Zahnverbundes führt.
- Modelle vor dem Einbetten gründlich wässern.
- Kuvetteninnenflächen vor dem Einbetten gründlich isolieren.
- Einspritzkanäle müssen einen Durchmesser von 3–5 mm aufweisen.
- Gipsflächen gründlich reinigen und gründlich isolieren
- Polymerisations- und Abkühlzeit genau einhalten
- Kontakt von Lösungsmitteln oder Monomer mit polymerisiertem Prothesenmaterial kann zu Weissfärbungen führen.
- Bei der Verwendung von Zahnhalsisolierungen im SR Ivocap Verfahren, empfiehlt Ivoclar Vivadent Sil-Tech® Super. Andere Produkte können zu negativen Reaktionen des Prothesenmaterials führen.

Gefahrenhinweise

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

Verarbeitung

① Einbettung – untere Hälfte

Die Einbetttschablonen (1) in die Kuvette einsetzen, einen beliebigen Hartgips anrühren und das gewässerte Modell einbetten. Den Gipsüberschuss vom Wärmedamm (2) und den Kuvettenteilen entfernen.

② Trichter einsetzen

Nach Erhärten des Gipses die Schablonen entfernen und an deren Stelle Zentriereinsatz (3) mit Trichter (4) einsetzen.

③ Einspritzkanäle

Bei oberen Vollprothesen genügt ein Einspritzkanal, der von der Trichterspitze zum Gaumen deltaförmig auslaufen soll (Abb. 3a). Bei unteren Vollprothesen müssen immer zwei Kanäle zu den dorsalen Prothesenenden angelegt werden (Abb. 3b). Bei Modellgussprothesen mit einzelnen Sätteln muss entweder jeder Sattel einzeln am distalen Ende mit einem Kanal versorgt oder ein Ringkanal (strichlierte Linie) angelegt werden (Abb. 3c).

Die Kanäle vor Anfertigung des Gegengusses aus rosa Wachs einlegen oder nach dem Ausbrühen und vor dem Isolieren einfräsen.

- **Einspritzkanäle müssen einen Durchmesser von 3–5 mm aufweisen**
- **den kürzesten Weg wählen**
- **die Gipskanten entlang des Einspritztrichters nicht verletzen; sie dichten zur posterioren Kuvettenschulter hin ab.**

④ Einbettung – obere Hälfte

Nach dem Isolieren der Gipskontaktflächen mit Vaseline oder Ivoclar Vivadent Separating Fluid die obere Kuvettenhälfte aufsetzen. Gips anrühren, die Zähne blasenfrei umgessen, bis die Schneiden und Kauflächen leicht bedeckt sind.

Um das Ausbetten zu erleichtern, wird nun eine Papierfolie eingelegt, welche als Trennschicht wirkt (Papierfolie befeuchten).

Die Kuvette anschliessend bis zum Rand füllen, Deckel aufsetzen und mit der Hand bis zum Anschlag aufdrücken.

Kuvette nicht mittels Presse verschliessen!

⑤ Ausbrühen

Kuvette für mindestens 5 Minuten in sehr heissem Wasser vorwärmen, Wachs entfernen und dann mit kochendem, sauberem Wasser gut ausbrühen. Kuvettenhälften danach auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Am Kuvettenrand und am Wärmedamm die anhaftenden Gipsreste entfernen.

⑥ Isolation

Die noch feuchten Gipsflächen zweimal mit Ivoclar Vivadent Separating Fluid isolieren. Die Verwendung einer Isoliersprühpistole ist ebenfalls möglich. Pfützenbildung z.B. an Umschlagfalte oder Zahnzwischenräumen vermeiden. Isolierschicht **nicht** mit Wasser abspülen.

⑦ Kapselvorbereitung

Kapselinhalt: Polymer 20g, Monomer 30 ml

a) Monomerbehälter der Kapsel entnehmen und durch Abdrehen der Verschlusskappe an der Sollbruchstelle die Kapsel öffnen.

⑧ b) Monomer in die Kapsel giessen.

- c) Den leeren Monomerbehälter vor dem Mischen wieder in die Kapsel einschieben. Mischung kurz aufschütteln.

Unmittelbar nach dem Zufügen des Monomers mit dem Mischen (5 min. im Cap Vibrator) beginnen.

⑨ d) Kapsel in den Cap-Vibrator einsetzen, mit Gummiband sichern und 5 Minuten mischen.

Dabei entsteht ein Ball aus angeteigtem SR Ivocap Prothesenkunststoff. Sollte nach korrektem Anmischen von 5 Min. keine Ballbildung stattgefunden haben, kann 30 Sek. nachgemischt werden. Fehlende Ballbildung beeinträchtigt die Qualität des Prothesenkunststoffes in keiner Weise.

Nicht länger als insgesamt 7 Min. mischen, da sich der Kunststoff durch den Mischvorgang erwärmt und so die Gefahr einer vorzeitigen Polymerisation steigt.

- ⑩ e) Den leeren Monomerbehälter z.B. mit Pressluft entfernen, die Kapsel auf den Kolbenschieber setzen und den Kunststoff unter leichten Kippbewegungen nach oben drücken. Die Luft durch geöffneten Deckel entweichen lassen.

Zwischen Kunststoff und Kolben soll sich keine Luft mehr befinden. Gemischte Kapseln können gekühlt im Dunkeln bis zu 5 Tage gelagert werden. Vor Wiedergebrauch auf Raumtemperatur bringen.

⑪ Einspannen der Kuvette

Zentriereinsatz mit eingelegetem Trichter in der unteren Kuvettenhälfte platzieren. Danach beide Kuvettenhälften vorsichtig zusammensetzen. Auf richtigen Sitz der Kuvettendeckel achten.

Nun Kuvette bis zum Anschlag in den Spannrahmen einschieben. Spannrahmen mit eingelegeter Kuvette in einer hydraulischen Dental-Pressen mit 3 Tonnen belasten (entspricht bei Dentalpressen in der Regel 80 bar hydraulischen Drucks). Gleichzeitig die Sperrklinke (B1) am Spannrahmen nach rechts schieben. Nun den Pressdruck ablassen und den Spannrahmen mit der Kuvette der Presse entnehmen.

⑫ Einsetzen der SR Ivocap Kapsel

Kapseldeckel entfernen und Kapsel bis zum Anschlag in die Kuvette einschieben.

⑬ Aufsetzen des Druckaufsatzes

Kolben des Druckaufsatzes ganz ausfahren z.B. durch Ziehen an der Kolbenstange bei geöffnetem Druckluft-Sperrhahn.

SR Ivocap Druckaufsatz auf die Kuvette aufsetzen, Sicherheitsbügel (A4) anheben und Kolben in die Kapsel drücken, bis die Schenkel an der Kuvette richtig positioniert sind. Anschliessend Sicherheitsbügel nach unten, bis er einrastet.

⑭ Injizieren

Druckaufsatz mit geschlossenem Druckluftsperrhahn an Druckluftquelle (6 bar) anschliessen. Druckluftsperrhahn langsam öffnen. Der Kolben senkt sich nun und presst das SR Ivocap Material in die Hohlform.

- **Wird SR Ivocap Restmaterial ein zweites Mal verwendet oder wurde es bereits vor längerer Zeit angemischt, muss 10 Minuten injiziert werden.**
- **Das Restmaterial vor Gebrauch auf Raumtemperatur temperieren.**
- **Erscheint beim Injizieren die rote Markierung an der Kolbenstange, ist die Kapsel leer. Diese muss durch eine neue, frisch angeteigte Kapsel ersetzt werden.**

15 Polymerisation

Die SR Ivocap Einheit in eine zweckmässige Polymerisationswanne stellen. Die Wasseroberfläche muss mit Plastikschwimmkugeln abgedeckt werden, um einen unnötigen Wärmeverlust des Wasserbades zu vermeiden (Isolation). Es ist darauf zu achten, dass sich beim Einsetzen der SR Ivocap Einheit keine Plastikschwimmkugeln unter dem Spannrahmen verfängen.

- Die Wasserbadtemperatur so einstellen, dass das Wasser während der ganzen Polymerisationsdauer kocht.
- Das Wasserniveau muss bis zur roten Markierung am Spannrahmen reichen und während der gesamten Polymerisation beibehalten werden.
- Die Polymerisationszeit **ab Kochbeginn** beträgt genau 35 Minuten.
- Kochvorgang nicht durch nachträgliches Einsetzen anderer Küvetten unterbrechen.
- Restmonomergehalt nach ISO 20795-1 <2.2%. Um den Restmonomergehalt unter 1% zu senken, muss eine Polymerisationszeit bei kochendem Wasser von 90 Min. durchgeführt werden. Dies führt zu einem Aushärten des Restmaterials in der Kapsel.

Folgen von unkorrektem Wasserstand bei der Polymerisation

- **über der roten Marke**
 - Kapselreservoir polymerisiert; ein konstantes Nachfliessen während der Polymerisation wird unmöglich
 - Materialverlust durch Polymerisation des restlichen Kapselinhaltes
- **unter der roten Marke**
 - teilweise unpolymerisierte Gaumen- oder A-Linien bzw. Retromolarenpartien

16 Abkühlen

Nach Ablauf der 35-minütigen Polymerisation, die SR Ivocap Einheit dem kochenden Wasser entnehmen und direkt im **kalten** Wasser abkühlen.

Für die ersten 20 Minuten müssen Spannrahmen- und Injektionsdruck unverändert beibehalten werden.

Nach 20 Minuten kann der Druckaufsatz abgenommen werden. Der Spannrahmen mit der Küvette verbleibt jedoch unbedingt für weitere 10 Minuten im kalten Wasser.

Gesamte Abkühlzeit: 30 Minuten.

- 17 Ein Sperrhahn auf dem Druckaufsatz erlaubt, den Injektionsdruck unabhängig von der Druckluftversorgung während des Abkühlens aufrecht zu erhalten. Daraus resultiert eine grössere räumliche Mobilität, da das Abkühlbecken nicht mehr in der Nähe der Druckluftversorgung sein muss.

18 Ausbetten

Spannrahmen in die Presse stellen und wieder mit 3 Tonnen belasten, die Sperrklinke (B1) nach links zurückschieben und Druck ablassen. Küvette aus Drucksatz nehmen.

19 Empfohlene Vorgangsweise

- Beide Kunststoffdeckel abnehmen, Küvette mit der Schmalseite nach vorne unter die Presse legen. Einen geeigneten Aufsatz so zwischen Gips und Presteller legen, dass er die Küvette selbst nicht berührt. Anschliessend mit geringem Druck belasten (Abb. 19).
- Einen breiten Schraubenzieher in den Spalt neben dem Führungszapfen einführen und die obere Küvettenhälfte nach oben anheben (Abb. 19).
- Die Küvette nun der Presse entnehmen, umkehren und den Vorgang wiederholen. Das Gipsfutter kann nun problemlos und ohne Gewalteinwirkung (z.B. Hammer) der Küvette entnommen werden.
- Das weitere Entfernen des Gipses erfolgt wie üblich.
- Ausarbeiten und Polieren wie üblich.
- Für diesen Zweck können auch Küvettenausbettgeräte angewendet werden.

Reparaturen

Alle SR Ivocap-Farben sind auch als Ivoclar Vivadent Kaltpolymerisate erhältlich. Für Reparaturen werden Ivoclar Vivadent Kaltpolymerisate empfohlen. Die Verarbeitungsanleitungen dieser Ivoclar Vivadent Materialien geben die Methode zur Reparatur detailliert an. Bitte beachten Sie die entsprechenden Betriebsanleitungen der einzelnen Geräte.

Lagerungshinweise

- Material an einem kühlen, dunklen und gut belüfteten Ort aufbewahren
 - ungemischt: Lagertemperatur (2–28° C / 36–82° F)
 - gemischt: max. 5 Tage, kühl und lichtgeschützt, bei 8° C / 46° F
- Bei Kühlschranklagerung Kapsel 1 Stunde vor Gebrauch entnehmen und auf Raumtemperatur temperieren.
- Produkte nach Ablauf des Verfalldatums nicht mehr anwenden.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

Klassifikation nach ISO 20795-1

Typ 1, Gruppe 1

Erstellungsdatum der Verarbeitungsanleitung

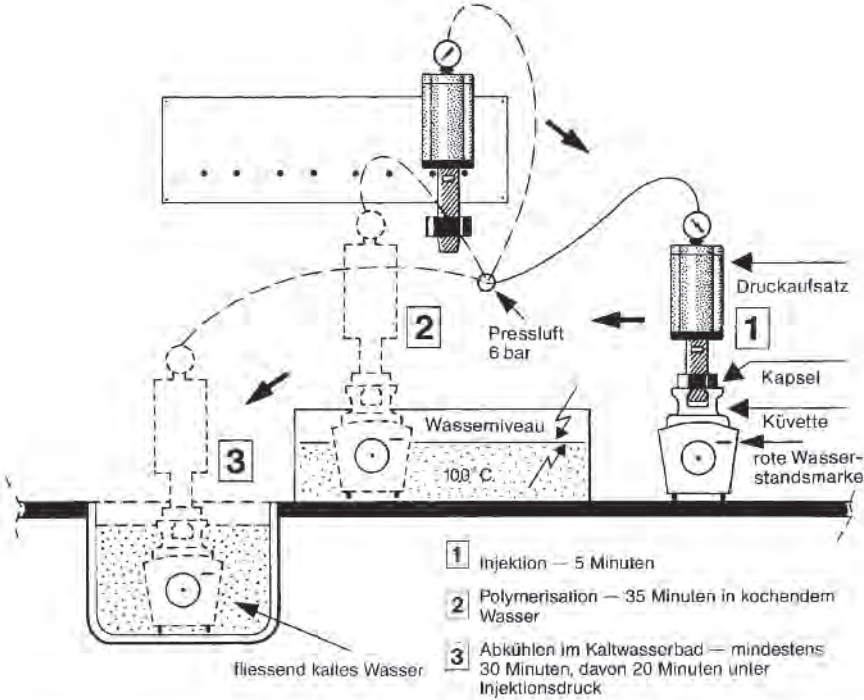
11/2010

Hersteller

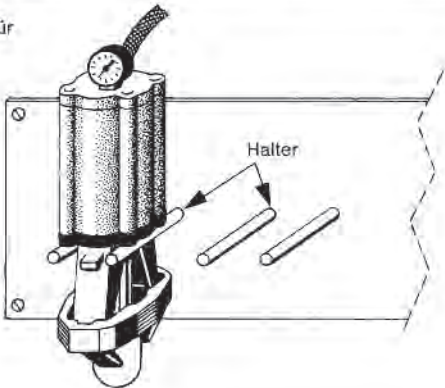
Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

Das Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Verarbeitungsanleitung verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind.

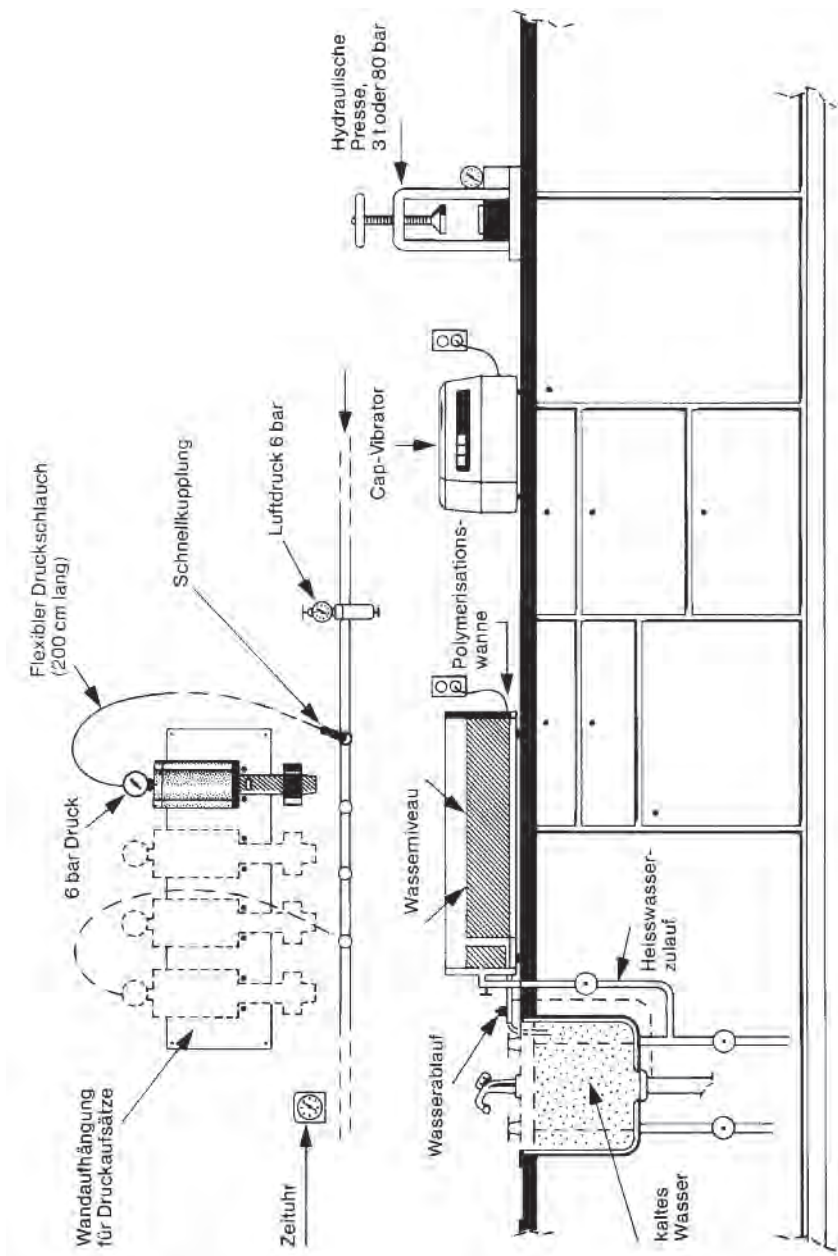
Anwendungsschema



Wandaufhängung für
4 Druckaufsätze
(auf Anfrage)



Installationsplan



Mode d'emploi

Description du produit

Le système SR Ivocap est un procédé d'injection spécialement développé pour compenser le retrait de polymérisation. Grâce à la polymérisation dirigée sous pression et chaleur, il est possible de compenser le retrait de la résine par l'apport de matériau frais.

Le procédé d'injection SR Ivocap garantit ainsi des produits de qualité dotés d'excellentes propriétés physiques.

Composition

SR Ivocap High Impact

Poudre

Méthacrylate de méthyle, Copolymère, Peroxyde de benzoyle,

Pigment

Liquide

Méthacrylate de méthyle, Diméthacrylate (agent de réticulation), Copolymère

SR Ivocap Clear (Thermopolymérisable)

Poudre

Polyméthacrylate de méthyle, Peroxyde de dibenzoyle

Liquide

Méthacrylate de méthyle, Diméthacrylate (agent de réticulation)

Liste des composants

SR Ivocap System

A) Cylindre "ID2"

- A1 = manomètre
- A2 = piston de pressée
- A3 = bras de levier
- A4 = bride de sécurité

B) Bride

- B1 = cliquet d'arrêt
- B2 = bride à cliquet
- B3 = plateau

C) Kuvette

- C1 = moufle "partie inférieure" M
- C2 = moufle "partie supérieure" W
- C3 = couvercle du moufle
- C4 = cylindre isolant

D) Piston poussoir

E) Plaque de positionnement

F) Entonnoir

G) Minuterie

Indication

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- prothèses totales
- prothèses partielles
- rebasages
- travaux orthodontiques
- gouttières

Contre-indications

- Contact direct du matériau non polymérisé avec les tissus de la région intraorale.
- Dans le cas d'allergie à l'un des composants

Recommandations importantes

- veiller à ce qu'il n'y ait pas de projection de monomère SR Ivocap, sur les dents, ce qui nuirait à la liaison !
- bien immerger les modèles dans l'eau avant la mise en moufle
- isoler soigneusement les faces intérieures du moufle
- les canaux d'injection doivent avoir un diamètre de 3–5 mm
- nettoyer soigneusement les surfaces en plâtre et les isoler
- respecter exactement les temps de polymérisation et de refroidissement
- le contact de solvants ou de monomère avec le matériau polymérisé peut provoquer des blanchiments
- si l'on ne peut se passer d'isolant cervical avec le procédé SR Ivocap, Ivoclar Vivadent suggère l'utilisation de Sil-Tech® Super.

Consignes de sécurité

- le monomère contient du méthacrylate de méthyle (MMA)
- le MMA est inflammable et irritant – point éclair + 10 °C
- MMA irrite les yeux, le système respiratoire et la peau
- une sensibilisation par contact cutané n'est pas exclue
- éviter le contact cutané avec le monomère puis avec le matériau non durci. Les gants à usage médical disponibles sur le marché ne protègent pas contre les effets de sensibilisation au méthacrylate.
- ne pas inhaler les vapeurs
- tenir éloigné de toute source incandescente – ne pas fumer
- ne pas déverser le monomère dans les canalisations
- prendre les mesures contre l'électricité statique

Mode d'emploi

① Mise en moufle – Partie inférieure

Placer la plaque de positionnement (1) dans le moufle avant la mise en plâtre (utiliser un plâtre dur) puis mettre en place le modèle précédemment immergé dans l'eau. Éliminer toute trace de plâtre de la protection thermique (2) et des parties métalliques du moufle.

② Mise en place de l'entonnoir

Après durcissement du plâtre, retirer la plaque de positionnement et la remplacer par le cylindre isolant (3) muni de l'entonnoir (4).

③ Canaux d'injection

Pour les prothèses complètes du haut, prévoir un seul canal d'injection, à section plus importante, s'étendant tel un delta, de l'orifice de l'entonnoir au palais (fig. 3a). Les prothèses du bas requièrent l'aménagement de 2 canaux reliant chacun l'entonnoir à l'une des parties postérieures (fig 3b).

En cas de prothèses squelettées, chacune des selles doit recevoir un canal d'injection côté lingual, à moins que l'on

ne préfère les relier par un canal circulaire (lignes pointillées) (fig 3c).

Mettre en place des canaux en cire rose avant la réalisation de la contre-coulée ou fraiser après l'ébouillantage et avant l'isolation.

- les canaux d'injection doivent avoir un diamètre de 3–5 mm
- toujours choisir le chemin le plus court
- ne pas détériorer les rebords de plâtre le long de l'entonnoir d'injection ; ils sont nécessaires à l'étanchéité postérieure.

④ Mise en moufle – partie supérieure

Après avoir isolé à l'aide de vaseline ou de Separating Fluid d'Ivoclar Vivadent, positionner la partie supérieure du moufle. Préparer le plâtre et le verser, sans bulles, jusqu'à ce que les faces triturantes ou les bords libres des incisives soient légèrement couverts.

Afin de faciliter le démouflage, déposer une feuille de papier qui servira de couche de séparation (humecter la feuille de papier).

Remplir le moufle à ras bord, mettre le couvercle et presser à la main jusqu'à la butée.

Ne pas fermer le moufle à l'aide d'une presse.

⑤ Ebouillantage

Immerger le moufle pendant 6 minutes dans l'eau très chaude. Éliminer la cire, puis bien ébouillanter. Laisser ensuite refroidir les deux parties du moufle à température ambiante. Éliminer le plâtre résiduel de l'entonnoir, du cylindre et de l'épaulement.

⑥ Isolation

Isoler 2 fois avec le Separating Fluid Ivoclar Vivadent les surfaces de plâtre sèches. L'utilisation d'un pulvérisateur est également possible. Éviter la formation de poche d'air par ex. dans les sillons vestibulaires ou les espaces inter-dentaires. **Ne pas** rincer la couche isolante à l'eau.

⑦ Préparation de la cartouche

Contenu de la cartouche :

20 g de polymère, 30 ml de monomère

a) retirer le contenant de monomère de la cartouche puis ouvrir la cartouche en tournant l'embout au point de fragilité.

⑧ b) verser le monomère dans la cartouche.

c) Avant le mélange replacer le réservoir vide dans la cartouche.

Procéder au mélange immédiatement après avoir ajouté le monomère (5 minutes dans le Cap Vibrator)

⑨ d) introduire la cartouche dans le Cap Vibrator, placer l'élastique de sécurité et mélanger 5 minutes.

Une boule de résine SR Ivocap en résulte. Si après 5 minutes de mélange, aucune boule ne se forme, mélanger à nouveau 30 secondes. Si la formation de boule est inexistante, cela n'influence en aucun cas la qualité du matériau.

Ne pas mélanger plus de 7 minutes car le matériau chauffe après le mélange et le risque d'une polymérisation prématurée augmente.

- ⑩ e) ôter le réservoir de monomère vide, par ex. avec de l'air comprimé, et à l'aide du poussoir avancer le matériau en effectuant des mouvements de bascule. Laisser échapper l'air en ouvrant le bouchon.

Aucune poche d'air ne doit subsister entre matériau et piston. Le matériau malaxé se conserve au réfrigérateur pendant 5 jours. Le ramener à température ambiante avant son utilisation.

⑪ Mise en bride du moufle

Placer le cylindre isolant muni de l'entonnoir dans la partie inférieure du moufle. Assembler ensuite soigneusement les deux parties du moufle. Veiller à la bonne assise du couvercle du moufle.

Placer alors le moufle dans la bride jusqu'à la butée. Introduire la bride dans la presse hydraulique et élever la pression à 3 tonnes (ce qui correspond à une pression hydraulique de 80 bar) pour les presses en usage dans les laboratoires dentaires. Pousser en même temps vers la droite le levier de verrouillage situé sur la bride. Décompresser et sortir l'ensemble moufle et bride de la presse.

⑫ Mise en place de la cartouche SR Ivocap

Enlever le bouchon de la cartouche et introduire la cartouche dans le moufle jusqu'à l'arrêt.

⑬ Mise en place du cylindre d'injection

Sortir entièrement le piston du cylindre d'injection par ex. en tirant sur la tige, le robinet d'arrêt d'air comprimé étant ouvert.

Adapter le cylindre sur le moufle, tirer la bride de sécurité (A4) et enfoncer le piston dans la cartouche jusqu'à ce que le levier soit bien positionné par rapport au moufle. Ensuite tirer la bride de sécurité vers le bas jusqu'à ce qu'elle s'enclenche.

⑭ Mise en place du cylindre d'injection Injection

Mettre l'ensemble sous une pression de 6 bar, le robinet d'arrêt d'air comprimé étant fermé, puis ouvrir lentement celui-ci. Le piston descend et presse le matériau SR Ivocap.

- en cas d'utilisation d'une cartouche déjà entamée ou malaxée depuis plus longtemps, porter le délai à 10 minutes
- avant son utilisation, le matériau doit être à température ambiante
- si lors de l'injection, la marque rouge sur la tige du piston devient visible, c'est que la cartouche est vide. Celle-ci doit être remplacée par une nouvelle cartouche.

⑮ Mise en place du cylindre d'injection Polymérisation

Placer l'ensemble SR Ivocap dans un bac à polymérisaiton approprié. La surface de l'eau doit être couverte de billes plastiques afin d'éviter une perte inutile de chaleur du

- bain (isolation). Veiller à ce que les billes ne se posent pas sous la bride au moment de l'immersion de l'ensemble.
- la température doit être réglée de manière à ce que l'eau soit en ébullition pendant toute la durée de polymérisation
- le niveau d'eau doit atteindre le repère rouge imprimé sur la bride et être maintenu pendant toute la durée de polymérisation
- le délai de polymérisation, **à compter du début de l'ébullition**, est exactement de 35 minutes
- ne pas interrompre la cuisson par immersion d'un second moufle
- teneur en monomère résiduel selon ISO 20795-1 < 2.2% . Pour maintenir la teneur en monomère résiduel en-dessous de 1%, le délai de polymérisation dans l'eau bouillante doit être de 90 minutes. Cela conduit à un durcissement du matériau dans la capsule.

Conséquences d'un niveau d'eau incorrect

- **Niveau au-dessus du repère rouge**
 - la résine polymérise dans la cartouche, un apport de résine pendant la polymérisation devient impossible
 - perte du matériau resté dans la cartouche
- **Niveau en-dessous du repère rouge**
 - polymérisation en partie incomplète des parties postérieures, A ou rétromolaires.

16 Mise en place du cylindre d'injection Refroidissement

Au terme de la polymérisation de 35 minutes, retirer l'ensemble de l'eau en ébullition et le plonger directement dans l'eau **froide**.

Pendant les 20 premières minutes, l'air comprimé et la pression de la bride doivent être conservés.

Après 20 minutes, on peut retirer le cylindre. La bride et le moufle doivent rester encore pendant 10 minutes dans l'eau froide.

Délai de refroidissement total: 30 minutes.

- 17 Le robinet d'arrêt sur le cylindre permet de maintenir la pression d'injection pendant le refroidissement indépendamment de l'alimentation en air comprimé. Il en résulte une plus grande mobilité car le bac de refroidissement ne doit plus se trouver à proximité de l'alimentation en air comprimé.

18 Mise en place du cylindre d'injection Démouflage

Remettre la bride sous la presse, mettre la pression à 3 tonnes, repousser le cliquet d'arrêt vers la gauche (B1), décompresser. Retirer le moufle du cylindre.

19 Procédure recommandée

- enlever les deux couvercles en plastique. Placer le moufle sous la presse avec la partie étroite vers l'avant. Poser une pièce appropriée (cylindre) entre le plateau de presse et le moufle, de manière à ce que celui-ci ne soit pas touché. Ensuite, fermer la presse sous une légère pression (photo 19).

- coincer un tournevis large dans la rainure située près du guide d'assemblage et soulever la partie supérieure vers le haut (photo 19).
- retourner le moufle et répéter l'opération. Le plâtre peut être retiré sans problème du moufle et sans recourir à la force (par ex. marteau)
- retirer le reste du plâtre comme à l'accoutumée
- procéder aux opérations de finition et de polissage habituelles
- des appareils de démouflage peuvent être utilisés pour cet usage

Réparations

Toutes les teintes Ivocap sont également disponibles en version autopolymérisante. Pour ce qui concerne les réparations, on recommande d'utiliser les résines autopolymérisantes Ivoclar Vivadent. Les modes d'emploi de ces matériaux donnent en détail la méthode de réparation. Veuillez respecter les modes d'emploi correspondants de chaque appareil

Recommandations de stockage

- Conserver le matériau à l'abri de la chaleur et de la lumière et dans un lieu bien ventilé
 - non malaxé : température de stockage (2–28°C / 36–82°F)
 - une fois malaxé: max. 5 jours au frais à 8°C/46°F et à l'abri de la lumière
- Si le matériau est conservé au réfrigérateur, sortir la capsule 1 heure avant son utilisation pour qu'elle soit à température ambiante
- Ne plus utiliser les produits après la date de péremption
- Ne pas mettre à la portée des enfants.

Classification selon ISO 20795-1

Type 1, classe 1

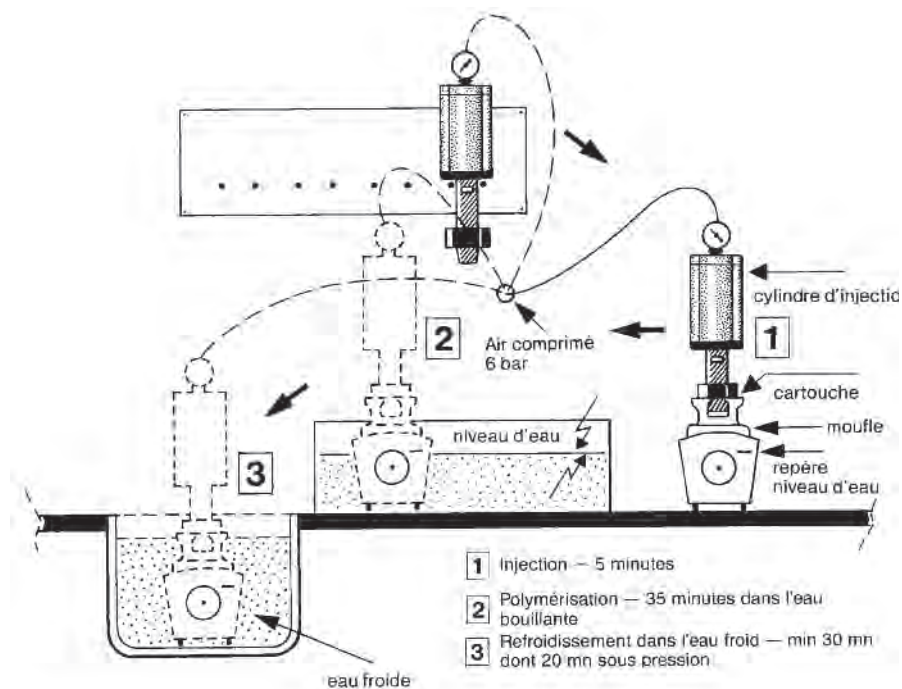
Date de réalisation du présent mode d'emploi
11/2010

Production

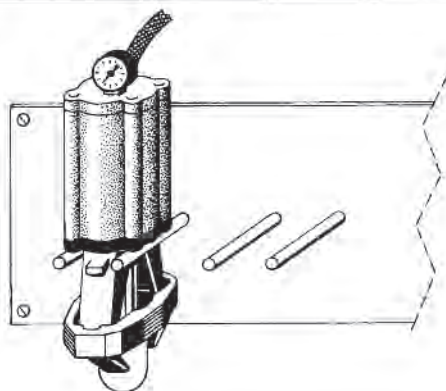
Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

Cet appareil est destiné à un usage dans le domaine dentaire et doit être utilisé conformément au mode d'emploi. Les dommages résultant du non-respect de ces prescriptions ou d'une utilisation à d'autres fins que celles indiquées n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur est tenu de vérifier sous sa propre responsabilité l'appropriation de l'appareil à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi.

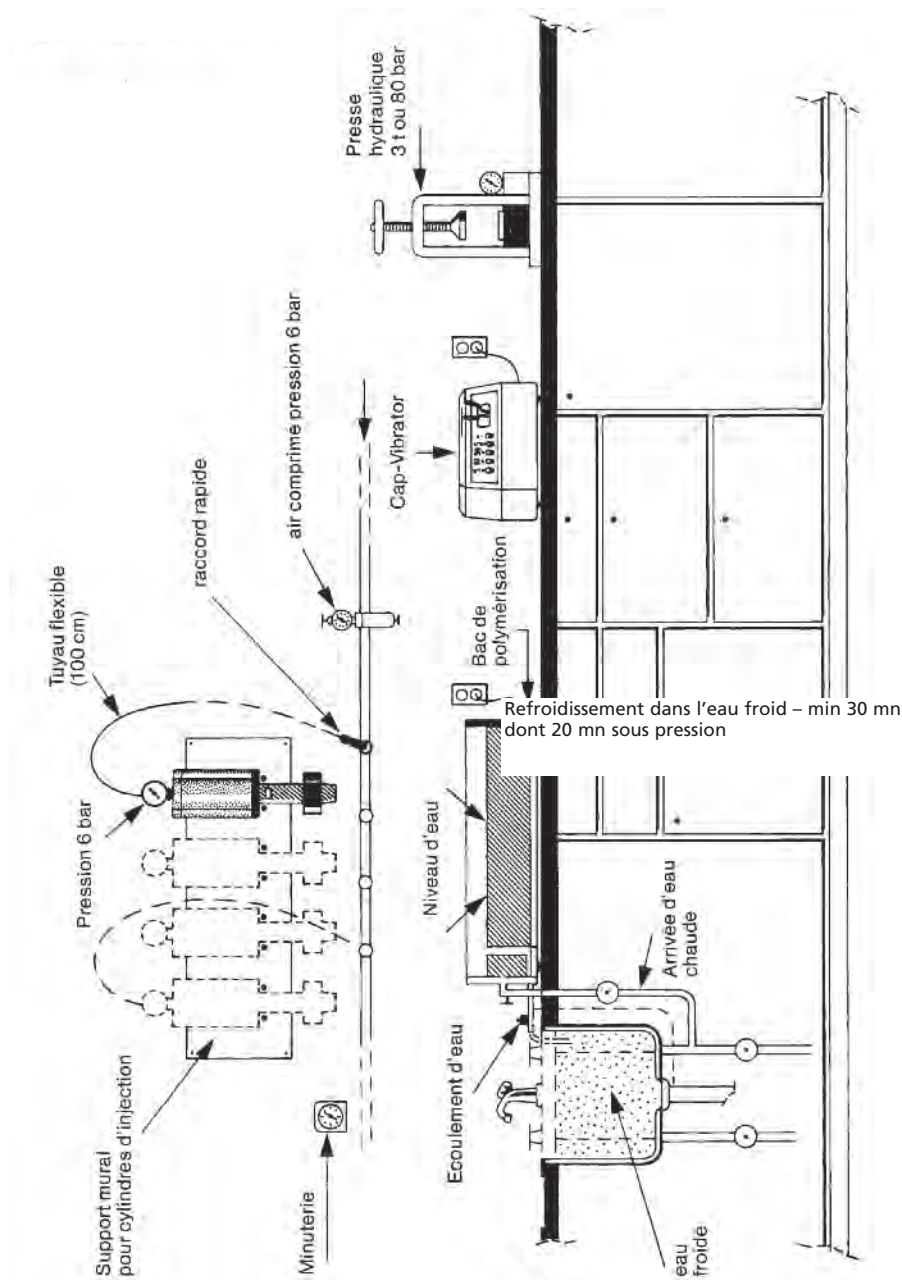
Schéma d'installation



Support mural
pour 4 cylindres
d'injection



Plan d'installation



Istruzioni d'uso

Descrizione prodotto

Il sistema SR Ivocap è un metodo ad iniezione specificatamente ideato per compensare retrazioni da polimerizzazione.

Attraverso una fase guidata a pressione/calore è possibile compensare la retrazione dell'acrilato durante la polimerizzazione per mezzo di un flusso continuo di materiale.

Quindi il sistema ad iniezione SR Ivocap garantisce risultati di qualità con ottime caratteristiche fisiche.

Composizione

SR Ivocap High Impact

Polvere:

polimetilmetacrilato, copolimero, perossido di benzoile, pigmenti

Liquido:

metilmetacrilato, dimetacrilato (reticolante), copolimero

SR Ivocap Clear

Polvere:

polimetilmetacrilato, perossido di benzoile

Liquido:

metilmetacrilato, dimetacrilato (reticolante)

Elenco particolari

SR Ivocap System

A) Iniettore "ID2"

- A1 = manometro
- A2 = pistone di pressione
- A3 = montante
- A4 = staffa di sicurezza

B) Staffa di tenuta

- B1 = leva di arresto
- B2 = anello di spinta con leva
- B3 = disco di spinta

C) muffola

- C1 = controstampo
- C2 = stampo
- C3 = coperchio della muffola
- C4 = centracapsule

D) spingicapsula

E) Mantenitore di spazio

F) imbuto

G) timer

Indicazioni

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Protesi totali
- Protesi parziali
- Ribasature
- Piani di riabilitazione
- Lavori ortodontici

Controindicazioni

- Contatto di materiale non polimerizzato in campo intra-orale!
- In caso di allergia nota ad uno dei componenti

Avvertenza importante

- Non umettare il alcun caso i denti con il monomero SR Ivocap, poiché ciò comporterebbe un peggioramento del legame con i denti!
- Bagnare accuratamente i modelli prima della messa in muffola
- Isolare accuratamente stampo e controstampo prima della messa in muffola
- I canali di alimentazione devono presentare un diametro di 3–5 mm
- Detergere ed isolare accuratamente le superfici in gesso
- Attenersi scrupolosamente ai tempi di polimerizzazione e di raffreddamento
- Non conservare il materiale già miscelato per più di 5 giorni, perché il monomero porterebbe evaporare
- Il contatto del materiale per protesi polimerizzato con solventi o con monomero può determinare decolorazioni bianche
- Nel caso in cui non si possa rinunciare all'isolamento dei colletti dei denti nel procedimento SR Ivocap, si consiglia l'uso del seguente prodotto: Sil-Tech® Super (Ivoclar Vivadent). Altri prodotti possono causare reazioni negative del materiale per protesi.

Avvertenze di pericolo

- Il monomero contiene metilmetacrilato.(MMA)
- MMA è facilmente infiammabile, punto d infiammabilità +10 °C / 50 °F
- MMA è irritante per gli occhi, gli organi respiratori e la pelle
- Possibile sensibilizzazione da contatto cutaneo.
- Evitare il contatto con monomero e con materiale non indurito. I tradizionali guanti non forniscono protezione dalla sensibilizzazione verso i metacrilati.
- Evitare il contatto prolungato o ripetuto con monomero e con materiale non polimerizzato
- Non inalare i vapori
- Tenere lontano da fonti infiammabili – non fumare
- Impedire il versamento di monomero nella canalizzazione
- Prendere provvedimenti contro cariche elettrostatiche

Istruzioni d uso

① Messa in muffola - stampo

Inserire nella muffola il mantenitore di spazio (1) o utilizzare direttamente il contenitore termico della capsula e l'imbuto, miscelare del gesso duro di Classe III e mettere in muffola il modello bagnato. Eliminare le eccedenze di gesso dal contenitore termico (2) e dalle superfici della muffola.

② Inserimento dell'imbuto

Dopo l'indurimento del gesso, togliere il mantentore di spazio e sostituirlo con il contenitore termico della capsula (3) e l'imbuto (4).

③ Canali di alimentazione

Nelle protesi totali superiori è sufficiente un canale di alimentazione che decorre a forma di delta dalla punta dell'imbuto al palato (fig. 3a). Le protesi inferiori necessitano sempre di due canali che decorrono fino alle estremità distali della protesi (fig. 3b). Nelle protesi parziali con selle, ogni singola sella viene alimentata da un canale all'estremità distale oppure da un canale ad anello (linea tratteggiata) (fig. 3c).

I canali possono essere eseguiti prima della preparazione del controstampo in cera rosa oppure fresati nel gesso dopo l'eliminazione della cera.

- **I canali di alimentazione devono avere un diametro di 3–5 mm**
- **scegliere il percorso più breve**
- **i bordi del gesso lungo l'imbuto non devono essere danneggiati, poiché servono a garantire una perfetta chiusura**

④ Messa in muffola – controstampo

Dopo aver isolato il gesso con schiuma di sapone o con Separating Fluid Ivoclar Vivadent, adagiare il controstampo sullo stampo. Miscelare il gesso di Classe III e, senza provocare bolle, colarlo in prossimità dei denti fino a leggera copertura delle parti incisali ed occlusali degli stessi.

Per facilitare lo smuffolaggio inserire un foglio di carta per separazione inumidito.

Riempire la muffola fino al bordo e chiudere manualmente con il coperchio premendo con la mano fino all'arresto.

Non chiudere la muffola con la pressa!

⑤ Eliminazione della cera

Preriscaldare la muffola per almeno 5 minuti in acqua molto calda e quindi eliminare accuratamente la cera. Quindi lasciare raffreddare a temperatura ambiente. Eliminare residui di gesso dall'imbuto, dai bordi della muffola e dal contenitore termico.

⑥ Isolamento

Isolare le superfici in gesso ancora umide con due strati di Separating Fluid Ivoclar. È possibile anche l'utilizzo di una pistola a spruzzo per isolanti. Evitare la formazione di accumuli, p.e. nella piega palatina o negli spazi interdentali. **Non sciacquare l'isolante con acqua.**

⑦ Preparazione della capsula

Contenuto della capsula: polimero 20 g, monomero 30 ml

a) Togliere il contenitore di monomero dalla capsula ed aprirlo, girando la parte terminale predisposta alla rottura.

⑧ b) Versare il monomero.

c) Reinserire il contenitore vuoto del monomero nella capsula prima della miscelazione.

Iniziare la miscelazione immediatamente dopo l'aggiunta di monomero (5 minuti in Cap Vibrator).

⑨ d) Inserire la capsula nel Cap Vibrator, applicare la gomma di sicurezza e miscelare per 5 minuti.

In tal modo si forma una sfera di materiale SR Ivocap miscelato. Se dopo la miscelazione di 5 minuti non si è formata la sfera è possibile prolungare la miscelazione di ulteriori 30 secondi. La mancata formazione di una sfera omogenea non influisce in alcun modo sulla qualità del materiale per protesi.

Non miscelare per un tempo superiore a 7 min., perché altrimenti la resina, in seguito all'attrito all'interno della capsula, si surriscalda eccessivamente aumentando il pericolo di una polimerizzazione precoce.

⑩ e) Prelevare il contenitore vuoto del monomero, applicare la capsula sullo stantuffo e spingere il materiale verso l'alto. Lasciare defluire l'aria dal coperchio aperto.

Fra materiale e stantuffo non deve esserci presenza d'aria. Capsule vibrare possono essere conservate in luogo fresco e oscuro (frigorifero) fino a 5 giorni. Prima dell'uso riportare a temperatura ambiente.

⑪ Introduzione della muffola nella staffa di tenuta

Congiungere accuratamente le due parti della muffola; fare attenzione che i coperchi siano posti correttamente e far scivolare la muffola verticalmente nella staffa, fino all'arresto.

Poggiare la staffa, con la parte bloccante rivolta verso l'alto, nel centro della pressa idraulica. Caricare 3 tonnellate (corrisponde a 80 bar di pressione idraulica) e contemporaneamente spostare verso destra la leva di chiusura a (B1). Quindi eliminare la pressione dalla pressa e togliere la staffa con la muffola.

⑫ Introduzione della capsula SR Ivocap

Togliere il tappo della capsula ed inserirla fino all'arresto nell'apposito contenitore situato nella muffola.

⑬ Applicazione dell'iniettore

Estrarre il pistone dell'iniettore fino a fine corsa p.e. tirando il pistone manualmente con la valvola dell'aria aperta. Applicare l'iniettore sulla muffola.

Sollevarre la staffa di sicurezza (A4) e spingere il pistone nella capsula finché le braccia dell'iniettore siano in posizione corretta. Infine portare la staffa di sicurezza (A4) fino all'arresto.

⑭ Iniezione

Collegare l'iniettore SR Ivocap, con leva dell'aria compressa chiusa, alla fonte di aria compressa (6 bar). Aprire lentamente la leva di pressione aria. Lo stantuffo si abbassa premendo il materiale SR Ivocap nello spazio della muffola.

- **Nel caso si utilizzi una capsula per la seconda volta o nel caso in cui la capsula sia stata miscelata diverso tempo prima, l'iniezione deve avvenire per un tempo più lungo (10 minuti).**
- **Prima dell'uso, portare il materiale a temperatura ambiente.**

- Se durante l'iniezione di una capsula sul perno dello stantuffo appare la linea rossa, è necessario miscelare una nuova capsula sostituendola a quella vuota.

15 Polimerizzazione

Immergere l'attrezzatura SR Ivocap in un'ideale vasca di polimerizzazione. Ricoprire la superficie della vasca con palline in plastica per evitare un'inutile perdita termica (isolamento). Fare attenzione che durante l'introduzione dell'attrezzatura non rimangano delle palline sotto la staffa.

- La temperatura dell'acqua della vasca deve essere regolata in modo tale che l'acqua bolla durante l'intero processo di polimerizzazione.
- Il livello dell'acqua deve raggiungere esattamente la linea rossa sita sulla staffa mantenendolo per tutta la polimerizzazione.
- Il tempo di polimerizzazione, a partire da quando l'acqua bolle, deve essere esattamente di 35 minuti.
- Non interrompere il processo di polimerizzazione aggiungendo in seguito altre muffole.
- Contenuto di monomero residuo secondo ISO 20795-1 <2,2%. Per ridurre il contenuto di monomero residuo al di sotto del 1% deve essere eseguita una polimerizzazione in acqua bollente per 90 minuti. Ciò porta a un indurimento del materiale residuo nella capsula.

Conseguenze sulla polimerizzazione di un livello d'acqua non corretto

- **Sopra la demarcazione rossa**
 - Il contenuto della capsula polimerizza rendendo impossibile un costante afflusso durante la polimerizzazione
 - Spreco di materiale in seguito a polimerizzazione dell'eventuale materiale residuo.
- **Sotto la demarcazione rossa:**
 - Parti parzialmente non polimerizzate delle zone palatali, limiti di chiusura posteriori e parti retromolari.

16 Raffreddamento

Al termine della polimerizzazione di 35 minuti, prelevare dalla vasca l'attrezzatura SR Ivocap e raffreddarla direttamente in acqua **fredda**.

Per i primi 20 minuti la pressione della staffa e dell'iniettore deve rimanere inalterata.

Dopo 20 minuti si può togliere l'iniettore. La staffa con la muffola deve però assolutamente rimanere in acqua fredda per ulteriori 10 minuti.

Tempo totale di raffreddamento: 30 minuti.

- 17 Il rubinetto di chiusura sull'iniettore permette, indipendentemente dall'afflusso di aria compressa, di mantenere inalterata la pressione di iniezione durante la fase di raffreddamento. Ciò permette una migliore mobilità dell'impianto stesso, in quanto il lavandino o vasca per il raffreddamento non devono più trovarsi in prossimità dell'aria compressa.

18 Smuffolaggio

Rimettere la staffa sotto la pressa e caricare con 3 tonnellate. Aprire la leva di chiusura (B1) spingendo verso sinistra. Togliere la pressione. Prelevare la muffola dalla staffa di tenuta.

19 Procedimento consigliato

- Togliere i due coperchi in plastica; introdurre la muffola, con la parte stretta in avanti, sotto la pressa. Appoggiare quindi una parte intermedia fra gesso e piatto della pressa in modo che non tocchino i bordi metallici della muffola. A tale scopo si può utilizzare il centracapsule (contenitore termico). Quindi caricare con leggera pressione. (fig. 19)
- Introdurre un cacciavite largo nella fessura accanto al perno guida ed alzare la parte superiore della muffola (fig. 19)
- Quindi togliere la muffola dalla pressa, capovolgere e procedere nuovamente come sopra. Il rivestimento in gesso può ora essere tolto facilmente e senza esercitare sollecitazioni (p.e. martello) sulla muffola.
- L'ulteriore eliminazione del gesso avviene come di consueto.
- Rifinitura e lucidatura come d'uso.
- A tale scopo si possono utilizzare anche apparecchi per smuffolaggio.

Riparazioni

Tutti i colori SR Ivocap sono disponibili anche per le resine per palati a freddo Ivoclar Vivadent. Per le riparazioni si consigliano le resine a freddo Ivoclar Vivadent. Le istruzioni d'uso di questi materiali forniscono informazioni dettagliate sulle procedure di riparazione. Si prega di attenersi alle istruzioni d'uso dei singoli apparecchi.

Note per la conservazione

- Conservare il monomero in luogo fresco, scuro e ben arieggiato
 - non miscelato: temperatura di conservazione 2–28 °C
 - miscelato: max. 5 giorni, in luogo asciutto e protetto da luce a 8 °C
- In caso di conservazione in frigorifero prelevare la capsula un'ora prima dell'uso e portarla a temperatura ambiente.
- Non utilizzare i prodotti dopo la data di scadenza.
- Tenere fuori dalla portata di bambini.

Classificazione secondo ISO 20795-1

Tipo 1, classe 1

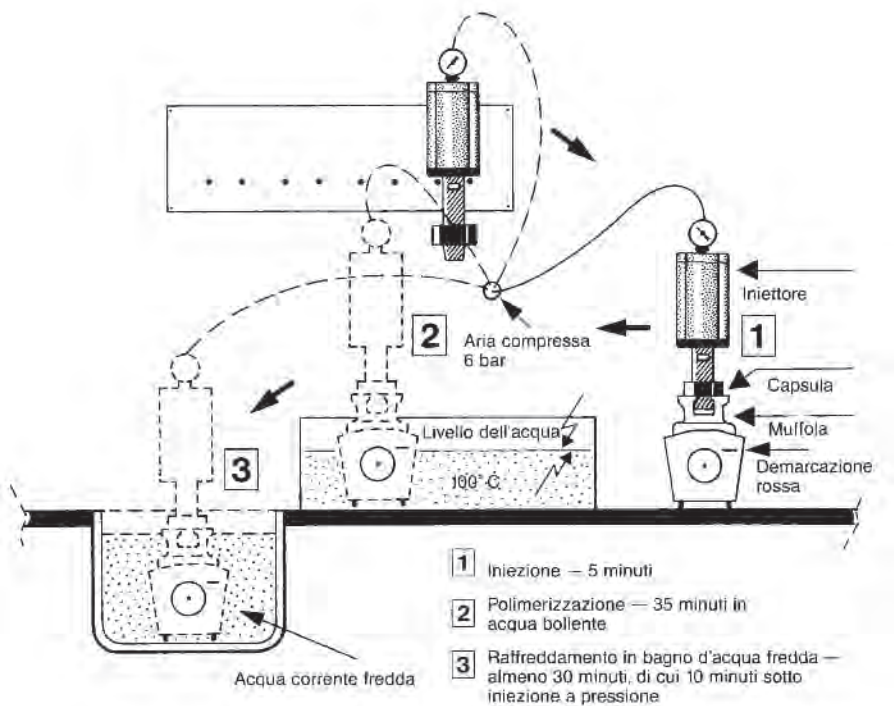
Stesura delle istruzioni d'uso: 11/2010

Produttore

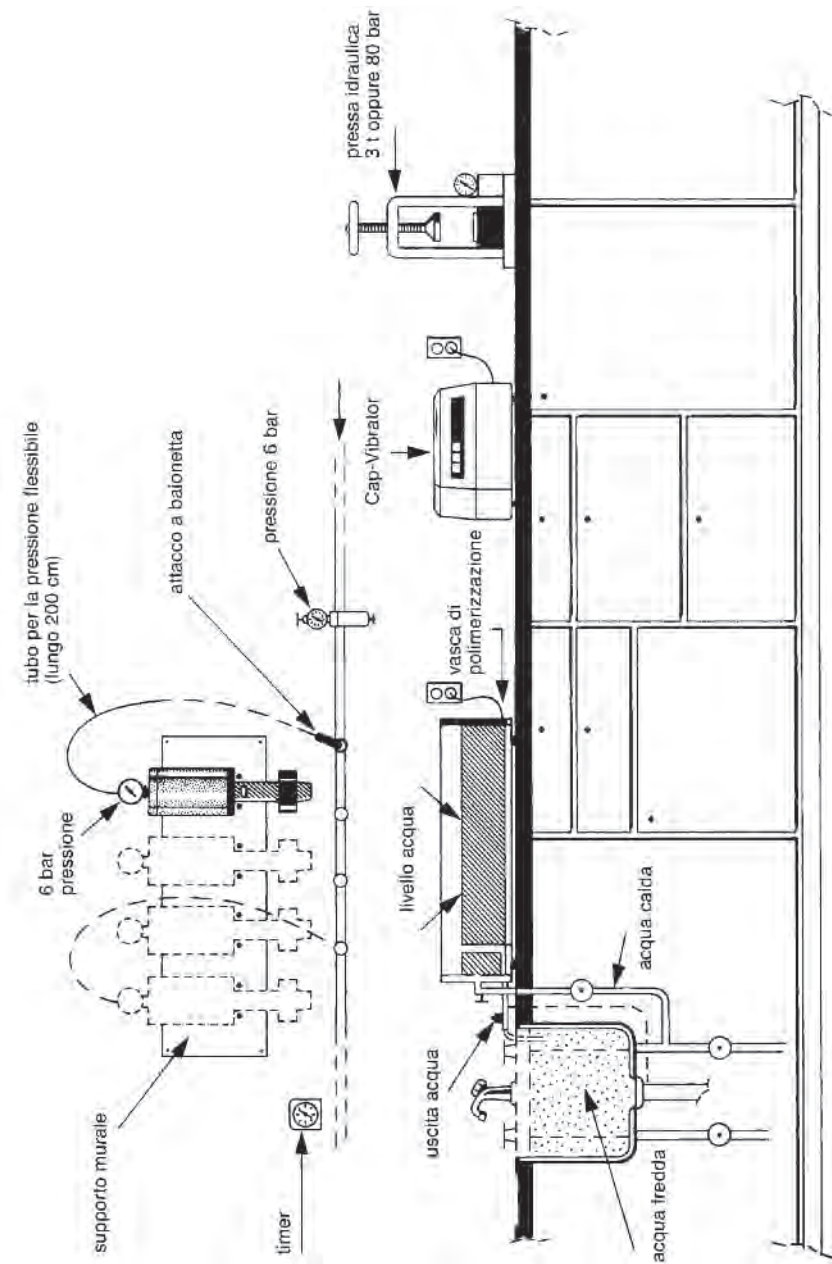
Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

Il materiale è stato realizzato per l'impiego nel campo dentale e deve essere utilizzato secondo le istruzioni d'uso. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti da diverso o inadeguato utilizzo. L'utente è tenuto a controllare personalmente l'idoneità del prodotto per gli impieghi da lui previsti soprattutto, se questi impieghi non sono riportati nelle istruzioni d'uso.

Schema di utilizzo



Piano di installazione



Instrucciones de Uso

Descripción del producto

SR Ivocap es un sistema de inyección especialmente desarrollado que controla la contracción de polimerización mediante calor / presión del acrílico durante la polimerización, gracias a la inyección continuada de material. El sistema de inyección SR Ivocap permite así obtener prótesis de calidad con extraordinarias propiedades físicas.

Composición

SR Ivocap High Impact

Polvo:

Polimetilmetacrilato, Copolímero, Peróxido de benzoilo, Pigmentos

Líquido:

Metilmetacrilato, Dimetacrilato (reticulante), Copolímero

SR Ivocap Clear

Polvo:

Polimetilmetacrilato, Peróxido de dibenzoilo

Líquido:

Metilmetacrilato, Dimetacrilato (reticulante)

Despiece

SR Ivocap System

A) Inyector "ID2"

- A1 = Manómetro
- A2 = Pistón
- A3 = Agarres del inyector
- A4 = Brida de seguridad

B) Brida

- B1 = Uñeta
- B2 = Anillo de presión con mango
- B3 = Placa de presión

C) Mufla

- C1 = Parte inferior mufla
- C2 = Parte superior mufla
- C3 = Tapa de la mufla
- C4 = Guía de centrado

D) Embolo de inyección

E) Patrón de revestimiento

F) Embudo

G) Temporizador

Indicaciones

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Prótesis total
- Prótesis parcial
- Rebases
- Trabajos ortodónticos
- Férulas

Contraindicaciones

- El contacto de material sin polimerizar con la cavidad oral
- En caso de alergia conocida a alguno de sus componentes

Notas importantes

- En modo alguno humectar los dientes con monómero SR Ivocap, ya que ello provoca una insuficiente adhesión a los mismos
- Humedecer bien los modelos antes del enmuflado
- Antes del enmuflado aplicar separador en la parte interna de las muflas
- Los canales de inyección deberán tener un diámetro de 3–5 mm.
- Limpiar a fondo y aislar las superficies de yeso.
- Respetar con exactitud los tiempos de polimerización y enfriamiento.
- El contacto de agentes disolventes o monómero, con el material de prótesis polimerizado, puede provocar decoloraciones blancas.
- En caso de ser imprescindible aislar los cuellos de los dientes con el sistema SR Ivocap, se recomienda utilizar el siguiente producto: Sil-Tech® Super (Ivoclar Vivadent). El uso de otros productos puede provocar reacciones negativas del material de prótesis

Advertencias

- El monómero contiene metilmetacrilato (MMA)
- MMA es fácilmente inflamable – punto de inflamación + 10° C
- MMA sin polimerizar irrita los ojos, las vías respiratorias y la piel
- Es posible una sensibilización por contacto con la piel
- Evitar el contacto de la piel con el monómero y con material sin polimerizar. Los guantes clínicos comerciales no proveen de protección al efecto de sensibilización de los metacrilatos
- No inhalar los vapores
- Mantener alejado de fuentes inflamables – no fumar
- No verter el monómero en la canalización
- Tomar medidas contra cargas electroestáticas

Instrucciones de uso

① Enmuflado – mitad inferior

Colocar los patrones de enmuflado (1) en la mufla, mezclar el yeso duro y enmuflar el modelo humedecido. Eliminar el sobrante de yeso del aislante térmico (2) y de las partes de la mufla.

② Colocación del embudo

Retirar el patrón una vez fraguado el yeso y colocar en su lugar la guía de enmuflado (3) con embudo (4).

③ Canales de inyección

En prótesis completas superiores basta con colocar un único canal de inyección en forma de delta desde el extremo del embudo al paladar (fig. 3a). En prótesis completas inferiores deben aplicarse siempre dos canales de inyección hacia los extremos posteriores de la prótesis (fig. 3b). En

el caso de esqueléticos con sillas individuales debe colocarse un canal en el extremo distal o un canal circular (línea punteada) en cada silla (fig. 3c).

Colocar los canales de cera rosa antes de la preparación de la contramufa. Si los canales de inyección se hacen después del escaldado y antes del aislamiento, deben realizarse con fresa.

- Los canales de inyección deben tener un diámetro de 3–5 mm.
- Elegir el recorrido más corto.
- No dañar los bordes de yeso a lo largo del embudo de inyección; éstos hermetizan posteriormente el hombro de la mufa.

④ Enmufado – mitad superior

Colocar la mitad superior de la mufa tras el aislamiento con vaselina o con Separating Fluid de Ivoclar Vivadent. Mezclar el yeso y rellenar la contramufa hasta que las superficies incisales y las caras masticatorias de los dientes queden ligeramente cubiertas.

Para facilitar el desenmufado, se coloca un folio de papel que actúa como capa separadora (humedecer el folio de papel).

A continuación llenar la mufa hasta el borde, colocar la tapa y presionar con la mano hasta el tope.

¡No cerrar la mufa con prensa!

⑤ Escaldado

Precalentar la mufa al menos durante 5 minutos en agua muy caliente. Eliminar la cera y escaldar bien. A continuación, dejar enfriar ambas mitades de la mufa a temperatura ambiente. Eliminar los restos de yeso del embudo, borde de la mufa y aislante térmico.

⑥ Aislamiento

Las superficies de yeso todavía húmedas se aíslan dos veces con Separating Fluid de Ivoclar Vivadent. También puede utilizarse una pistola pulverizadora con separador. Evitar la formación de charcos p.ej. en el fondo de saco o en los espacios interdentales. **No** eliminar la capa de separador con agua.

⑦ Preparación de las cápsulas

Contenido de la cápsula:

20 gr. polímero, 30 ml. monómero

a) Extraer el recipiente de monómero de la cápsula y abrir por la zona de rotura girando el extremo.

⑧ b) Verter el monómero dentro de la cápsula.

c) Antes de la mezcla, volver a colocar el recipiente de monómero en la cápsula.

Inmediatamente después de añadir el monómero iniciar la mezcla (5 minutos en el Cap-Vibrator)

- ⑨ d) Colocar la cápsula en el Cap-Vibrator, fijar la cápsula con la cinta de goma y mezclar durante **5 minutos**.

Durante la mezcla se forma una bola de material de prótesis SR Ivocap. Si después de una correcta mezcla de 5 minutos no

se ha formado una bola, puede prolongarse la mezcla durante otros 30 segundos. En caso de no formarse una bola de material, no influyen en modo alguno en la calidad del material de prótesis.

No mezclar durante más de 7 minutos, ya que la resina se calienta durante la mezcla, incrementando así el riesgo de una polimerización prematura.

- ⑩ e) Retirar el recipiente de monómero vacío, p.ej. con aire comprimido, colocar la cápsula sobre el émbolo y empujar el material hacia arriba con ligeros movimientos basculantes. Eliminar el aire por la tapa abierta.

No puede quedar aire entre el material y el émbolo. Las cápsulas mezcladas pueden almacenarse hasta 5 días en lugar refrigerado y oscuro. Antes de volver a utilizar, dejar a temperatura ambiente.

⑪ Fijación de la mufa

Colocar la guía de centrado con embudo en la mitad inferior de la mufa. A continuación, unir con cuidado ambas mitades de la mufa y procurar que la tapa de la misma esté correctamente asentada.

Seguidamente introducir la mufa en la brida hasta el tope. Colocar la brida con la mufa en una prensa hidráulica dental y cargar con 3 toneladas (en prensas dentales corresponde a 80 bar de presión). Al mismo tiempo, girar la uñeta (B1) de la brida hacia la derecha. Eliminar el aire comprimido y extraer la brida con la mufa de la prensa.

⑫ Colocación de la cápsula SR Ivocap

Retirar la tapa de la cápsula e introducir la cápsula hasta el tope en la mufa.

⑬ Colocación del inyector

Extraer totalmente el pistón del inyector, p.ej. tirando de la barra del pistón con la llave de paso del aire comprimido abierta.

Colocar el inyector SR Ivocap sobre la mufa, levantar la brida de seguridad (A4), introducir el pistón en la cápsula hasta que los agarres del inyector encajen correctamente en la mufa. A continuación bajar la brida de seguridad hasta que encaje.

⑭ Inyección

Conectar el inyector de presión con la llave de aire comprimido cerrada a la instalación de aire (6 bar).

Abrir lentamente la llave de paso del aire comprimido.

El pistón descendiendo e inyecta el material SR Ivocap en el modelo.

- Si se utiliza una segunda vez material sobrante SR Ivocap o éste fue mezclado hace tiempo, debe prolongarse el tiempo de inyección 10 minutos
- Templar el material sobrante a temperatura ambiente antes de su uso
- Si durante el proceso de inyección aparece la marca roja en el pistón, es que la cápsula está vacía. Mezclar una cápsula nueva y reemplazar la vacía.

15 Polimerización

Colocar la unidad SR-Ivocap en una bañera de polimerización adecuada. La superficie del agua debe cubrirse con bolas flotantes de plástico para evitar una pérdida innecesaria de calor del baño de agua (aislamiento). Procurar que no quede ninguna bola de plástico debajo de la brida.

- Graduar la temperatura del agua de tal manera que esté hirviendo durante todo el proceso de polimerización
- El nivel del agua debe llegar hasta la marca roja de la brida, pero durante toda la polimerización no debe sobrepasar ésta
- El tiempo de polimerización una vez que ha empezado a hervir es exactamente de 35 minutos
- No interrumpir el proceso de cocción por la introducción posterior de otras muflas
- Monómero residual según ISO 20795-1 <2,2%. Para que el monómero residual sea inferior al 1% debe polimerizarse con agua hirviendo durante 90 minutos. Esto provoca una polimerización del material sobrante de la cápsula

Consecuencias por un nivel de agua incorrecto durante la polimerización

– Por encima de la marca roja:

- Polimeriza el material de la cápsula; se hace imposible una inyección continuada durante la polimerización
- Pérdida de material por polimerización del posible material sobrante.

– Por debajo de la marca roja:

- Zonas del paladar, línea de Post Dam o zonas retromolares parcialmente sin polimerizar

16 Enfriamiento

La unidad SR Ivocap se extrae del agua hirviendo una vez transcurridos los 35 minutos de polimerización y se enfría directamente en agua fría.

Durante los primeros 20 minutos, la presión de la brida y la de inyección debe ser constante.

A los 20 minutos se puede retirar el inyector. Sin embargo, la brida con la mufla deben permanecer otros diez minutos en agua fría.

Tiempo total de enfriamiento: 30 minutos.

- 17 Una llave de paso en el inyector permite mantener la presión de inyección durante el enfriamiento, independientemente del suministro de aire comprimido. Ello se traduce en una mayor movilidad, ya que la bañera de enfriamiento no tiene que estar necesariamente cerca de la conexión de aire comprimido.

18 Desenmuflado

Colocar la brida en la prensa y volver a cargar con 3 toneladas. Desplazar la uñeta (B1) hacia la izquierda y eliminar la presión. Retirar la mufla de la brida.

18 Procedimiento recomendado:

- Retirar ambas tapas de plástico de la mufla. Colocar la mufla con la parte más delgada hacia delante en la prensa.

Colocar una plantilla adecuada entre el yeso y el plato de la prensa de tal forma que no toque directamente la mufla. Cargar a continuación con presión mínima (fig. 19)

- Introducir un destornillador ancho en la ranura al lado de la espiga guía y levantar la mitad superior de la mufla (fig. 19)
- Retirar la mufla de la prensa, girar la misma y volver a repetir el proceso. El yeso se puede eliminar de la mufla sin problemas y sin necesidad de ejercer fuerza (p.e.: martillo)
- La eliminación del yeso se hace de forma habitual
- Acabado y pulido como de costumbre
- También pueden utilizarse aparatos para desenmuflar

Reparaciones

Para realizar reparaciones se recomiendan las resinas autopolimerizables Ivoclar Vivadent, las cuales están disponibles en todos los colores SR Ivocap. Las instrucciones de uso de dichos materiales de Ivoclar Vivadent, explican detalladamente los métodos de reparación. Rogamos observen las instrucciones de uso de cada uno de los aparatos.

Condiciones de almacenamiento

- Conservar el material en un lugar fresco, oscuro y bien ventilado
 - Sin mezclar: A temperatura ambiente (2–28°C / 36–82°F)
 - Mezclado: Máx. 5 días en lugar fresco y protegido de la luz a 8°C / 46°F
- En caso de almacenamiento en frigorífico, sacar la cápsula una hora antes de su utilización para que alcance la temperatura ambiente
- No utilizar el producto una vez caducado
- Mantener fuera del alcance de los niños

Clasificación según ISO 20795-1

Tipo I, clase 1

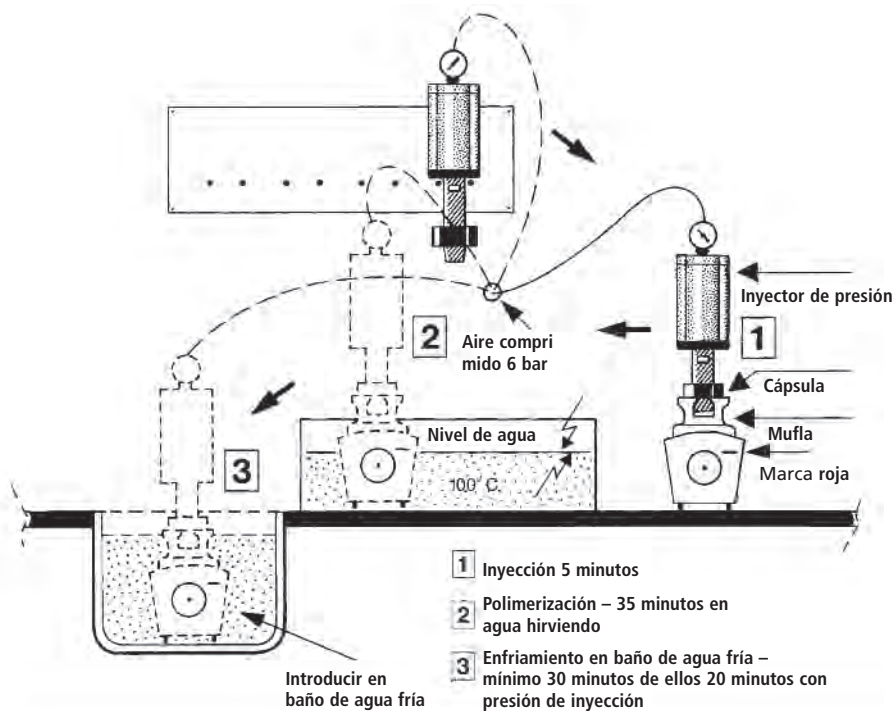
Fecha de elaboración de estas Instrucciones de uso: 11/2010

Fabricante

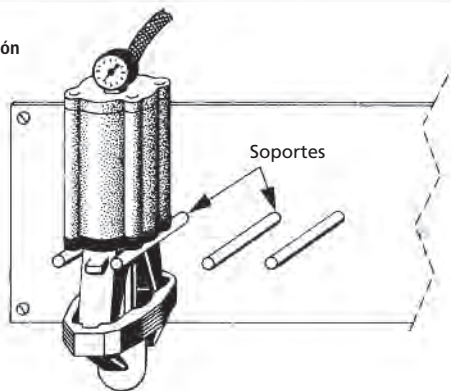
Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

El material ha sido fabricado para uso dental y debe manipularse según instrucciones de uso. El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por otros usos o una manipulación indebida. Además, el usuario está obligado a comprobar, bajo su propia responsabilidad, antes de su uso si el material es apto para los fines previstos, sobre todo si éstos no figuran en las instrucciones de uso.

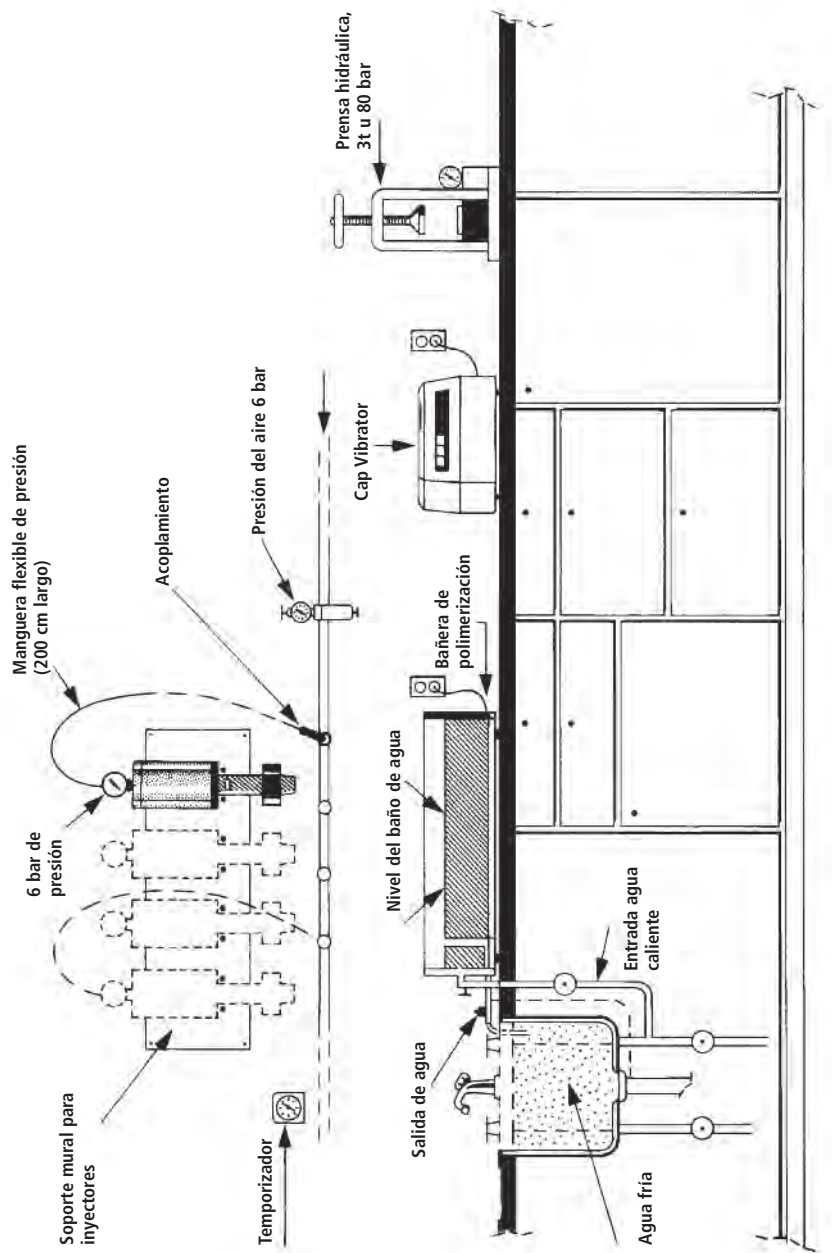
Esquema de utilización



Soporte mural para
4 inyectores de presión
(sobre pedido)



Plano de instalación



Instruções de Uso

Descrição

O Sistema SR Ivocap é uma técnica de injeção especificamente desenvolvida para compensar a contração de polimerização. Esta forma de polimerização, com calor/pressão, possibilita que a contração do acrilato, ocorrida durante a polimerização, seja compensada pela constante injeção de material. Além disso, a técnica de injeção SR Ivocap permite a confecção de produtos de alta qualidade, com excelentes propriedades físicas.

Composição

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

Pó:

Polymethyl methacrylate, Co-polymer, Benzoyl peroxide, Pigmentos

Líquido:

Methyl methacrylate, Dimethacrylate (cross-linking agent), Co-polymer

SR Ivocap Clear

Pó:

Polymethyl methacrylate, Dibenzoyl peroxide

Líquido:

Methyl methacrylate, Dimethacrylate (cross-linking agent)

Lista de partes

SR Ivocap System

A) Aparelho de injeção "ID2"

- A1 = Manômetro
- A2 = Pistão de extrusão
- A3 = Haste da morsa
- A4 = Presilha de segurança

B) Prensa de polimerização

- B1 = Lingüeta da alavanca de empuxo
- B2 = Anel de pressão com alavanca
- B3 = Placa de prensagem

C) Mufra

- C1 = Metade inferior da mufra
- C2 = Metade superior da mufra
- C3 = Tampa da mufra
- C4 = Funil de injeção

D) Êmbolo da cápsula

E) Auxiliar de inclusão

F) Funil

G) Timer

Indicação

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Próteses totais.
- Próteses parciais.
- Placas bases e reembasamentos.
- Placas de mordida e registros de articulação.

Contra-indicação

- Contato intra-oral direto com o material não polimerizado.
- Quando existir comprovada alergia a qualquer um dos seus componentes.

Importante

- Não umectar os dentes com o monômero SR Ivocap, porque isto debilita a ligação do material com os dentes.
- Embeber completamente os modelos, antes da inclusão.
- Isolar completamente as superfícies internas da mufra, antes da inclusão.
- Os canais de injeção devem possuir 3–5 mm de diâmetro.
- Limpar e isolar completamente as superfícies de gesso.
- Observar, de modo rigoroso, os tempos de polimerização e de esfriamento.
- Não conservar o material misturado por mais de cinco dias, porque o monômero pode evaporar.
- O contato de solventes ou do monômero com o material de base de prótese pode causar descoloração branca.
- Entretanto, se as áreas cervicais têm de ser isoladas quando o procedimento SR Ivocap está sendo empregado, Ivoclar Vivadent recomenda o uso do Sil-Tech® Super. Outros produtos podem causar reações desfavoráveis no material de base de prótese.

Advertências

- O monômero contém metilmetacrilato.
- MMA é altamente irritante e inflamável (ponto de inflamação: 10°C/50°F).
- O monômero pode irritar olhos, pele e órgãos respiratórios.
- Contato com a pele pode resultar em sensibilização.
- Evitar o contato da pele com o monômero ou com o material não polimerizado. Luvas médicas comerciais não promovem proteção contra o efeito de sensibilização dos metacrilatos.
- Não inalar os gases.
- Manter o material distante de fontes de calor – não fumar.
- Não descartar o monômero em sistemas de drenagem.
- Evitar descargas eletrostáticas.

Procedimentos (passo a passo)

① Inclusão (metade inferior da mufra)

Colocar o auxiliar de inclusão (1) na mufra, misturar o gesso e incluir o modelo completamente umedecido. Remover o excesso de gesso do componente de isolamento térmico (2) e das margens da mufra.

② Colocação do funil

Após a presa do gesso, remover o auxiliar de inclusão e posicionar o funil de injeção (3) e o funil (4) em seus locais.

③ Canais de injeção

Para próteses totais superiores, um canal de injeção é suficiente. O canal de injeção deve ir abrindo, em forma de leque, a partir da extremidade do funil em direção ao palato (Fig. 3a).

No caso de próteses totais inferiores, devem ser colocados dois canais de injeção nas extremidades dorsais das próteses (Fig. 3b). Para estruturas metálicas fundidas, com bases individuais de extensão, cada base deve ser provida com um canal de injeção, colocado nas suas extremidades distais, ou também, empregar um canal de injeção circular interconectado (Fig. 3c).

Os canais de injeção são conformados com cera rosa, antes da inclusão da parte antagonista. Este procedimento também pode ser feito após a fervura ou antes do isolamento.

- **Canais de injeção devem ter diâmetros de 3 a 5 mm.**
- **Escolher o caminho mais curto.**
- **Não danificar as margens de gesso ao longo do funil; elas configuram um selamento para o ombro posterior da mufla.**

④ **Inclusão (metade superior da mufla)**

Colocar a metade superior da mufla sobre a metade inferior, após ter feito o isolamento com vaselina ou Ivoclar Vivadent Separating Liquid. Misturar o gesso e vaziar sobre os dentes, evitando a formação de bolhas, até cobrir levemente as áreas oclusais e incisais.

Para facilitar a desmuflagem, aplicar um encarte de papel como uma camada de separação (este encarte deve estar umedecido com água).

A seguir, preencher a metade superior da mufla até a borda, colocar a tampa e pressionar no sentido da metade inferior, usando somente as mãos.

Não fechar a mufla com o uso de uma prensa.

⑤ **Eliminação da cera (boil-out)**

Preaquecer a mufla em água muito quente durante 5 minutos, no máximo. Com água fervente, remover totalmente a cera. Deixar a mufla esfriar até a temperatura ambiente. Retirar os resíduos aderentes de gesso do componente de isolamento térmico e das margens da mufla.

⑥ **Isolamento**

Isolar duas vezes as superfícies ainda umedecidas do gesso, usando o Ivoclar Vivadent Separating Fluid. Isolar com um adequado spray também é possível. Evitar acúmulos do isolante, p.ex., no sulco vestibular ou nas áreas interdentais. **Não** enxaguar as áreas isoladas com água.

⑦ **Preparação da cápsula**

Conteúdo da cápsula: 20 g polímero; 30 ml monômero.
a) Remover o recipiente do monômero da cápsula e abrir o recipiente, torcendo a tampa de selamento.

⑧ b) Vaziar o monômero para o interior da cápsula

c) Antes de misturar, recolocar o recipiente do monômero na base da cápsula.

Após a adição do monômero, iniciar imediatamente a mistura (5 minutos no Cap Vibrator).

- ⑨ d) Montar a cápsula no Cap Vibrator, fixar com uma banda de borracha e misturar durante **5 minutos**.

O material de base de prótese SR Ivocap deverá formar uma bola no processo. Se isto não ocorrer após 5 minutos de mistura, o material deve ser misturado por mais 30 segundos. A falha do material, em formar a bola, não compromete a qualidade do material de base de prótese.

Não misturar por mais de 7 minutos, porque a resina torna-se morna, aumentando o risco de polimerização prematura.

- ⑩ e) Remover o recipiente vazio do monômero, p.ex., com ar comprimido, colocar a cápsula sobre o êmbolo da cápsula e pressionar o conteúdo para cima, à custa de movimentos leves de balanceio. Deixar o ar escapar através da abertura da cápsula.

Não deve haver ar entre o êmbolo e o conteúdo. As cápsulas, previamente misturadas, podem ser armazenadas, no escuro e sob refrigeração, durante 5 dias. Deixar que estas cápsulas alcancem a temperatura ambiente, antes da reutilização.

⑪ **Travamento da mufla**

Posicionar o funil de injeção, com o funil inserido, na metade inferior da mufla. De modo cuidadoso, reunir as duas metades da mufla, assegurando o preciso ajuste entre elas.

Em seguida, introduzir a mufla na prensa de polimerização. Aplicar 3 toneladas de pressão na prensa de polimerização (com a mufla), com o auxílio de uma prensa hidráulica (corresponde a 80 bar de pressão hidráulica). Ao mesmo tempo, empurrar a lingüeta de alavanca (B1) da prensa de polimerização para a direita. Depois disto, parar de aplicar a pressão e remover a prensa de polimerização (com a mufla) da prensa hidráulica.

⑫ **Inserindo as cápsulas SR Ivocap**

Remover a tampa da cápsula e inserir completamente a cápsula na mufla.

⑬ **Montando o aparelho de injeção**

Puxar a vara do pistão, com a chave da válvula de ar comprimido aberta, para poder estender completamente o êmbolo do aparelho de injeção.

Posicionar o aparelho de injeção SR Ivocap sobre a mufla, elevar a presilha de segurança (A4) e pressionar o êmbolo para o interior da cápsula, até que as hastes de tornilho possam ser corretamente posicionadas na mufla. A seguir, abaixar a presilha de segurança até que ela se instale em sua posição.

⑭ **Injeção**

Conectar o aparelho de injeção, com a chave da válvula de ar comprimido fechada, no suprimento de ar comprimido (6 bar). De modo lento, abrir a chave da válvula. O êmbolo começa a descer e empurra o material SR Ivocap para o interior do molde.

- **O material SR Ivocap, que é sobra ou que já está misturado por algum tempo, requer tempo de injeção de 10 minutos.**

- Deixar a sobra de material retornar à temperatura ambiente, antes de usar.
- Quando o anel vermelho da vara do pistão tornar-se visível, durante a injeção, misturar uma nova cápsula e substituir a cápsula vazia.

15 Polimerização

- Colocar o conjunto SR Ivocap numa adequada banheira de polimerização. A superfície da água deve ser coberta com flutuadores de plástico, para prevenir desnecessárias perdas de calor (isolamento). Quando imergir o conjunto SR Ivocap na banheira de polimerização, evitar que os flutuadores de plástico fiquem presos embaixo da prensa de polimerização.
- A temperatura do banho de água deve ser fixada de tal maneira que a água permaneça fervendo durante todo o período de polimerização.
- O nível da água deve alcançar a marca vermelha da prensa de polimerização e manter este nível durante todo o período de polimerização.
- O tempo exato de polimerização, a partir do momento que a água começa a ferver, é de 35 minutos.
- Não interromper o procedimento de fervura pela introdução de outras mufas.
- Teor de monômero residual, conforme ISO 20795-1 < 2,2 %. Para reduzir o teor de monômero residual abaixo de 1 %, o material pode ser polimerizado em água fervente, durante 90 minutos. Durante este tempo, o material residual deverá permanecer na cápsula.

Consequências do incorreto nível da água, durante a polimerização

- **Acima da marca vermelha:**
 - Material da cápsula polimeriza-se; o fluxo constante da resina, durante a polimerização, torna-se impossível.
 - Desperdício de material, devido à polimerização do material de sobra na cápsula.
- **Abaixo da marca vermelha:**
 - Polimerização parcial em áreas do pálate, áreas de selamento do bordo posterior ou em áreas retromolares.

16 Esfriamento

Após o término do procedimento de polimerização de 35 minutos, remover o conjunto SR Ivocap da água fervente e, imediatamente, esfriar em água fria.

Durante os primeiros 20 minutos da fase de esfriamento, a pressão exercida, na prensa de polimerização e no aparelho de injeção, deve continuar inalterada.

Após 20 minutos, somente o aparelho de injeção pode ser removido. A prensa de polimerização (com a mufla) deve permanecer, em água fria, por um tempo adicional de 10 minutos.

Tempo total de esfriamento: 30 minutos.

- 17 A chave da válvula no aparelho de injeção mantém a pressão de injeção em um nível constante, durante esta fase de esfriamento, de modo independente do suprimento de ar comprimido. Isto resulta em incremento de mobilidade, porque não obriga que o banho de esfriamento esteja situado próximo do suprimento de ar comprimido.

18 Desmuflagem

Montar a prensa de polimerização numa prensa hidráulica e reaplicar a pressão de 3 toneladas. Movimentar a lingüeta da alavanca (B1) para trás e para a esquerda, liberando a pressão. Remover a mufla da prensa de polimerização.

19 Procedimentos recomendados

- Remover as duas tampas de plástico, inserir a mufla com o seu lado estreito para a frente da prensa. Colocar qualquer objeto adequado entre o gesso e a placa de prensagem, não tocando nas margens da mufla. Em seguida, fechar a prensa com mínima pressão (Fig. 19).
- Introduzir uma chave de fenda larga na junta, ao lado da peça guia, e alavancar a metade superior da mufla para cima (Fig. 19).
- Remover a mufla da prensa e repetir o mesmo procedimento, com a mufla invertida. Agora, o gesso pode ser removido da mufla, sem dificuldade e sem usar força (p.ex., martelo).
- Remover o gesso da maneira habitual.
- Acabar e polir do modo habitual.
- Dispositivos de desmuflagem também podem ser usados para este propósito.

Reparos

Todos os materiais SR Ivocap estão também disponíveis na forma autopolimerizável. Ivoclar Vivadent recomenda seus polímeros autopolimerizáveis para reparos. As respectivas Instruções de Uso destes materiais oferecem detalhada informação sobre os métodos de reparos disponíveis. Por favor, consultar as Instruções Operacionais individuais dos diferentes aparelhos.

Armazenagem

- Armazenar o material em local frio, escuro e bem ventilado.
 - Material não misturado: temperatura de armazenagem entre 2–28 °C / 36–82 °F.
 - Material misturado: máximo de 5 dias, frio e protegido da luz, na temperatura de 8 °C / 46 °F.
- Se o material for refrigerado, a cápsula deve ser removida do refrigerador uma hora antes do uso, para permitir que o material retorne à temperatura ambiente.
- Não usar o produto com prazo de validade vencido.
- Manter fora do alcance das crianças.

Classificação conforme a norma ISO 20795-1

Tipo 1, classe 1

Data de elaboração destas Instruções de Uso:

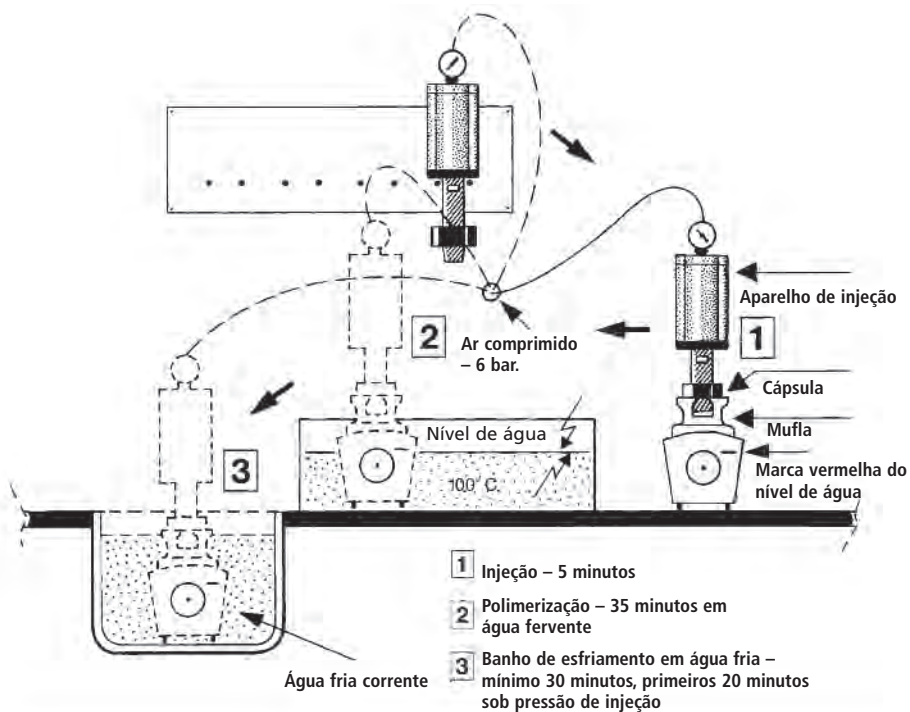
11/2010

Fabricante:

Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

Este material foi fabricado somente para uso dental e deve ser manipulado de acordo com as Instruções de Uso. O fabricante não é responsável pelos danos causados por outros usos ou por manipulação incorreta. Além disto, o usuário está obrigado a comprovar, antes do emprego e sob sua responsabilidade, se este material é compatível com a utilização desejada, principalmente quando esta utilização não está indicada nestas Instruções de Uso. Descrições e dados não constituem nenhum tipo de garantia e, por isto, não possuem qualquer vinculação.

Diagrama de operação



Encaixes de parede para 4 aparelhos de injeção (a pedido).

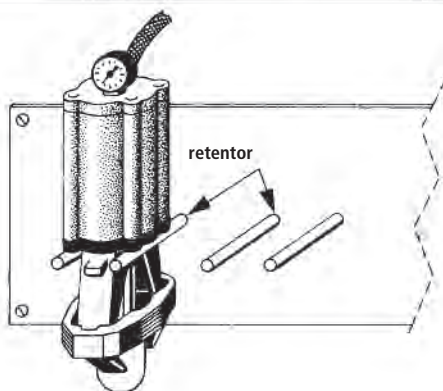
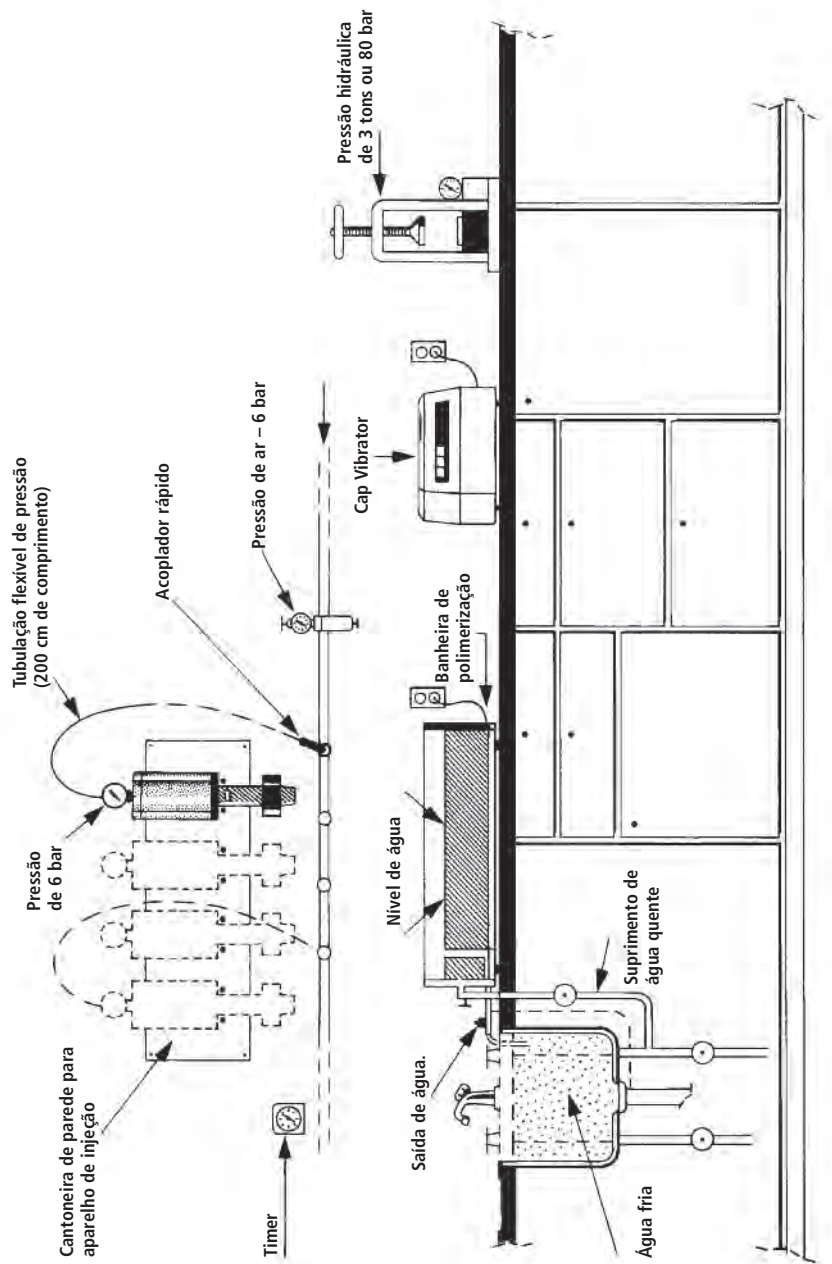


Diagrama de instalação



Ivoclar Vivadent – worldwide

Ivoclar Vivadent AG

Bendererstrasse 2
FL-9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.

1 – 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Australia
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH

Bremschstr. 16
Postfach 223
A-6706 Bürs
Austria
Tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltda.

Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 – 6.º andar Cjs. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 São Paulo – SP
Brazil
Tel. +55 11 3466 0800
Fax +55 11 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

Ivoclar Vivadent Inc.

2785 Skymark Avenue, Unit 1
Mississauga
Ontario L4W 4Y3
Canada
Tel. +1 905 238 5700
Fax +1 905 238 5711
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent

Marketing Ltd.
Rm 603 Kuen Yang
International Business Plaza
No. 798 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
China
Tel. +86 21 5456 0776
Fax +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent

Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Colombia
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent SAS

B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
France
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Ivoclar Vivadent GmbH

Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
D-73479 Ellwangen, Jagst
Germany
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26
www.ivoclarvivadent.de

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

(Liaison Office)
503/504 Raheja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
India
Tel. +91 (22) 2673 0302
Fax +91 (22) 2673 0301
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent s.r.l.

Via Gustav Flora, 32
39025 Naturno (BZ)
Italy
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.it

Ivoclar Vivadent K.K.

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

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.

Av. Insurgentes Sur No. 863
Piso 14, Col. Napolés
03810 México, D.F.
México
Tel. +52 (55) 50 62 10 00
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent Ltd.

12 Omega St, Albany
PO Box 5243 Wellesley St
Auckland, New Zealand
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 814 9990
www.ivoclarvivadent.co.nz

Ivoclar Vivadent

Polska Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 78
00-175 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

Ivoclar Vivadent

Marketing Ltd.
Derbenevskaja Naberezhnaya 11,
Geb. W
115114 Moscow
Russia
Tel. +7 495 913 66 19
Fax +7 495 913 66 15
www.ivoclarvivadent.ru

Ivoclar Vivadent

Marketing Ltd.
171 Chin Swee Road
#02-01 San Centre
Singapore 169877
Tel. +65 6535 6775
Fax +65 6535 4991
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.L.U.

c/ Emilio Muñoz N° 15
Entrada c/ Albarracín
E-28037 Madrid
Spain
Tel. + 34 91 375 78 20
Fax + 34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.es

Ivoclar Vivadent AB

Dalvägen 14
S-169 56 Solna
Sweden
Tel. +46 (0) 8 514 93 930
Fax +46 (0) 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Ivoclar Vivadent Liaison Office

Ahi Evran Caddesi No 1
Polaris Is Merkezi Kat: 7
80670 Maslak
Istanbul
Turkey
Tel. +90 212 346 04 04
Fax +90 212 346 04 24
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Limited

Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SE
United Kingdom
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent, Inc.

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