

IvoBase[®] Hybrid

IvoBase[®] High Impact

Instructions for Use

Page 7

Gebrauchsinformation

Seite 11

Mode d'emploi

Page 15

Istruzioni d'uso

Pagina 19

Instrucciones de uso

Página 23

Instruções de uso

Página 27

Bruksanvisning

Sidan 31

Bruksanvisning

Side 35

Käyttöohjeet

Sivu 39

Bruksanvisning

Side 43

Productinformatie

Pagina 47

Οδηγίες Χρήσεως

Σελίδα 51

Kullanma Talimatı

Sayfa 55

Инструкция

Стр. 59

Instrukcja użytkowania

Strona 64



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

Mode d'emploi



Veillez lire attentivement ce mode d'emploi et vous familiariser à l'utilisation de ce matériau. Veillez également vous référer au mode d'emploi de l'unité d'injection IvoBase.

Description du produit

Le système IvoBase est composé d'une résine de base PMMA et d'une unité d'injection spécialement adaptée à ce matériau. Le système permet de polymériser les prothèses de manière entièrement automatisée et en minimisant le retrait de polymérisation. Le matériau IvoBase associe les avantages des résines de bases auto et thermopolymérisables. Même s'il est soumis aux exigences des polymères autopolymérisants, il répond également aux exigences des polymères thermopolymérisables. IvoBase peut donc être considéré comme un matériau hybride. Outre le matériau hybride conventionnel, IvoBase est également disponible dans une version résistante aux impacts : IvoBase High Impact.

Teintes disponibles :

- IvoBase Hybrid :
Pink, Pink-V, Preference, Clear, Pink-V Implant, Preference Implant
- IvoBase High Impact :
Pink, Pink-V, Preference, Pink-V Implant, Preference Implant, 34-V

Composition

- **IvoBase Hybrid**
Poudre :
Polyméthacrylate de méthyle, plastifiant, initiateur, pigments
Liquide :
Méthacrylate de méthyle, diméthacrylate, catalyseur
- **IvoBase High Impact**
Poudre:
Copolymère PMMA modifié, copolymère PMMA, polyméthacrylate de méthyle, plastifiant, initiateur, pigments
Liquide :
Méthacrylate de méthyle, diméthacrylate, catalyseur

Indication

- Prothèses complètes
- Prothèses partielles
- Prothèses combinées
- Prothèses hybrides
- Prothèses sur implant
- Rebasages
- Réparations

Contre-indication

Si le patient est allergique à l'un des composants. Utilisation intraorale du matériau non polymérisé.

Effets secondaires

De rares cas de réactions allergiques aux diméthacrylates de méthyle ont été rapportés.

Consignes de sécurité

- Le monomère contient du méthacrylate de méthyle (MMA)
- Le MMA est hautement inflammable et irritant – point éclair + 10 °C
- Le MMA irrite les yeux, le système respiratoire et la peau
- Une sensibilisation par contact cutané n'est pas exclue
- Eviter le contact cutané avec le monomère et 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.

Consignes de mise en oeuvre

- Bien immerger les modèles dans l'eau avant la mise en moufle.
- Isoler soigneusement les faces internes du moufle. Nettoyer et isoler les surfaces en plâtre.
- Respecter scrupuleusement les temps de polymérisation et de refroidissement.
- Le contact de solvants ou de monomère avec le matériau polymérisé peut provoquer des colorations blanches.
- Lorsque l'on a recours à une isolation cervicale, Ivoclar Vivadent recommande d'utiliser des silicones A d'une dureté Shore A >65 (par ex. Flexistone Plus/Virtual® Heavy Body Fast). Les silicones à condensation réticulés (silicones C) peuvent endommager la résine de base.
- Les produits ne doivent être utilisés et mis en œuvre que par du personnel qualifié.
- L'injection a posteriori d'une seconde capsule de matériau IvoBase ou SR Ivocap® dans un moufle déjà rempli n'est pas possible.
- Les résidus de matériau d'une capsule IvoBase déjà injectée ne peuvent pas être réutilisés.
- Le plâtre séché doit être réhydraté avant l'injection.
- Un moufle souillé peut provoquer des dégagements de fumée lorsqu'il est chauffé.
- Les prothèses terminées doivent être stockées dans un environnement humide avant d'être incorporées.

Mise en œuvre

Préparation à l'injection

1. Préparation du moufle

- ①a Nettoyer le moufle puis isoler les surfaces internes à l'aide d'une fine couche de vaseline.

Placer le couvercle du moufle, la demi-plaque de positionnement et la réplique en cire du filtre (B1) à l'intérieur de l'une des parties du moufle.

2. Mise en moufle du modèle

- ②a Mettre en moufle le modèle préalablement immergé dans l'eau puis isolé dans l'une des parties du moufle à l'aide d'un plâtre conventionnel (Classe 3). Retirer les excès de plâtre qui ont fondu sur les bords du moufle.

Important: la demi-plaque de positionnement doit être bien entourée de plâtre.

3. Positionner les éléments en cire

Les éléments en cire (B) peuvent être positionnés sans ajout de cire supplémentaire. Vérifier que le plâtre ne peut pas fuser sous les éléments en cire.

- ③a Lorsque le plâtre est complètement durci, remplacer la demi-plaque de positionnement par la plaque de positionnement complète.

– Placer les canaux d'injection en cire (B2)

- ③b Appliquer les canaux d'injection (B2) sur la pointe de la plaque de positionnement.

Prothèses complètes maxillaires

- ③c Raccorder les canaux en les pressant au centre de la zone palatine et sur la face vestibulaire de chaque tubérosité.

Prothèses complètes mandibulaires

- ③d Raccorder les canaux extérieurs à la partie linguale des triangles rétro-molaires. Supprimer le canal central (B2).

Prothèses partielles:

Alimenter chaque selle par un canal fixé dans la partie dorsale.

– Fixer les événements en cire (B3)

- ③e Presser l'ensemble de ces événements de manière à ce qu'ils soient connectés au centre de la réplique en cire du filtre.

Important: Pour garantir l'étanchéité, lorsque l'on positionne ces événements, ils ne doivent pas être en contact avec le bord du moufle.

Prothèses complètes mandibulaires et maxillaires

- ③f Presser les trois événements en cire (B3) sur la partie antérieure du montage.

Prothèses partielles :

Presser les trois événements en cire (B3) sur les butées antérieures des selles de la prothèse. Si les événements en cire (B3) ne sont pas assez longs, la connexion entre la selle de la prothèse et la réplique en cire du filtre doit être complétée à l'aide d'un canal en cire de la plus courte longueur possible.

4. Mise en moufle avec le silicone

- ④a Recouvrir de silicone les surfaces vestibulaires et palatines et/ou linguales du montage. Ne pas recouvrir les surfaces occlusales ni les bords incisifs des dents. Créer une rétention à la surface du silicone avant son complet durcissement, ou utiliser du sable pour maintenir le silicone dans le plâtre.

Note : Afin d'optimiser les résultats, il est recommandé d'utiliser un silicone par addition fluide, réticulé (silicone A d'une dureté Shore-A >65, par ex. Flexistone Plus ou Virtual Heavy Body Fast).

- ④b Isoler les surfaces en plâtre avec du Separating Fluid (F).

5. Coulée du contre-modèle

- ⑤a Verrouiller les deux parties du moufle à l'aide des clavettes ressorts.

- ⑤b Mélanger le plâtre de Classe 3 selon les recommandations du fabricant jusqu'à obtenir une consistance fluide, et le verser dans l'ouverture du moufle, en vibrant pour éviter la formation de bulles. Éliminer les excès en utilisant la spatule IvoBase, de manière à ce que le plâtre ne déborde pas de l'ouverture du moufle.

6. Ébouillanter le modèle

- ⑥a Lorsque le plâtre est complètement durci, plonger le moufle dans de l'eau à 90 °C pendant 5 à 8 minutes. Ensuite, ouvrir le moufle, retirer la plaque de positionnement et nettoyer soigneusement les résidus de cire à l'aide d'un couteau à cire. Enfin, nettoyer les surfaces internes avec de l'eau bouillante propre.

Note : Cette eau ne doit comporter aucun additif tel que solvants à cire ou détergents, qui pourraient provoquer des colorations sur les prothèses.

7. Dents

- (7a) Pour obtenir une liaison optimale entre les dents en résine et la résine de base, les zones cervicales des dents, ainsi que la partie basale, ne doivent présenter aucune trace de cire. Après nettoyage, décaper les surfaces basales en effectuant un léger sablage (100 µm Al₂O₃, 2 bar / 29 psi), ou en utilisant une fraise à carbure de tungstène.

8. Isolation des surfaces en plâtre

- (8a) **Important** : Avant l'isolation, refroidir les mouffes en les laissant à température ambiante ou dans de l'eau propre, jusqu'à une température de 30 °C. La température exacte du moufle peut être vérifiée à l'aide d'un thermomètre infrarouge.
- (8b) Isoler les surfaces propres du modèle en plâtre avec du Separating Fluid (F). Appliquer une seconde couche après 5 minutes. Éviter les excès de matériau dans le joint périphérique.

9. Mise en place du filtre à air

- (9a) Insérer le filtre à air (E) dans son logement.

10. Mise en place de l'entonnoir et du cylindre de centrage

- (10a) Insérer et bloquer l'entonnoir (D) à l'intérieur du cylindre de centrage. Placer l'ensemble dans la première partie du moufle.
- (10b) Verrouiller les deux parties du moufle avec les clavettes ressorts.

Injection et polymérisation

La mise en œuvre de l'unité d'injection IvoBase est décrite dans le mode d'emploi correspondant. L'unité d'injection IvoBase doit être mise en mode veille avant de mélanger le matériau.

11. Mélanger le matériau

Une capsule est suffisante pour l'injection d'une prothèse complète maxillaire ou mandibulaire.

Contenu de la capsule	Monomère	Polymère
IvoBase Hybrid	20 ml	34 g
IvoBase High Impact	20 ml	30 g

- (11a) Retirer le réservoir à monomère (A4) de la capsule. Retirer le couvercle de la capsule (A1).
- (11b) Dévisser le couvercle du réservoir à monomère (A4)
- (11c) et verser le liquide dans la capsule ouverte (A2).

- (11d) Utiliser la spatule (C) pour mélanger le monomère et le polymère pendant environ 20 à 30 secondes, jusqu'à obtenir un mélange homogène.

12. Chargement de l'unité d'injection

Procéder comme suit dans les 5 minutes qui suivent le mélange.

- (12a) Placer la capsule ouverte (A) sur une surface plane et presser le moufle sur la capsule (A).

Note : Avant polymérisation, ne pas choquer le moufle muni de la capsule pour éviter toute perte de matériau. Lorsque le moufle est soulevé, la capsule (A) doit être bloquée dans le cylindre de centrage.

- (12b) Ouvrir la porte de l'unité d'injection. Glisser le moufle avec la capsule (A) à l'intérieur de la chambre de polymérisation jusqu'en butée dans son logement. Refermer la porte de l'unité d'injection.

13. Démarrage du programme

- (13a) Choisir le programme adapté (voir l'aperçu des programmes dans le mode d'emploi de l'unité d'injection).

- (13b) Pour réduire le taux de monomère résiduel à moins de 1%, vous pouvez appuyer sur la touche RMR.

- (13c) Appuyer sur la touche "Start". Le processus d'injection entièrement automatisé démarre. Le temps restant est affiché à l'écran.

- (13d) La fin du programme est indiquée par un signal sonore. Utiliser le gant de protection pour retirer le moufle chaud de l'unité d'injection en le tenant par l'épaulement isolant. Dès le retrait du moufle l'unité d'injection est prête pour la polymérisation suivante.
- Note** : À sa sortie de l'unité d'injection, le moufle peut être encore très chaud. Attention aux risques de brûlure !

14. Refroidissement du moufle

Refroidir le moufle sous l'eau courante pendant au moins 15 minutes. Le refroidissement peut aussi se faire à l'intérieur de l'unité d'injection (par exemple pendant toute une nuit).

Important : Si le moufle n'est pas suffisamment refroidi, et qu'il est ouvert alors qu'il est encore trop chaud, des déformations de la prothèse peuvent survenir.

15. Démouflage des prothèses

Retirer les clavettes ressorts.

- (15a) Placer le moufle dans une presse en positionnant le disque de démouflage entre le plâtre et le plateau de la presse.

- 15b) Insérer un couteau à plâtre entre les deux parties du moufle et faire levier pour décoller la contre-partie. Ensuite, retourner le moufle et répéter l'opération.
- 15c) Détacher la capsule du plâtre et couper les tiges d'injection avec un disque, une fraise ou une scie. Démouler la prothèse en utilisant les pinces à démoufler.

16. Finition des prothèses

Le matériau Ivobase polymérisé est fini de manière habituelle à l'aide de fraises tungstènes, de papier de verre et de brosses à polir.

Réparation / Rebasage

Le matériau Ivobase peut être réparé avec lui-même ou avec le polymère autopolymérisant ProBase® Cold.

Réparation / adjonction avec Ivobase Hybrid / High Impact

Généralement, une prothèse Ivobase peut être réparée sans mise en moufle. La procédure de base correspond à celle utilisée pour la réparation conventionnelle des résines de base autopolymérisantes.

Respecter les ratios de mélange suivants :

	Polymère	Monomère
Ivobase Hybrid	9 g	5 g
Ivobase High Impact	8 g	5 g

Le polymère et le monomère doivent être mélangés de manière homogène (pendant environ 20 secondes).

Veuillez respecter les temps de mise en œuvre suivants (à une température ambiante de 23 °C) :

- Durée de la phase de mûrissement : 30 secondes
- Durée de la phase liquide : 1 à 2 minutes
- Durée de la phase de modelage : 3 à 5 minutes

Le temps de mise en œuvre total maximum après mélange est de 10 minutes.

Polymériser le matériau dans un polymériseur sous pression pendant 20 minutes à 55 °C à 2.5 bar / 36 psi de pression.

Rebasage avec Ivobase Hybrid / High Impact

Le rebasage d'une prothèse Ivobase peut être effectué avec ou sans mise en moufle dans le moufle Ivobase.

- a) Rebasage sans mise en moufle dans le moufle Ivobase
La procédure sans mise en moufle dans le moufle Ivobase est la même que pour le rebasage avec les résines de base conventionnelles autopolymérisantes.
- b) Rebasage avec mise en moufle dans le moufle Ivobase
La mise en moufle et l'achèvement pour le rebasage d'une prothèse est sensiblement identique que pour l'achèvement d'une prothèse en cire. Vérifiez que :
 - les canaux et les événements sont fixés au matériau à empreinte du rebasage.
 - la zone à rebaser présente une épaisseur d'au moins 2 mm.

Réparation / rebasage d'adjonction avec ProBase Cold

La procédure correspond à celle utilisée pour la réparation des résines de base conventionnelles autopolymérisantes. Pour plus de détails, veuillez vous référer au mode d'emploi ProBase Cold.

Recommandations de stockage

- Conserver le matériau à l'abri de la chaleur et de la lumière, dans un lieu bien ventilé.
- Température de conservation : 2–28 °C.
- Ne pas utiliser les produits après la date de péremption.
- Garder le matériau hors de portée des enfants.

Classification selon EN ISO 20795-1, Type 2, Class 1

Le produit répond aux exigences de la norme EN ISO 20795-1:2008.

Date de réalisation du présent mode d'emploi :
10/2011

Fabricant :

Ivoclar Vivadent AG, FL-9494 Schaan / Liechtenstein

Ce produit a été développé en vue d'une utilisation dans le domaine dentaire et doit être mis en œuvre selon le 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 du produit à l'utilisation prévue, et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi. Les descriptions et données fournies ne sont pas des garanties.

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 Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboré
CEP 06460-110 Barueri – SP
Brazil
Tel. +55 11 2424 7400
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.co

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
(India) Pvt. Ltd.**
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.ivoclar-vivadent.in

Ivoclar Vivadent s.r.l.
Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Italy
Tel. +39 051 611 35 55
Fax +39 051 611 35 65
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 Ltd.
12F W-Tower, 1303-37
Seochong-dong, Seocho-gu,
Seoul 137-855
Republic of Korea
Tel. +82 (2) 536 0714
Fax +82 (2) 596 0155
www.ivoclarvivadent.co.kr

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Av. Insurgentes Sur No. 863,
Piso 14, Col. Napoles
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 Pawla 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 Nabereshnaya 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.
Qlaya Main St.
Siricon Building No.14, 2nd Floor
Office No. 204
P.O. Box 300146
Riyadh 11372
Saudi Arabia
Tel. +966 1 293 83 45
Fax +966 1 293 83 44
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pte. 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 Nº 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
: Tesvikiye Mahallesi
Sakayik Sokak
Nisantas Plaza No:38/2
Kat:5 Daire:24
34021 Sisli – Istanbul
Turkey
Tel. +90 212 343 08 02
Fax +90 212 343 08 42
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.co.uk

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