

افرنند پرسد

راهنمای استفاده از



CE0483

صفحه		صفحه		صفحه	
3	موارد تجویز، عدم تجویز	16	استین گذاری	32	برنامه های پخت
4	نکاتی درباره تراش دندان	17	لیرینگ ناحیه اینسایزال	33	اطلاعات فنی
5	وکسپ (مناسب تکنیک فول لیرینگ)	18	فول لیرینگ	34	اطلاعات قانونی
6	وکسپ (مناسب لیرینگ ناحیه اینسایزال)	19	پخت دنتین / انامل	35	ایمنی / علائم محصول
7	وکسپ فول کانتور (مناسب استین گذاری)	20	گلیز		
8	وکسپ اینلی (مناسب استین گذاری)	21	پرسن گذاری ساده		
9	اسپر و گذاری	22	پرسن گذاری اختصاصی		
10	وزن کردن موم	23	مایع مدلینگ رنگی		
11	اینوستینگ (آماده سازی سیلندر)	24	پخت اصلاحی		
12	پیش گرمی در کوره حذف موم	25 - 28	شید ها و استین ها		
13	عملیات پرس	29	جدول رنگ و ترکیب		
14	باز کردن سیلندر	30	اینکات های مناسب تکنیک های مختلف		
15	پرداخت	31	برنامه های پرس		



افرند پرس، نوعی گلس سرامیک پرس شونده با استحکام بالاست. با استفاده از این سرامیک و سایر سرامیک های افرند می توانید تمامی شید های کلاسیک *VITA® را باز آفرینی کنید.

موارد مصرف

- سرامیک های افرند تنها مناسب مصارف دندانسازی می باشد و باید توسط تکنسین های مجرب استفاده شود.
- سرامیک های افرند پرس، با در نظر گرفتن خواص مکانیکال و اپتیکال، مناسب مصرف در موارد زیر می باشند:
 - رستوریشن های تمام سرامیک تک واحدی (کراون های قدامی یا خلفی، وینییر ها، اینلی، آنلی)
 - بریج های سه واحدی قدامی
 - بریج های سه واحدی ناحیه پری مولر (حداکثر تا پری مولر دوم)
- شما می توانید برای تکمیل رستوریشن پرس شده خود، از سرامیک **افرند زیرکونیا، افرند شید، افرند استین** و گلیز افرند استفاده کنید.
- حداقل ضخامت دیواره ها و کانکتور ها را رعایت کنید.

موارد منع مصرف

- ساخت رستوریشن هایی غیر از موارد ذکر شده
- استفاده از سرامیک هایی خارج از سیستم افرند
- ساخت رستوریشن هایی با دیواره نازک یا کانکتور های ضعیف
- رستوریشن های سرامیکی برای بیماران دارای دندان های ضعیف یا سست یا دچار پارافانکشن های دندانی یا براکسیسم (دندان قروچه) توصیه نمی شود.



*VITA is a registered trade mark of the VITA- Zahnfabrik, Bad Säckingen

نکاتی پیرامون تراش دندان

- تراش دندان برای ساخت رستوریشن های تمام سرامیکی از قواعد کلی زیر تبعیت می کند:
 - تراش دیپ چمفر یا شولدر با لبه داخلی روند شده
 - تمامی لبه ها و زوایا باید روند شوند
 - بافت تراشیده شده باید دارای ارتفاع مناسب و سطوح گیر کافی برای بهتر شدن سمنتیشن باشد

در جدول زیر حداقل ضخامت دیواره های فریم ورک به میلی متر و سطح مقطع کانکتورها (جوینت) به میلی متر مربع آمده است:

		ونبیر	اینلی	آنلی	کراون		بریج ۳ واحدی	
					قدامی	مولر	قدامی	ناحیه پری مولر
استین گذاری	circular	0.3 - 0.6	1.0	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	incisal/occlusal	0.4 - 0.7	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
کات بک (لیبرینگ اینسایزال)	circular	0.6	--	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	labial/occlusal	0.4	--	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
لیبرینگ	circular	--	--	--	0.6	0.8	0.8	0.8
	incisal/occlusal	--	--	--	0.6	0.8	0.8	0.8
	قاعده کلی	--	--	--	دندان تراش خورده باید به شکل مورفولوژیک خود باشد			
	سطح مقطع کانکتورها	--	--	--	--	--	16	16
	حداکثر عرض پونتیک	--	--	--	--	--	11	9

- سرامیک پرس شده به دلیل استحکام بالا باید حداقل ۵۰ درصد ضخامت رستوریشن نهایی را تشکیل دهد. لذا به جای جبران فضای باقی مانده با سرامیک زیرکونیا، هنگام طراحی الگوی پرس شونده دقت کافی به خرج دهید.



وکساپ فریم (مناسب فول لیرینگ)

تهیه فریم ورک مومی (مناسب لیرینگ با افرند زیر کونیا)

اینکات های قابل استفاده: L, L+, MO



وکساپ

با مومی وکساپ کنید که پس از سوختن (طی حذف موم) بقایایی برجای نگذارد. بر اساس تکنیک مد نظر اقدام به فرم دهی موم کنید. فرم صحیح مورفولوژیک و جزئیات فانکشنال سطح اکلوزال را رعایت کنید. از اوورکانتورینگ، به ویژه در نواحی مارجین خودداری کنید. حداقل ضخامت دیواره و کانکتور ها و نسبت صحیح ضخامت سرامیک لیرینگ به سرامیک پرس را رعایت کنید. در تکنیک لیرینگ و کات بک، فرم دهی مناسب را در نظر داشته و زوایا و گوشه های تیز را روند کنید.

تهیه کست

پس از تهیه کست، بر اساس نوع تراش دندان به صورت زیر از دای اسپیسر استفاده کنید:
- برای وینییر ها، کراون ها و کراون های تکه ای: دو لایه تا یک میلی متری اپیکال مارجین تراش
- برای اینلی ها و آنلی ها دو لایه اسپیسر به دیواره ها و سه لایه به کف تراش؛ تا یک میلی متری مارجین تراش



وکسپ فریم (مناسب لیرینگ در ناحیه اینسایزال)

تهیه فریم ورک مومی کات بک شده (مناسب لیرینگ ناحیه اینسایزال با افرند زیر کونیا)

اینکات های قابل استفاده: SL, SLBL, SLBLT, SLM, LT, MT, HT



وکسپ

با مومی وکسپ کنید که پس از سوختن (طی حذف موم) بقایایی برجای نگذارد. بر اساس تکنیک مد نظر اقدام به فرم دهی موم کنید. فرم صحیح مورفولوژیک و جزئیات فانکشنال سطح اکلوزال را رعایت کنید. از اوورکانتورینگ، به ویژه در نواحی مارجین خودداری کنید. حداقل ضخامت دیواره و کانکتور ها و نسبت صحیح ضخامت سرامیک لیرینگ به سرامیک پرس را رعایت کنید. در تکنیک لیرینگ و کات بک، فرم دهی مناسب را در نظر داشته و زوایا و گوشه های تیز را روند کنید.

تهیه کست

پس از تهیه کست، بر اساس نوع تراش دندان به صورت زیر از دای اسپیسر استفاده کنید:
 - برای وینیبر ها، کراون ها و کراون های تکه ای: دو لایه تا یک میلی متری اپیکال مارجین تراش
 - برای اینلی ها و آنلی ها دو لایه اسپیسر به دیواره ها و سه لایه به کف تراش؛ تا یک میلی متری مارجین تراش



وکسپ فریم (مناسب تکنیک استین گذاری)

تهیه فریم ورک مومی فول کانتور (مناسب استینینگ با افرند شید، استین و گلینز)

اینکات های قابل استفاده: L, SLBL, SLBLT, SLM, LT, MT, HT



وکسپ

با مومی وکسپ کنید که پس از سوختن (طی حذف موم) بقایایی برجای نگذارد. بر اساس تکنیک مد نظر اقدام به فرم دهی موم کنید. فرم صحیح مورفولوژیک و جزئیات فانکشنال سطح اکلوزال را رعایت کنید. از اوورکانتورینگ، به ویژه در نواحی مارجین خودداری کنید. حداقل ضخامت دیواره و کانکتور ها و نسبت صحیح ضخامت سرامیک لیرینگ به سرامیک پرس را رعایت کنید. در تکنیک لیرینگ و کات بک، فرم دهی مناسب را در نظر داشته و زوایا و گوشه های تیز را روند کنید.

تهیه کست

پس از تهیه کست، بر اساس نوع تراش دندان به صورت زیر از دای اسپیسر استفاده کنید:
 - برای وینیبر ها، کراون ها و کراون های تکه ای: دو لایه تا یک میلی متری اپیکال مارجین تراش
 - برای اینلی ها و آنلی ها دو لایه اسپیسر به دیواره ها و سه لایه به کف تراش؛ تا یک میلی متری مارجین تراش

وکسپ اینلی (مناسب استین گذاری)



وکسپ اینلی (مناسب تکنیک استین گذاری)

تهیه اینلی مومی (مناسب استینینگ با افرند شید، استین و گلیز)

اینکات های قابل استفاده: S, HT, Impulse, SLETC

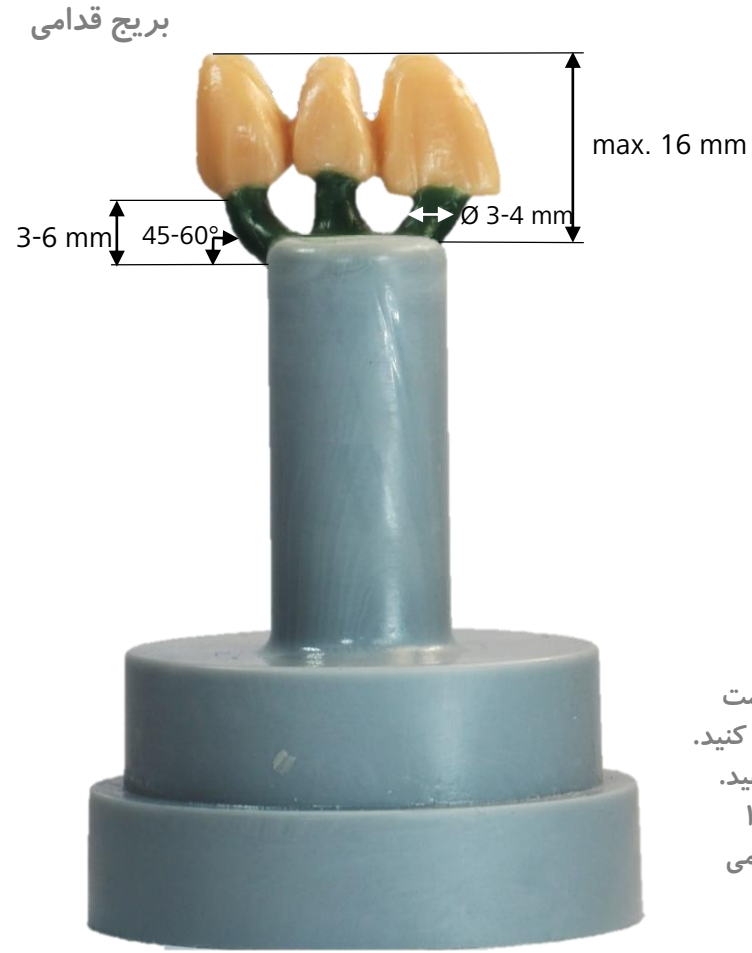
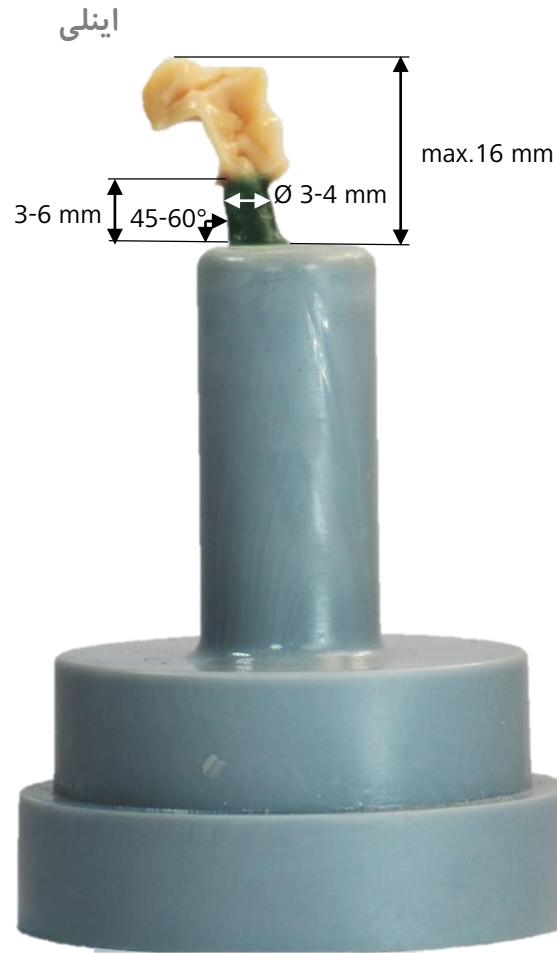


وکسپ

با مومی وکسپ کنید که پس از سوختن (طی حذف موم) بقایایی برجای نگذارد. بر اساس تکنیک مد نظر اقدام به فرم دهی موم کنید. فرم صحیح مورفولوژیک و جزئیات فانکشنال سطح اکلوزال را رعایت کنید. از اوورکانتورینگ، به ویژه در نواحی مارجین خودداری کنید. حداقل ضخامت دیواره و کانکتور ها و نسبت صحیح ضخامت سرامیک لیرینگ به سرامیک پرس را رعایت کنید. در تکنیک لیرینگ و کات بک، فرم دهی مناسب را در نظر داشته و زوایا و گوشه های تیز را روند کنید.

تهیه کست

پس از تهیه کست، بر اساس نوع تراش دندان به صورت زیر از دای اسپیسر استفاده کنید:
 - برای وینیبر ها، کراون ها و کراون های تکه ای: دو لایه تا یک میلی متری اپیکال مارجین تراش
 - برای اینلی ها و آنلی ها دو لایه اسپیسر به دیواره ها و سه لایه به کف تراش؛ تا یک میلی متری مارجین تراش



اسپروی مومی (با ضخامت ۳ تا ۴ میلی متر) را به ضخیم ترین قسمت الگوی مومی بچسبانید. سپس مجموعه را به بیس سیلیکونی متصل کنید. همواره اسپروها را در مسیر جریان سرامیک پرس شونده قرار دهید. مجموع الگوی مومی و اسپروی متصل به آن نباید طولی بیش از ۱۶ میلی متر داشته باشد. حداقل فاصله بین دیواره رینگ و الگوی مومی ۱۰ میلی متر است. مارجین سرویکال باید به سمت رینگ باشد.



اول بیس لاستیکی سیلندر را وزن* کنید. پس از اتصال الگوی مومی به بیس، کل مجموعه را وزن کنید. اختلاف این دو، وزن الگوی مومی خواهد بود.

وزن الگوی مومی تا حداکثر ۰/۷ گرم	1 اینگات ۳ گرمی
وزن الگوی مومی تا حداکثر ۱/۹ گرم	2 اینگات ۳ گرمی

* از ترازوی دوصفر (تا صدم گرم) یا دقیق تر استفاده کنید.

اینوستمنت را طبق دستورالعمل شرکت سازنده تهیه کنید.



مواد و وسایل مورد نیاز



داخل کراون را با گچ اینوستمنت پر کنید



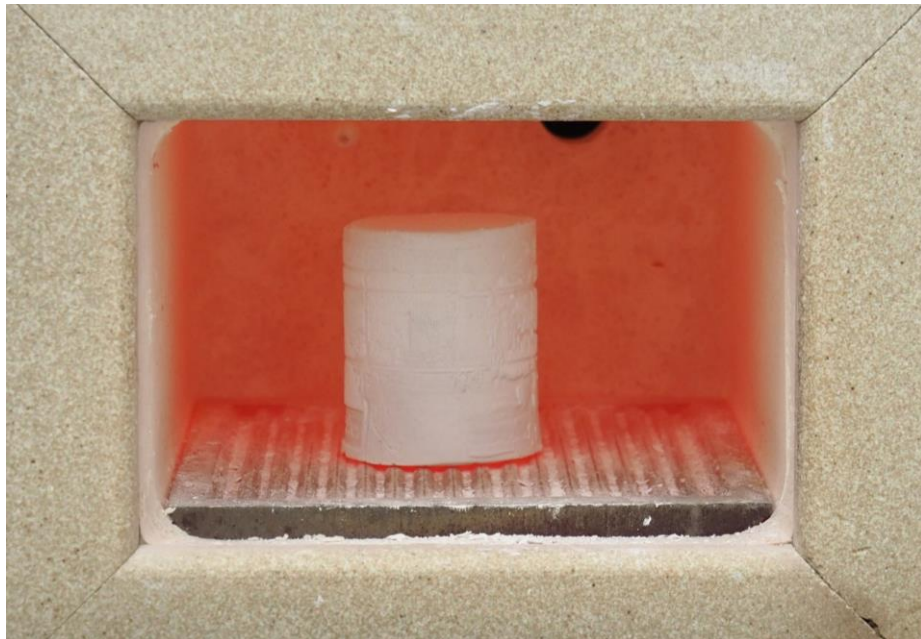
سیلندر را پر کنید



درپوش لاستیکی سیلندر را قرار دهید

گچ اینوستمنت را بعد از قرار دادن در وکیوم میکسر، بدون حباب درون رینگ سیلیکونی بریزید. اینوستمنت اضافی را پس از ست شدن گچ برداشته و از درست ایستادن سیلندر اطمینان حاصل کنید.

دستورات شرکت سازنده اینوستمنت را مد نظر قرار دهید.



کوره حذف موم

سیلندر باید برای مدت حداقل یک ساعت در دمای ۸۵۰ درجه در کوره حذف موم قرار گیرد.

از پیش گرمی اینگات ها و پلانجر خودداری کنید.

برنامه های پرس در صفحه ۳۱



اینکات، پلانجر یکبار مصرف، سیلندر



اینکات ها را درون سیلندر قرار دهید



پلانجر را روی اینکات قرار دهید



سیلندر در کوره پرس

ابتدا اجازه دهید تا مافل کوره پرس به خوبی گرم شود. زمانی که کوره پرس آماده شروع عملیات پرس شد، درب کوره پرس را باز کنید و سیلندر را از کوره حذف موم بیرون آورید. اینکات و پلانجر سرد را درون سیلندر بیندازید. سیلندر را به حالت ایستاده و در موقعیت صحیح در کوره پرس قرار داده و بلافاصله برنامه پرس را آغاز کنید.

از پیش گرمی اینکات ها و پلانجر یکبار مصرف خودداری کنید.



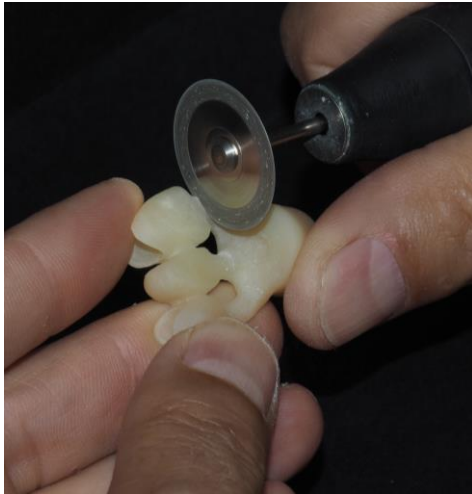
موقعیت پلانجر را روی سیلندر علامت بنزید



اینوستمنت اضافی را ببرید

موقعیت انتهایی پلانجر را بر روی سیلندر علامت بگذارید و به کمک دیسک، سیلندر را دور تا دور از همان ناحیه ببرید. باقی سیلندر را با سندبلاست (ذرات کروی شیشه ۵۰ میکرون و فشار ۴ بار) باز کنید و تا نمایان شدن کامل الگوی پرس شده ادامه دهید. سایر بقایا را با فشار ۲ بار بردارید.





بریدن اسپروها

برای بریدن اسپروها، پرداخت سطوح و اجاست کار از ابزار ساینده مناسب سرامیک استفاده کنید. از برداشتن بیش از حد و داغ شدن سرامیک خودداری کنید. میکروموتور را با فشار کم و دور پایین استفاده کنید. با اسپری یا لاک مخصوص فیتنس کار را چک کنید و نقاط گیر را با فرز الماسه بردارید. نقاط اتصال اسپروها را با دقت صاف کنید تا آسیبی به فرم کار وارد نشود. برای تمیز کردن سطح بیرونی کار، از آلومینیوم اکسید حداکثر ۱۱۰ میکرون و فشار ۱ بار و جریان بخار (استیم کلینر) استفاده کنید.

اینکات های مناسب: *

SL SLBL SLBLT SLM LT MT HT



وکسپ فریم (مناسب تکنیک استین گذاری)



فریم پرس شده (مناسب تکنیک استین گذاری)



کار پس از استین گذاری/گلیز

* برای دسترسی به لیست کامل اینکات های مناسب این تکنیک، به جدول صفحه ۳۰ مراجعه کنید.

اینکات های مناسب: *

SL SLBL SLBLT SLM LT MT HT



وکسپ فریم (مناسب لیرینگ در ناحیه اینسایزال)



فریم پرس شده (مناسب اینسایزال لیرینگ)



پیش از پخت انامل



پس از پخت انامل



کار آماده برای استین گذاری/گلیز



کار پس از استین گذاری/گلیز

* برای دسترسی به لیست کامل اینکات های مناسب این تکنیک، به جدول صفحه ۳۰ مراجعه کنید.

L L+ MO اینگات های مناسب: *



وکسپ فریم (مناسب فول لیرینگ)



فریم پرس شده (مناسب فول لیرینگ)



پیش از پخت دنتین



پس از پخت دنتین



پیش از پخت انامل



پس از پخت انامل



کار آماده برای استین گذاری/گلیز



کار پس از استین گذاری/گلیز

* برای دسترسی به لیست کامل اینگات های مناسب این تکنیک، به جدول صفحه ۳۰ مراجعه کنید.



پیش از پخت دنتین *



پس از پخت دنتین



پیش از پخت انامل



پس از پخت انامل

پودر سرامیک (دنتین یا انامل) را با مایع مدلینگ مربوطه تا رسیدن به قوامی کرم مانند، مخلوط کرده و اندک اندک بر روی نواحی بین دندانی و سرویکال قرار دهید. سپس با کمی ویبره به خوبی متراکم کنید. در سایر نواحی، ضخامت دنتین یا انامل را بر طبق الگوی لیرینگ مورد نظر، تنظیم کنید.

پخت دوم دنتین / انامل

مشابه پخت اول می باشد، با این تفاوت که دمای نهایی ۱۰ درجه پایین تر خواهد بود. (770)
در صورت تمایل به انجام پخت های متعدد (بعد پخت دوم) دمای نهایی هر یک را ۷۶۰ درجه در نظر بگیرید.

* می توانید طبق سلیقه کاری خود، دنتین و انامل را در یک پخت بپذیرد

پخت اول دنتین / انامل

دمای شروع برنامه پخت روی ۴۰۰ درجه تنظیم و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود (شروع و کیوم از ۴۵۰ درجه خواهد بود). عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۴۵ درجه بر دقیقه آغاز شده و به دمای نهایی ۷۸۰ درجه می رسد. سپس و کیوم قطع شده و کار برای مدت یک دقیقه در این دما باقی می ماند. برای کار های حجیم و بریج های با تعداد واحد بالا (با در نظر گرفتن نوع و کیفیت کوره و تجربه شخصی از پخت) بهتر است دمای نهایی پخت را ۲۰ تا ۳۰ درجه بالا ببرید. پس از پخت، قسمت های اضافی را برداشته و یا به فرم دلخواه برسازید. در صورت تمایل لایه دیگری از دنتین یا انامل قرار داده و کار را برای پخت دوم آماده کنید.



کار آماده برای استتین گذاری/گلینز

پس از پرداخت سطح نهایی کار، به خوبی آن را تمیز کنید. پودر گلینز را با مایع گلینز مخلوط کرده و لایه نازکی از سطح کار را با آن پوشانید. حتی می توانید با استتین ها و شید های افرند جلوه منحصر به فردی به کار خود ببخشید. این استتین ها و شید ها نیز با مایع گلینز مخلوط می شوند. استتین ها و شید های افرند در حالت خمیری نیز عرضه می - می گردند. استتین ها و شید های خمیری افرند را پیش از استفاده با اسپاتول شیشه ای به خوبی هم بزنیید تا یکنواخت شود. در صورت نیاز می توانید اندکی مایع گلینز اضافه کنید تا به قوام دلخواه برسید.



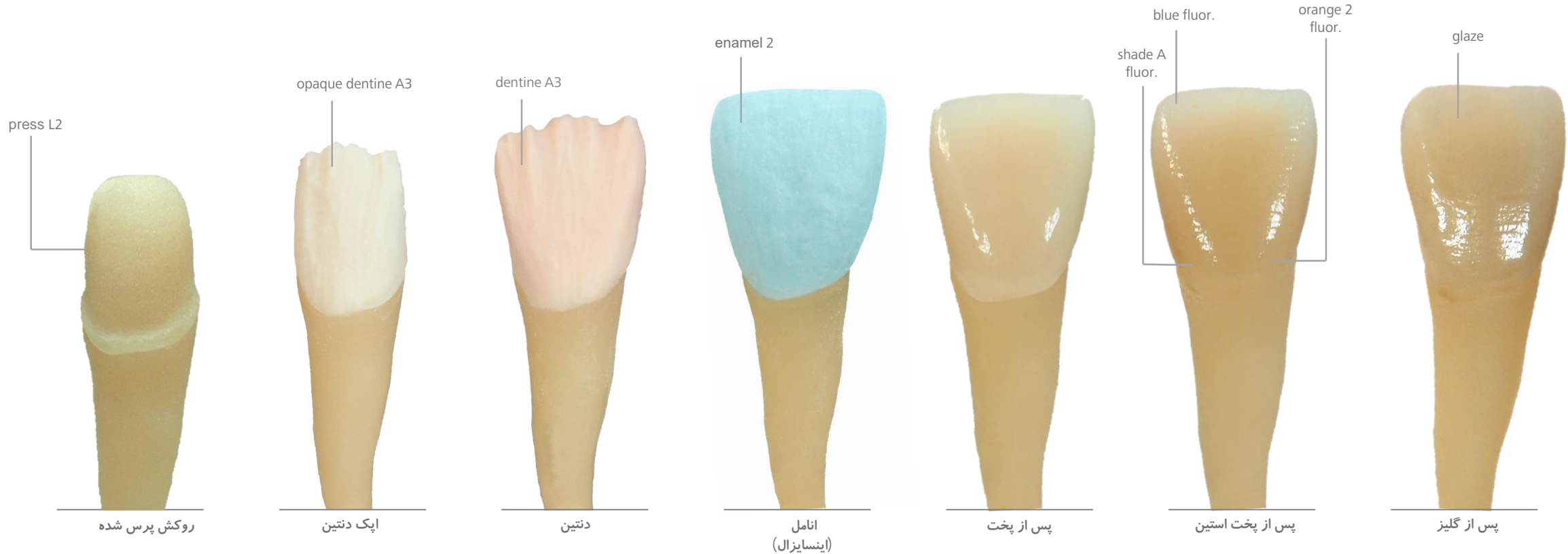
کار پس از استتین گذاری/گلینز

گلینز طبیعی یا اتو گلینز

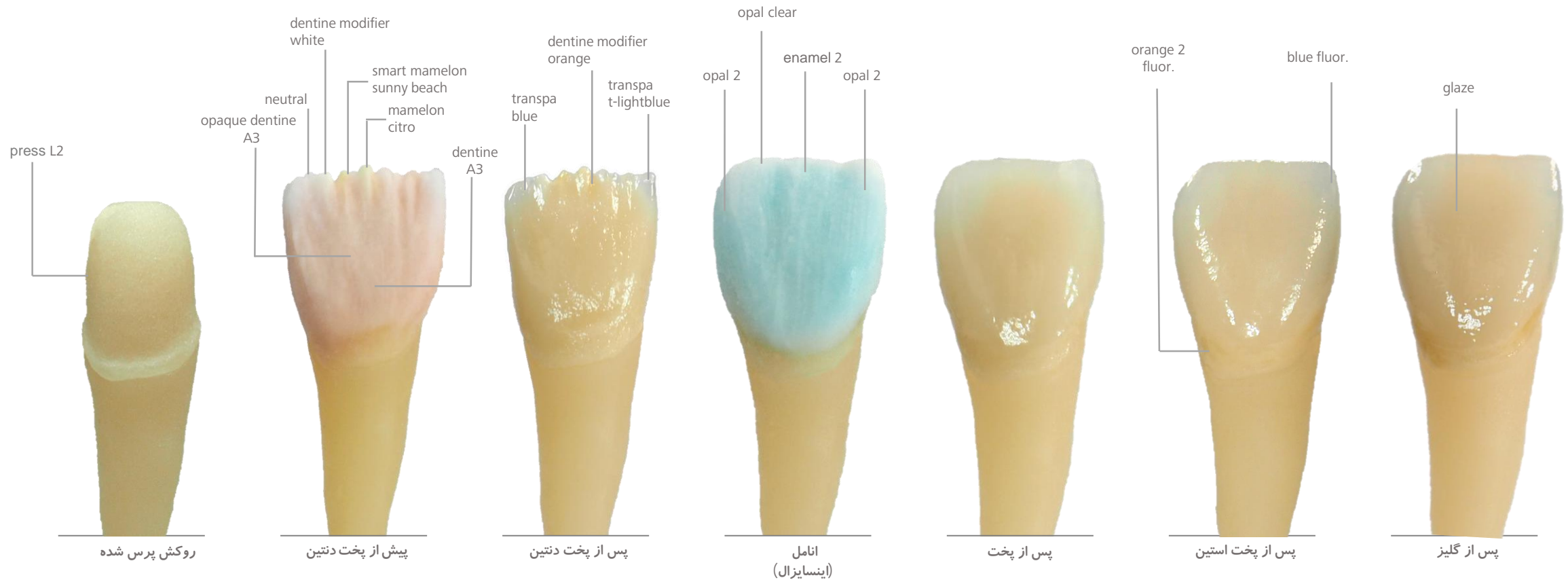
کراون یا بریج را بر روی پایه کار قرار دهید. دمای پایین یا شروع برنامه پخت باید روی ۴۰۰ درجه تنظیم و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود (شروع و کیوم از ۴۵۰ درجه خواهد بود). عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۴۵ درجه بر دقیقه آغاز شده و به دمای نهایی ۷۶۰ درجه می رسد. سپس و کیوم قطع شده و کار برای مدت یک دقیقه در این دما می ماند.

پخت گلینز

پس از اضافه کردن گلینز/استتین، کراون یا بریج را بر روی پایه کار قرار دهید. دمای پایین یا شروع برنامه پخت باید روی ۴۰۰ درجه تنظیم و درب کوره طی مدت ۴ دقیقه بسته شود. عملیات پخت با نرخ افزایش دمای ۴۵ درجه بر دقیقه آغاز شده و به دمای پایانی ۷۱۰ درجه می رسد (بدون و کیوم). کار برای مدت یک دقیقه در این دما می ماند.



در این نمونه (یک پرسلن گذاری ساده)، پس از پرس روکش، لایه نازکی از اپک دنتین اضافه شده تا عمق بیشتری به کراون ببخشد. با افزودن مقداری دنتین و فرم دادن آن، بدنه کلی کار شکل گرفته. نهایتاً کار با انامل پوشیده شده تا آماده پخت اول گردد. بعد پخت و پرداخت کراون، استفاده از استین ها و شید ها جلوه بهتر و طبیعی تری به کار بخشیده است. پس از پخت استین ها، کار گلیز شده.



برای پرسلن گذاری اختصاصی (متناسب با دندان بیمار)، در این نمونه پس از پرس روکش، به منظور عمق دهی بیشتر، کار با لایه نازکی از اپک دنتین پوشیده شده است. سپس دنتین، مادیفایر ها، ماملون ها و انواع سرامیک های ترنسپرنت برای تشابه هر چه بیشتر کار با ساختار های دندانی، به کار گرفته شده. پس از پخت دنتین، کار با انامل و سرامیک های اپالسنت تکمیل و دوباره پخته شده. برای ایجاد ساختار های ویژه می توان از استین ها استفاده کرد. پس از پخت استین، کار با گلیز به شکل نهایی خود در آمده است.

شما می توانید پودر های سرامیک افرند را با مایع مدلینگ رنگی مخلوط کنید. این کار به هنگام لیرینگ به شما کمک می کند تا بر اساس رنگ، به آسانی پودر های پر کاربرد خود را از یکدیگر تشخیص دهید.





correction
dentine



correction
incisal



correction
neutral

پس از گلیز، در صورتی که کار نیاز به اصلاح جزئی داشته باشد (مثلا در نواحی بین دندانی یا زیر پونتیک ها)، از پودر اصلاح (کرسشن) افرند استفاده کنید. این پودر (در سه نوع: انامل، دنتین و خنثی) با دارا بودن دمای پخت پایین به شما این امکان را می دهد تا بدون ایجاد تغییر رنگ در کار، آن را اصلاح کنید. بدین منظور پودر اصلاح افرند زیرکونیا را با مایع مدلینگ مخلوط کنید تا به قوام کرم مانند برسد (با اسپاتول شیشه ای یا قلم مو). سپس بر روی نقاط مورد نظر قرار دهید. دمای نهایی پخت ۷۲۰ درجه است.



بریج بعد پخت اصلاحی







shade A light fluor.



shade B light fluor.



shade C light fluor.



shade D light fluor.



shade A fluor.



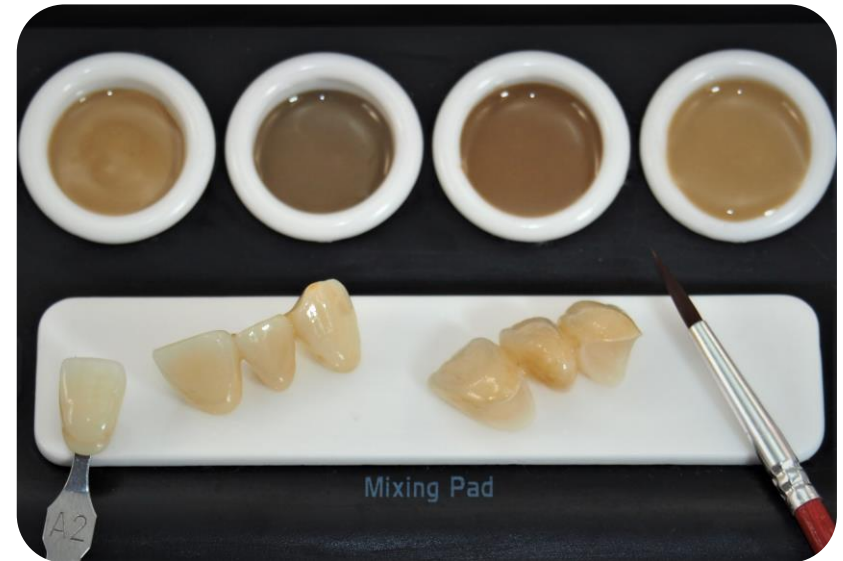
shade B fluor.



shade C fluor.



shade D fluor.



شپید ها

کاربرد: برای رنگ آمیزی بدنه کراون در رنگ های A-D





white fluor.



snow white fluor.



vanilla fluor.



beige fluor.



yellow fluor.



yellow 2 fluor.



orange fluor.



orange middle fluor.



orange 2 fluor.



champagne fluor.



safari fluor.



safari + fluor.



olive fluor.



khaki fluor.



rose fluor.



rose pink



red purple fluor.



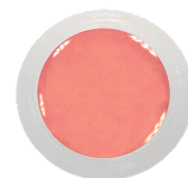
blue rose fluor.



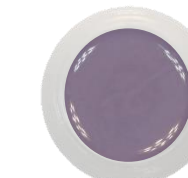
purple fluor.



red



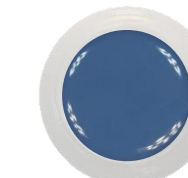
red bright



smoke fluor.



blue fluor.



pigeon blue fluor.



green fluor.



brown fluor.



dark brown fluor.



red brown fluor.



black fluor.



grey fluor.

افکت های رنگی:
برای رنگ آمیزی اختصاصی دندان ها
رنگ های موجود در تصویر تنها بخشی
از کل استین های افرند است.

جدول ترکیب

Combination table	A					B				C				D		
رنگ دندان اینکات یا پودر	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
S	1	1	2	2	3	1	1	2	3	1	3	3	3	1	1	3
SL, SLM, LT, MT, HT	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
L, L+	1	2	2	2	4	1	1	2	2	1	3	3	4	1	5	5
MO	1	1	2	2	4	1	1	3	3	1	4	4	4	2	4	4
zirconia dentine	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
zirconia incisal	1	2	2	4	4	1	2	3	4	2	2	3	4	1	2	3

جدول موارد مصرف اینگات ها

سیستم رنگی	طیف رنگی	کیس مصرف	تکنیک توصیه شده			موارد مصرف					
			استین گذاری	کات بک	لیرینگ	ونیپر	اینلی	آنلی	روکش قدامی	روکش خلفی	بریج ۳ واحدی
S	incisal	عمومی	+	-	-	+	+	+	-	-	-
HT	dentine	عمومی	+	+	-	+	+	+	+	-	-
Impulse	opal	عمومی	+	+	-	+	+	+	-	-	-
SL BLT	bleach dentine	عمومی	+	+	-	+	-	+	+	+	+
SL	dentine	عمومی	+	+	-	+	-	+	+	+	+
SL BL	bleach dentine	عمومی	+	+	-	+	-	+	+	+	+
SL ETC	dentine/incisal	عمومی	+	-	-	+	+	+	-	-	-
SLM	dentine	برای تغییر شید دندان یا کیس هایی که دچار تغییر شدید رنگ دندان شده اند	+	+	-	-	-	-	+	+	+
LT	dentine	عمومی	+	+	-	+	-	+	+	+	+
MT	dentine	عمومی	+	+	-	+	-	+	+	+	+
L	liner	عمومی	-	+	+	-	-	-	+	+	+
L+	liner	برای تغییر شید دندان یا کیس هایی که دچار تغییر شدید رنگ دندان شده اند	-	+	+	-	-	-	+	+	+
MO	liner	برای تغییر شید دندان یا کیس هایی که دچار تغییر شدید رنگ دندان شده اند	-	+	+	-	-	-	+	+	+

نکته: به طور کلی شما می توانید از تمام اینگات های افرند برای هر کیس مجاز استفاده کنید. اما برای بهتر شدن زیبایی کار می توانید از جدول بالا بهره ببرید:

+ مناسب - نامناسب

نکته: پارامتر های مندرج در جدول زیر در کوره ی زوبلر واریو پرس ۳۰۰ به دست آمده اند و تنها به عنوان یک معیار تقریبی برای شما در نظر گرفته شده اند. بر اساس نوع کوره ی خود، تغییرات لازم را اعمال کنید.

پارامتر های پرس	سایز سیلندر [g]	دمای آغازین [°C]	نرخ افزایش دما [K/min]	دمای آغاز وکیوم [°C]	دمای پایانی [°C]	زمان پرس [min]	هولد تایم [min]	فشار
Zubler Vario Press 300	100	700	60	700	900	3	18	Low
	200	700	60	700	915	3	20	Low
Dekema press-i-dent 654	100	700	60	700	910	3	15	Level 7
	200	700	60	700	930	3	15	Level 7
Dentsply Multimat NTXpress	100	700	60	700	930	3	15	--
	200	700	60	700	950	3	18	--
Ivoclar Programat EP 3000	100	700	60	700	900	3	18	**
	200	700	60	700	915	3	20	**
Ugin dentaire	100	700	60	700	930	3	15	--
	200	700	60	700	950	3	18	--

(** value "E" در برنامه پرس ایووکلار روی "E 600" تنظیم شود.

نکته: دماهای مندرج در جدول زیر با انجام پخت های متعدد در کوره ی زوبلر واریو ۳۰۰ به دست آمده اند و تنها به عنوان یک معیار تقریبی برای شما در نظر گرفته شده اند. بر اساس نوع کوره ی خود، تغییرات لازم را اعمال کنید.

پارامتر های پخت	دمای آغازین [°C]	زمان بالا رفتن درب کوره [min]	دمای آغاز وکیوم [°C]	نرخ افزایش دما [K/min]	دمای پایانی پخت یک [°C]	دمای پایانی پخت دو [°C]	زمان باقی ماندن در دمای پایانی (بدون وکیوم) [min]
zirconia dentine/incisal	400	4	450	45	780	770	1
zirconia natural glaze	400	4	450	45	760	--	1
LFU glaze/stains	400	4	---	45	710	--	1
zirconia correction	400	4	450	45	720	--	1

پس از اتمام کار، درب کوره باید به آرامی باز شود.

دمای پایانی پخت شما بستگی به تعداد واحد کار شما در کوره دارد. در این صورت بر اساس تجربه پخت می توانید دمای پایانی را ۲۰ تا ۳۰ درجه افزایش دهید.

طبقه بندی محصول	
نوع ماده	Lithium disilicate ceramic
ترکیب شیمیایی	Major components embedded in the glass ceramic structure: SiO ₂ , Li ₂ O, K ₂ O, Al ₂ O ₃ , ZnO, ZrO ₂ , P ₂ O ₅

ISO 6872:2019		خواص فیزیکی و شیمیایی براساس	
Type:	1 <input type="checkbox"/> 2 <input checked="" type="checkbox"/>	Class:	1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input checked="" type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> a <input checked="" type="checkbox"/> b <input type="checkbox"/> c <input type="checkbox"/>

ISO 6872:2019		خواص فیزیکی و شیمیایی براساس	
کمیت	میزان استاندارد	نتیجه آزمایش	
ضریب انبساط حرارتی (25 - 500 °C) [$10^{-6} \cdot K^{-1} \pm 0.5$]	10.0 ± 0.5	10.0	
دمای ترنسفورم [°C ± 20]	510 ± 20	520	
استحکام خمشی [MPa]	≥ 300	> 350	
میزان انحلال [μg/cm ²]	< 100	< 40	



IFDA Number:	97994091
Certificate Number:	IR99388H
ISO:	13485:2016
UMDNS Code:	16-187 Dental-ceramics
MDR Code acc. MDCG 2019-14:	MDT 2003, MDN 1103
Classification acc. DIN EN ISO 6872:	type 2, class 3

هشدار

این محصول برای استفاده ی تکنسین های مجرب در نظر گرفته شده است. برای پرداخت رستوریشن، این کار را حتما در محفظه ی بسته ی دارای ساکشن انجام دهید، در غیر این صورت حتما از عینک و ماسک استفاده کنید. اینوستمنت ها به علت داشتن کوارتز در ترکیبات خود، برای دستگاه تنفسی به شدت زیان آورند. هنگام تهیه اینوستمنت و نیز باز کردن سیلندر، حتما از ماسک مناسب استفاده کنید.



پس از پخت، پایه کار را با دستکش و انبر مخصوص از کوره خارج کنید. مراقب سوختگی ناشی از حرارت بالا باشید. حتماً در یک محیط تمیز و با ابزار تمیز از این محصول استفاده کنید؛ چرا که وجود انواع آلاینده‌ها (اعم از موم، چربی، گرد و غبار، براده فلزات و...) می‌تواند موجب تغییر رنگ نهایی سرامیک گردد. پیش از گذاشتن هر لایه سرامیک بهتر است لایه قبلی را به خوبی تمیز کنید. (با استفاده از جریان بخار، اولتراسونیک یا فرچه تمیز و آب).

مصرف کننده باید این نکته را در نظر داشته باشد که به علت تنوع کوره‌های موجود در بازار، نتیجه پخت با هر یک از آنها نیز متفاوت خواهد بود. لذا دماهای مذکور برای پخت هر یک از سرامیک‌ها تنها به جهت راهنمایی است. **شرایط نگهداری:** در دمای ۱۲ تا ۳۸ درجه و رطوبت نرمال ۴۰ تا ۶۰ درصد و به دور از آفتاب نگه داری شود. محصول را در ظرف اصلی نگه داشته و پس از هر بار مصرف درب آن را به خوبی ببندید. توصیه می‌شود سرامیک های میکس شده را مجدداً به درون ظرف برنگردانید. برای برداشتن پودر از ظرف، حتماً از ابزار تمیز و خشک استفاده کنید. هرگز از اسپاتول فلزی برای هم زدن پودر استفاده نکنید.

معنی علائم روی بسته بندی



تولید کننده



تاریخ تولید



کلای مصرفی پزشکی



سری ساخت



شماره مرجع



شناسه یکتای محصول



هشدار، دستورالعمل مصرف

مشخصات تولیدکننده

شرکت رها طب افرند
ایران، تبریز، شریعتی جنوبی، نبش کوچه ارک

Tel: 0413 553 04 50 0413 554 46 84

info@rahatebafrand.com

www.rahatebafrand.com

CE0483