

IPS Empress® Esthetic Speed

EN Instructions for Use
Page 2

DE Gebrauchsinformation
Seite 5

FR Mode d'emploi
Page 8

IT Istruzioni d'uso
Pagina 11

ES Instrucciones de uso
Página 14

PT Instruções de uso
Página 17

SV Bruksanvisning
Sidan 20

DA Brugsanvisning
Side 23

FI Käyttöohjeet
Sivu 26

NO Bruksanvisning
Side 29

NL Gebruiksaanwijzing
Pagina 32

EL Οδηγίες Χρήσεως
Σελίδα 35

TR Kullanma Talimatı
Sayfa 38

RU Инструкция
Стр. 41

PL Instrukcja stosowania
Strona 44

For dental use only.

Ivoclar Vivadent AG, 9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

ivoclar
vivadent®
technical

The phosphate-bonded IPS Empress® Esthetic Speed investment material (Type 1, Class 2) is used for the pressing of IPS Empress Esthetic ingots in the Ivoclar Vivadent Programat press furnaces.

Indication

Investing models (wax, modelling resin) in preparation of the pressing procedure with IPS Empress Esthetic ingots.

Contraindication

All other applications not listed in the indications.

Delivery form

- IPS Empress Esthetic Speed Powder, 25 bags, 100 g each, including 1 measuring cup
- IPS Empress Esthetic Speed Liquid, 0.5 litre

Storage

- Storage at 12–28 °C / 54–82 °F
- Store powder in a dry place.
- The liquid must not be exposed to temperatures below +5°C / 41 °F (frost susceptible!). **If frozen once, the liquid is unusable (crystallization) and must not be used anymore.**

Processing temperatures

- Room temperature 18 °C – max. 23 °C / 64 °F – max. 73 °F
- Any other processing temperature decisively affects the setting behaviour.
- A higher processing temperature accelerates the setting behaviour.
- A lower processing temperature delays the setting behaviour.

Investment ring system and press plunger

The IPS Empress Esthetic investment ring system (ring base, ring gauge, silicone ring) and the Alox plunger/ One-Way-Plunger are coordinated with IPS Empress Esthetic. Components of different systems are not compatible. Use therefore only components of this system.

Mixing ratio 100 g powder : 27 ml diluted liquid

Indication	Concentration approx.	100-g investment ring Liquid : dist. water	200-g investment ring Liquid : dist. water
Inlay MO + OD	50%	13.5 ml : 13.5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Veneers	50%	13.5 ml : 13.5 ml	27 ml : 27 ml
Crowns	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

The indications regarding the liquid concentration are approximates and may be adjusted, if required. The total quantity of liquid (liquid + dist. water) must not be altered. Do not dilute the liquid to below 50%.

Processing

Excess of separating agents may cause reactions with the investment material and affect the press result. Disperse excess material with compressed air before investment.

- Fill liquid into the mixing cup.
- Add powder.
- Thoroughly mix investment material with a spatula for 20 seconds until even wetting of the powder is achieved.

Vacuum mixer

Vacuum mixing time (at room temperature)	1.5 min
Speed	350 rpm
Processing time	5.5 min
Setting time	min. 30 min – max. 45 min

The processing time depends on the material temperature, mixing quantity, mixing time and mixing intensity. A higher material temperature and/or a longer mixing time shortens the processing time.

Investment

- Mix max. 400 g investment material in one go.
- Closely observe mixing ratio!
- Investment is carried out on a shaker under slight vibration. Allow the investment ring to set without manipulating it.

Some aspects influencing the setting expansion of the investment material

- Temperature of the investment material and the liquid
- Residual water in the mixing cup, atmospheric humidity

Preheating / holding times

Starting temperature (Switch on the preheating furnace in time)	850 °C / 1562 °F
Holding time after reaching the final temperature of 850 °C / 1562 °F	100-g investment ring – min. 45 min
	200-g investment ring – min. 60 min

If more than 2 investment rings are preheated at the same time, the holding time at the final temperature has to be prolonged by 15 minutes per additional investment ring.

Note

If several Speed investments are to be conducted, they should be invested consecutively and placed into the preheating furnace at an interval of approx. 20 minutes. When placing the investment rings in the preheating furnace, make sure that the furnace temperature does not drop substantially. The stipulated holding time counts from the point when the preheating temperature has been reached again.

IPS Empress Esthetic	
Ingot	Preheating
Alox plunger	Preheating
One-Way-Plunger	No preheating

The IPS Unitray ensures that the ingots and the Alox plungers are optimally preheated and positioned in the preheating furnaces.

Important information

- Do not use a debubbler (tenside). Reactions with the investment material may occur.
- Consistent results can only be achieved under consistent conditions and if the Instructions for Use are observed.
- Dilute liquid exclusively with distilled or de-ionized water.
- Liquid concentration: The more distilled or de-ionized water is added to the mixing liquid, the lower the setting expansion. Additionally, the strength of the investment material is reduced. Do not dilute the liquid to below 50%.
- Use only dry, clean instruments to process the investment material. Do not use plaster mixing cups.
- Do not invest under pressure since this changes the product properties.
- The setting time must be closely observed, since it decisively influences the expansion.
- Always remove pressed investment rings from the press furnace immediately after the end of the program and place them on a grid for cooling.



To ensure thorough heating of the investment rings in the preheating furnace, the following points have to be observed:

- Load the preheating furnace to maximally half of the available utility space.
- Always place the investment rings in the rear part of the preheating furnace.
- Place the investment rings as quickly as possible in the preheating furnace. Make sure that the furnace temperature does not drop substantially.
- Always place the investment rings in the preheating furnace with the opening facing down.
- If more than two 200-g investment rings have to be preheated in the preheating furnace, we recommend investing them consecutively and placing them in the preheating furnace at an interval of approximately 20 minutes.
- Do not place the investment rings in direct contact with each other. Allow air circulation.

Safety notes



IMPORTANT!

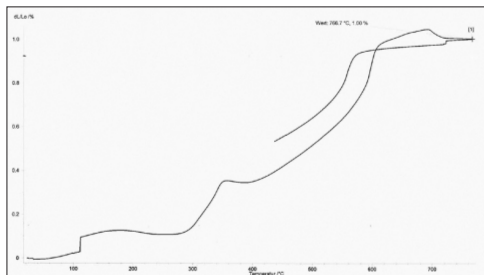
- This material contains quartz, which may cause lung damage after prolonged and repeated inhalation exposure.
- Do not inhale any dust.
- Wear respiratory protection in case of insufficient ventilation.
- The content/container has to be disposed of in accordance with local regulations.
- Do not open the furnace during the first 20 minutes of preheating when processing the material using the speed method. Burn hazard caused by wax fumes that might ignite in the air!

Physical data

according to ISO 15912:2016 (E)

- Flow characteristics: 110 mm
- Initial set: 10.5 minutes
- Compressive strength: 3.3 MPa
- Linear thermal expansion: 0.9 %

Curve of typical linear thermal expansion:



Composition

Quartz, cristobalite, binding agent: ammonium phosphate, magnesium oxide

This 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 products for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. Descriptions and data constitute no warranty of attributes and are not binding.



Die phosphatgebundene IPS Empress Esthetic Speed Einbettmasse (Typ 1, Klasse 2) wird zur Pressung von IPS Empress Esthetic Rohlingen in den Ivoclar Vivadent Programat Pressöfen eingesetzt.

Indikation

Einbetten von Modellationen (Wachs, Modellierkunststoff) zur Vorbereitung auf die Pressung mit IPS Empress Esthetic Rohlingen.

Kontraindikation

Alle weiteren Anwendungen, die nicht als Indikation beschrieben sind.

Lieferform

- IPS Empress Esthetic Speed Pulver 25x Beutel a 100 g incl. 1 Messbecher
- IPS Empress Esthetic Speed Liquid 0,5 l

Lagerung

- Lagerung bei 12–28 °C
- Pulver trocken lagern
- Liquid keiner Temperatur von weniger als +5°C aussetzen (frostempfindlich!) **Sollte die Flüssigkeit einmal gefrieren, wird diese unbrauchbar (Kristallbildung) und darf nicht mehr verwendet werden.**

Verarbeitungstemperatur

- Raumtemperatur 18 °C – max. 23°C
- Eine abweichende Verarbeitungstemperatur beeinflusst das Abbindeverhalten entscheidend.
- Eine höhere Verarbeitungstemperatur beschleunigt den Abbindeprozess.
- Eine niedrigere Verarbeitungstemperatur verzögert den Abbindeprozess.

Muffelsystem und Press-Kolben

Das IPS Empress Esthetic Muffelsystem (Muffelbasis, Muffellehre, Silikonring) sowie der Alox-Kolben/One-Way-Plunger sind auf IPS Empress Esthetic abgestimmt. Die Komponenten verschiedener Systeme sind nicht miteinander kompatibel. Verwenden Sie daher nur systemreine Komponenten.

Anmischverhältnis 100g Pulver: 27ml verdünntes Liquid

Indikation	Konzentration ca.	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Inlay MO + OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Veneers	50%	13,5 ml : 13.5ml	27 ml : 27 ml
Kronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Die Angaben zur Liquidkonzentration sind Richtwerte und können ggf. korrigiert werden. Die Gesamtmenge Flüssigkeit (Liquid + dest. Wasser) muss in jedem Fall beibehalten werden. Liquid nicht unter 50% verdünnen!

Verarbeitung

Überschüsse von Isoliermittel können Reaktionen mit der Einbettmasse hervorrufen und das Pressergebnis beeinträchtigen. Vor dem Einbetten sind Überschüsse mit Druckluft zu verblasen.

- Liquid in den Anmischbecher füllen
- Pulver einstreuen
- Einbettmasse mit dem Spatel 20 sec. gut durchmischen, bis eine gleichmäßige Benetzung des Pulvers erreicht ist.

Vakuurrührgerät

Vakuurrührdauer (bei Raumtemperatur)	1,5 min
Drehzahl	350 U/min
Verarbeitungszeit	5,5 min
Aushärtungszeit	mind. 30 min – max. 45 min

Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Materialtemperatur, der Mischmenge, der Rührdauer und der Mischintensität. Eine höhere Materialtemperatur bzw. längere Mischdauer verkürzt die Verarbeitungszeit.

Einbetten

- Maximal 400 g Einbettmasse auf einmal anmischen
- Mischungsverhältnis genau einhalten.
- Das Einbetten erfolgt auf einem Rüttler unter leichter Vibration. Die eingebettete Muffel erschütterungsfrei abbinden lassen und keine Manipulationen an der Muffel vornehmen.

Einige Punkte, die die Abbindeexpansion der Einbettmasse beeinflussen

- Temperatur der Einbettmasse und des Liquids
- Restwasser im Anmischbecher, Luftfeuchtigkeit

Vorwärmen / Haltezeiten

Aufsetztemperatur (Vorwärmofen rechtzeitig einschalten)	850 °C
Haltezeit ab Erreichen der Endtemperatur 850°C	100 g Muffel – mind. 45 min
	200 g Muffel – mind. 60 min

Werden mehr als 2 Muffeln gleichzeitig vorgewärmt, so ist die Haltezeit auf Endtemperatur je zusätzlicher Muffel um 15 Min. zu verlängern.

Hinweis

Werden mehrere Speed Einbettungen vorgenommen, sollten diese zeitversetzt eingebettet werden und deren Einbringung in den Vorwärmofen zeitversetzt im Intervall von ca. 20 Min. erfolgen.

Beim Bestücken des Vorwärmofens mit Muffeln darauf achten, dass die Ofentemperatur nicht zu stark abfällt. Die angegebene Haltezeit gilt ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur.

IPS Empress Esthetic	
Rohling	Vorwärmen
Alox-Kolben	Vorwärmen
One-Way-Plunger	Nicht vorwärmen

Zur optimalen Vorwärmung und Positionierung von Rohlingen und Alox-Kolben im Vorwärmofen dient der IPS Unitray.

Wichtige Hinweise

- Keine Wachsentspannungsmittel (Tensid) verwenden. Reaktionen mit der Einbettmasse sind möglich.
- Gleich bleibende Ergebnisse können nur unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung und unter gleich bleibenden Bedingungen erzielt werden.
- Liquid ausschliesslich mit destilliertem oder entionisiertem Wasser verdünnen.
- Liquidkonzentration: Je mehr destilliertes oder entionisiertes Wasser der Anmischflüssigkeit beigemischt wird, umso geringer wird die Abbindeexpansion. Zudem wird die Einbettmasse dadurch in ihrer Festigkeit geschwächt. Liquid nicht unter 50% verdünnen.
- Einbettmasse nur mit sauberen, trockenen Instrumenten verarbeiten und keine Gipsanmischbecher verwenden.
- Keine Druckeinbettung vornehmen, da dadurch die Produkteigenschaften verändert werden.
- Die Abbindezeit muss genau eingehalten werden, da diese einen entscheidenden Einfluss auf die Expansion nimmt.

- Gepresste Muffeln immer sofort nach Programmende aus dem Pressofen nehmen und zum Abkühlen auf ein Gitter stellen.

Um eine ausreichende Durchwärmung der Muffeln im Vorwärmofen zu gewährleisten, sind folgende Punkte zu beachten:

- Der Vorwärmofen darf maximal bis zur Hälfte seiner Stellfläche bestückt werden.
- Dabei die Muffeln immer im hinteren Teil des Vorwärmofens platzieren.
- Das Einbringen der Muffeln in den Vorwärmofen muss zügig erfolgen. Darauf achten, dass die Ofentemperatur dabei nicht zu stark abfällt.
- Muffeln im Vorwärmofen immer mit der Öffnung nach unten stellen.
- Müssen mehr als zwei 200 g-Muffeln in einem Vorwärmofen vorgewärmt werden, wird empfohlen, diese zeitversetzt (ca. 20 Min.) einzubetten und ebenso zeitversetzt in den Vorwärmofen zu geben.
- Die Muffeln nicht in direkten Kontakt zueinander stellen. Luftzirkulation ermöglichen.

Sicherheitshinweise



ACHTUNG!

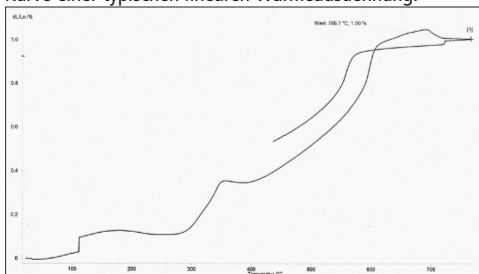
- Dieses Material enthält Quarz, das bei verlängerter oder wiederholter Exposition durch Einatmen Lungenschäden hervorruft.
- Keinen Staub einatmen.
- Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
- Der Inhalt/Behälter ist in Übereinstimmung mit den örtlichen Bestimmungen zu entsorgen.
- Während des Vorwärmens im Speedverfahren innerhalb der ersten 20 Minuten den Vorwärmofen nicht öffnen: Verbrennungsgefahr durch Wachsämpfe, die sich an der Luft entzünden können!

Physikalische Daten

nach ISO 15912:2016 (E)

- Fließfähigkeit: 110 mm
- Erstarrungsbeginn: 10,5 Minuten
- Druckfestigkeit: 3,3 MPa
- Lineare Wärmeausdehnung: 0,9%

Kurve einer typischen linearen Wärmeausdehnung:



Zusammensetzung

Quarz, Cristobalit, Bindemittel: Ammoniumphosphat, Magnesiumoxid

Das Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation 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.

Le revêtement à liant phosphate IPS Empress Esthetic Speed (Type 1, Classe 2) est utilisé pour la pressée des lingotins IPS Empress Esthetic dans les fours de pressée Programat Ivoclar Vivadent.

Indication

Mise en revêtement de modèles (cire, résine de modelage) en vue de la procédure de pressée avec les lingotins IPS Empress Esthetic.

Contre-indications

Toutes les applications qui ne sont pas listées dans les indications.

Présentation

- IPS Empress Esthetic Speed Poudre, 25 sachets, 100 g chacun, 1 verre doseur
- IPS Empress Esthetic Speed Liquide, 0,5 litre

Conservation

- Conservation entre 12 et 28 °C
- Conserver la poudre dans un endroit sec
- Ne pas exposer le liquide à des températures inférieures à +5 °C (craint le gel !) **Ne pas utiliser un liquide ayant gelé (formation de cristaux).**

Température de mise en œuvre

- Température ambiante 18 °C – max. 23 °C
- Une température de mise en œuvre différente influence de façon décisive le comportement de prise.
- Une température de mise en œuvre plus élevée accélère la prise du revêtement.
- Une température de mise en œuvre plus basse ralentit la prise du revêtement.

Cylindres et pistons

Le système de cylindres IPS Empress Esthetic (base du cylindre, gabarit, cylindre silicone) et le piston Alox / piston One-way-Plunger sont adaptés à IPS Empress Esthetic. Les éléments d'autres systèmes ne sont pas compatibles. Veuillez n'utiliser que les composants de ce système.

Ratio de mélange 100 g de poudre : 27 ml de liquide dilué

Indication	Concentration environ	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée
Inlay MO + OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Facettes	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Couronnes	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Les indications relatives à la concentration de liquide sont données à titre indicatif et peuvent être adaptées, si nécessaire. La quantité totale de liquide (liquide + eau distillée) ne doit pas être modifiée. Ne pas diluer le liquide au-delà de 50%.

Mise en œuvre

Un excès de liquide isolant peut provoquer une réaction avec le matériau de revêtement et compromettre le résultat de pressée. Disperser les excès à l'air comprimé avant la mise en revêtement.

- Remplir le bol de mélange avec du liquide.
- Ajouter la poudre.
- Mélanger soigneusement le revêtement à l'aide d'une spatule pendant 20 secondes jusqu'au mouillage régulier de la poudre.

Mélange sous vide

Temps de mélange sous vide (à température ambiante)	1,5 min
Vitesse	350 tr/min
Temps de mise en œuvre	5,5 min
Temps de prise	min. 30 min – max. 45 min

Le temps de mise en œuvre dépend de la température du matériau, de la quantité de matériau et du temps et de la vitesse de malaxage. Une température de matériau plus élevée et/ou un temps de mélange plus long raccourcit le temps de mise en œuvre.

Mise en revêtement

- Mélanger max. 400 g de revêtement en une seule fois
- Respecter scrupuleusement les rapports de mélange !
- La mise en revêtement est effectuée sur un vibreur sous vibration légère. Ne pas manipuler le cylindre pendant la prise.

Quelques points pouvant influencer l'expansion de prise du revêtement

- Température de la poudre de revêtement et du liquide
- Résidus d'eau dans le bol de mélange, humidité de l'air

Préchauffage / Temps de maintien

Température de départ (Allumer à temps le four de préchauffage)	850 °C
Temps de maintien à température finale de 850°C	Cylindre 100 g – minimum 45 min
	Cylindre 200 g – minimum 60 min

Si plus de deux cylindres sont préchauffés simultanément, le temps de maintien à température finale devra être prolongé de 15 minutes par cylindre supplémentaire.

Remarque

Si plusieurs mises en revêtement Speed doivent être effectuées, elles doivent se faire de manière consécutive et les cylindres doivent être placés dans le four de préchauffage toutes les 20 minutes environ. Lors de l'enfournement des cylindres, vérifier que la température du four ne baisse pas de manière trop importante. Le temps de maintien indiqué commence lorsque la température de préchauffage a été à nouveau atteinte.

IPS Express Esthetic	
Lingotin	Préchauffage
Piston Alox	Préchauffage
Piston One-Way-Plunger	Pas de préchauffage

IPS Unitray garantit que les lingotins et les pistons Alox sont préchauffés de manière optimale et correctement positionnés dans les fours de préchauffage.

Information importante

- Ne pas utiliser de réducteur de tension superficielle (débubbliser). Cela pourrait provoquer une réaction avec le matériau de revêtement.
- La régularité des résultats ne s'obtient qu'en conditions constantes et en respectant le mode d'emploi.
- Diluer le liquide à l'eau distillée ou déminéralisée.
- Concentration de liquide : Plus l'on ajoute d'eau distillée ou déminéralisée au liquide de mélange, plus l'expansion de prise est faible. D'autre part, cela réduit la résistance du revêtement. Ne pas diluer le liquide au-delà de 50%.
- N'utiliser que des instruments secs et propres pour la mise en œuvre du revêtement. Ne pas utiliser de bols de mélange ayant servi à malaxer du plâtre.
- Ne pas effectuer la mise en revêtement sous pression car cela modifie les propriétés du produit.

- Respecter scrupuleusement le temps de prise, car il influence l'expansion de manière décisive.
- Toujours retirer les cylindres pressés du four de pressée immédiatement après la fin du programme et les placer sur une grille pour qu'ils refroidissent.

Pour garantir la chauffe suffisante des cylindres dans le four de préchauffage, respecter les points suivants :

- Charger le four de préchauffage au maximum jusqu'à la moitié de la surface disponible.
- Toujours placer les cylindres au fond de la chambre de chauffe.
- Placer les cylindres aussi rapidement que possible dans le four de préchauffage. Veiller à ce que la température du four ne descende pas trop.
- Toujours placer les cylindres dans le four de préchauffage avec l'ouverture vers le bas.
- Si plus de deux cylindres 200 g doivent être préchauffés, nous recommandons d'effectuer leurs mises en revêtement les uns après les autres et de les placer dans le four de préchauffage en respectant un intervalle d'environ 20 minutes.
- Ne pas mettre les cylindres en contact direct les uns avec les autres. Laisser circuler l'air.

Remarques sur la sécurité



IMPORTANT !

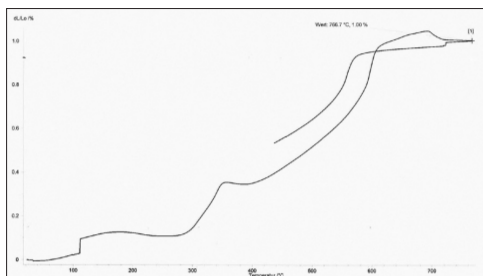
- Ce matériau contient du quartz, qui peut provoquer des lésions pulmonaires après une exposition par inhalation prolongée et répétée.
- Ne pas inhaler les poussières.
- Porter un dispositif de protection des voies respiratoires en cas de ventilation insuffisante.
- Le contenu/récipient doit être éliminé conformément à la réglementation locale.
- Ne pas ouvrir le four pendant les 20 premières minutes de préchauffage lorsque le matériau est mis en œuvre selon la méthode "speed". Risque de brûlure provoquée par des vapeurs de cire pouvant s'enflammer au contact de l'air !

Données physiques

selon ISO 15912:2016 (E)

- Caractéristiques de fluidité : 110 mm
- Prise initiale : 10,5 minutes
- Résistance à la compression : 3,3 MPa
- Expansion thermique linéaire : 0,9 %

Courbe de dilatation thermique linéaire typique :



Composition

Quartz, cristobalite, agent de liaison : phosphate d'ammonium , oxyde de magnésium

Ce matériau 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 dans le mode d'emploi n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur est tenu de vérifier sous sa propre responsabilité l'appropriation du matériau 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.

La massa da rivestimento a legame fosfatico IPS Empress Esthetic Speed (Tipo 1, Classe 2) è utilizzabile per la pressatura dei grezzi IPS Empress Esthetic nei forni per pressatura Ivoclar Vivadent.

Indicazioni

Messa in rivestimento di modellazioni (cera, resina per modellazione) per la preparazione alla pressatura di grezzi IPS Empress Esthetic.

Controindicazioni

Qualsiasi altro utilizzo non descritto nel punto indicazioni è controindicato.

Confezionamento

- IPS Empress Esthetic Speed Polvere 25x sacchetti da 100 g incl. 1 misurino
- IPS Empress Esthetic Speed Liquido 0,5 l

Conservazione

- Conservazione a 12–28°C
- Conservare la polvere in luogo asciutto
- Conservare il liquido a temperatura non inferiore ai +5°C (sensibile al gelo). **Se il liquido si congela, diventa inutilizzabile (formazione di cristalli) e non deve più essere utilizzato.**

Temperatura di lavorazione

- Temperatura ambiente 18° – max. 23°C
- Una temperatura di lavorazione diversa influisce in modo determinante sulla presa.
- Una temperatura di lavorazione più elevata accelera il processo chimico.
- Una temperatura di lavorazione più bassa rallenta il processo chimico.

Sistema cilindri e pistone di pressatura

Il sistema cilindri IPS Empress Esthetic (base, calibro, anello in silicone) nonché il pistone in allumina/pistone One-Way-Plunger sono specificatamente calibrati con IPS Empress Esthetic. Le componenti di altri sistemi non sono compatibili fra di loro. Utilizzare pertanto soltanto componenti del relativo sistema.

Rapporto di miscelazione 100 g polvere : 27 ml liquido diluito

Indicazioni	Concentrazione ca.	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata
Inlay MO + OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Faccette	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Corone	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Le indicazioni relative alla concentrazione di liquido sono orientative e possono eventualmente essere corrette. La quantità totale di liquido (liquido + acqua distillata) deve in ogni caso essere rispettata. Non diluire il liquido oltre il 50%!

Lavorazione

Eccedenze di isolante possono determinare reazioni con la massa da rivestimento e pregiudicare il risultato di pressatura. Prima di mettere in rivestimento, distribuire con getto d'aria compressa le eccedenze.

- Versare il liquido nel vasetto d'impasto
- Versare la polvere
- Miscelare accuratamente la massa con la spatola per 20 secondi fino a raggiungere un umettamento uniforme della polvere.

Apparecchio di miscelazione sottovuoto

Durata della miscelazione (a temperatura ambiente)	1,5 min
Numero di giri	350 U/min
Tempo di lavorazione	5,5 min
Tempo di indurimento	min. 30 min – max. 45 min

Il tempo di lavorazione dipende dalla temperatura del materiale, dalla quantità miscelata, dalla durata della miscelazione e dall'intensità di miscelazione. Una temperatura superiore del materiale o una durata di miscelazione più lunga abbreviano il tempo di lavorazione.

Messa in rivestimento

- Miscelare al massimo 400 g di rivestimento in una volta
- Rispettare il rapporto di miscelazione!
- La messa in rivestimento avviene su un vibratore, a leggera vibrazione. Lasciare che il materiale faccia presa senza muoverlo e senza manipolare il cilindro.

Alcuni punti che influiscono sull'espansione di presa della massa di rivestimento

- Temperatura del rivestimento e del liquido
- Acqua residua nel vasetto d'impasto, umidità dell'aria

Preriscaldamento / tempo di tenuta

Temperatura di preriscaldamento (accendere per tempo il forno di preriscaldamento)	850 °C
Tempo di tenuta, dopo che il forno ha raggiunto la temperatura finale di 850°C	Cilindro 100 g – min. 45 min
	Cilindro 200 g – min. 60 min

Preriscaldando più di 2 cilindri contemporaneamente, il tempo di preriscaldamento deve essere prolungato di 15 min. per ogni cilindro in più.

Avvertenza

Dovendo effettuare più rivestimenti Speed, si consiglia di effettuare la messa in rivestimento ad intervalli di 20 min. fra un cilindro e l'altro ed allo stesso modo effettuare l'inserimento nel forno di preriscaldamento. Durante l'inserimento in forno di preriscaldamento prestare attenzione che la temperatura del forno non scenda troppo. Il tempo di tenuta indicato si riferisce dal momento in cui si raggiunge nuovamente la temperatura di preriscaldamento.

IPS Empress Esthetic	
Grezzo	Preriscaldare
Pistone in allumina	Preriscaldare
One-Way-Plunger	Non preriscaldare

Avvertenze importanti

- Non utilizzare riduttori di tensione per cera (tensioattivi). Sono possibili reazioni con la massa da rivestimento.
- Risultati costanti si ottengono soltanto attenendosi alle istruzioni d'uso ed in condizioni sempre uguali.
- Diluire il liquido concentrato esclusivamente con acqua distillata oppure con acqua deionizzata.
- Concentrazione del liquido: tanto maggiore è la quantità di acqua aggiunta al liquido, tanto minore sarà l'espansione di presa. Inoltre in tal modo il rivestimento viene indebolito nella sua resistenza. Non diluire il liquido concentrato oltre il 50%.
- Lavorare la massa da rivestimento soltanto con strumenti puliti e non utilizzare contenitori per la miscelazione del gesso.
- Tagliare cautamente il sacchetto e prelevare l'intero contenuto della busta.
- Non effettuare la messa in rivestimento sotto pressione, altrimenti si modificano le proprietà fisiche del prodotto.

- Rispettare il tempo di presa, poiché questo ha un influsso determinante sull'espansione.
- Al termine del programma, prelevare immediatamente i cilindri pressati dal forno di pressatura e posizionarli su una griglia a raffreddare.

Per garantire un sufficiente riscaldamento dei cilindri nel forno di preriscaldamento, rispettare quanto segue:

- Il forno di preriscaldamento deve essere riempito al massimo fino a metà della sua superficie di preriscaldamento.
- Posizionare i cilindri sempre nella zona più posteriore del forno di preriscaldamento.
- Il trasferimento del cilindro dal forno di preriscaldamento deve avvenire il più rapidamente possibile. Fare attenzione che la temperatura del forno non diminuisca eccessivamente.
- Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento sempre con l'apertura verso il basso.
- Dovendo preriscaldare più di 2 cilindri da 200 g in un forno da preriscaldamento, si consiglia di effettuare la messa in rivestimento ad intervalli di 20 min. fra un cilindro e l'altro ed allo stesso modo effettuare l'inserimento nel forno di preriscaldamento.
- Posizionare i cilindri in modo che non siano a contatto fra di loro. Permettere la circolazione dell'aria.

Avvertenze di sicurezza



IMPORTANTE!

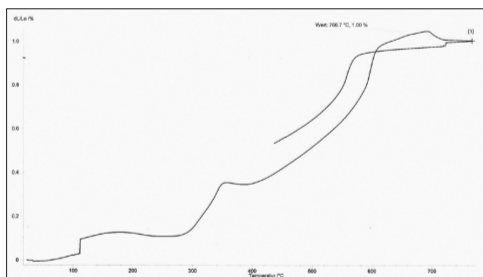
- Questo materiale contiene quarzo, che può causare danni polmonari in seguito ad esposizione ed inalazione prolungata e ripetuta.
- Non inalare la polvere.
- Indossare mascherina di protezione in caso di insufficiente areazione.
- Smaltire il contenitore secondo le normative vigenti locali.
- Non aprire il forno di preriscaldamento durante i primi 20 minuti di preriscaldamento, mentre si utilizza il metodo speed. Pericolo di ustioni causate da fumi di cera che si possono infiammare nell'aria!

Dati fisici

secondo ISO 15912:2016 (E)

- Fluidità: 110 mm
- Inizio della solidificazione: 10,5 minuti
- Resistenza alla pressione: 3,3 MPa
- Espansione termica lineare: 0,9%

Curva della tipica espansione termica lineare:



Composizione

Quarzo, cristobalite, agente legante: fosfato di ammonio, ossido di magnesio

Il prodotto 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.

El material de revestimiento IPS Empress Esthetic Speed de fosfato aglutinado (Tipo 1, Clase 2) se puede usar en los hornos de inyección Ivoclar Vivadent para las pastillas inyectables de IPS Empress Esthetic.

Indicación

Revestir patrones (cera, resina de modelado) en la preparación del procedimiento de inyección con las pastillas de IPS Empress Esthetic.

Contraindicación

Toda aplicación que no esté listada en las indicaciones.

Suministro

- IPS Empress Esthetic Speed Powder. 25 bolsas, 100g en cada una, incluido un vaso de dosificación.
- IPS Empress Esthetic Speed Liquid, 0.5 litros

Almacenamiento

- Almacenar a 12–28 °C / 54-82 °F
- Almacenar el polvo en un lugar seco
- El líquido no debe exponerse a temperatura por debajo de los 5° / 41 °F (susceptible de congelación!)
Si el líquido se congela, se hará inutilizable (cristalización).

Temperaturas de trabajo

- Temperatura ambiente de 18 °C - máx. 23 °C / 64 °F - max. 73 °F
- Otra temperatura de trabajo diferente influye considerablemente en el comportamiento de fraguado.
- Una temperatura de trabajo superior acelera el proceso químico de fraguado.
- Una temperatura de trabajo inferior retarda el proceso químico de fraguado.

Sistema de cilindro y vástago de presión

El sistema de cilindro de IPS Empress Esthetic (base de cilindro, medidor del cilindro, cilindro de silicona) y el vástago Alox / vástago One-way-Plunger están coordinados con IPS Empress Esthetic. Los componentes de los diferentes sistemas no son compatibles. Por lo tanto use sólo componentes de este sistema.

Proporción de mezcla 100 g polvo: 27 ml líquido diluido

Indicación	Concentración approx.	Cilindro de revestimiento	
		100 g Líquido : agua dest	200 g Líquido : agua dest.
Inlay MO + OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Veneers	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Crowns	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Las indicaciones, de acuerdo a la concentración, son aproximadas y pueden variarse, si se requiere. La cantidad total de líquido (líquido + agua destilada) no puede alterarse. No diluir el líquido a menos del 50%.

Procedimiento

El exceso de agentes separadores puede causar reacciones con el material de revestimiento y afectar al resultado de la inyección. Disperse el exceso de material con aire comprimido antes del revestimiento

- Llene el vaso medidor con el líquido.
- Añada el polvo
- Mezcle bien los materiales de revestimiento con una espátula durante 20 segundos hasta que se humedezca todo el polvo.

Mezclador de vacío

Tiempo de mezcla con vacío (a temperatura ambiente)	1,5 min
Velocidad	aprox. 350 rpm
Tiempo de proceso	5,5 min
Tiempo de fraguado	min. 30 min – máx. 45 min

El tiempo de proceso depende de la temperatura del material, cantidad de mezcla, tiempo de la mezcla e intensidad de la misma. Una temperatura del material mayor y/o un tiempo de mezcla más prolongado acortan el tiempo de proceso.

Revestimiento

- No mezclar de una vez más de 400g de material de revestimiento.
- Mantenga la proporción de la mezcla.
- El revestimiento se vierte con un vibrador dental con una baja vibración. No manipular el cilindro durante el tiempo de fraguado.

Algunos aspectos que influyen en la expansión del material de revestimiento durante el fraguado

- La temperatura del material de revestimiento y el líquido
- Restos de agua en el vaso mezclador, humedad atmosférica

Pre calentamiento / tiempos de mantenimiento

Temperatura de arranque (Encienda el horno en modo pre calentamiento)	850 °C
Tiempo de mantenimiento después de alcanzar la temperatura final de 850°C	100 g cilindro de revestimiento – min. 45 min
	200 g cilindro de revestimiento – min. 60 min

Si hay más de 2 cilindros de revestimiento pre calentándose a la vez, el tiempo de mantenimiento hasta la temperatura final debe prolongarse durante 15 minutos por cada cilindro de revestimiento adicional.

Notas

Si se van a realizar varios revestimientos de Speed, deben hacerse consecutivamente y se deben colocar en el horno de pre calentamiento con un intervalo de 20 minutos aprox. Cuando coloque el cilindro de revestimiento en el horno de pre calentamiento, asegúrese de la temperatura del horno no baje considerablemente. El tiempo de mantenimiento estipulado cuenta desde el punto en que se alcance la temperatura de pre calentamiento otra vez.

IPS Empress Esthetic	
Pastillas	Pre calentamiento
Vástagos de AloX	Pre calentamiento
One-Way-Plunger	Sin pre calentamiento

El IPS Unitrax asegura que las pastillas y los vástagos AloX estén óptimamente pre calentados y posicionados en el horno de pre calentamiento.

Información importante

- No utilizar liberador de tensiones. Esto puede reaccionar con el material de revestimiento.
- Los resultados constantes solo pueden lograrse en condiciones constantes y si se contempla en las instrucciones de uso
- Diluir el líquido exclusivamente en agua destilada o des-ionizada
- Concentración de líquido: A más cantidad de agua destilada o des-ionizada al líquido de la mezcla, menor será la expansión del fraguado. Además, la resistencia del material de revestimiento se reduce. No diluir el líquido por debajo del 50%
- Use solo instrumentos secos y limpios en el proceso de revestimiento del material. No use vaso de mezcla para el yeso.

- No proceda al revestido bajo presión, esto puede modificar las propiedades de los productos.
- El tiempo de fraguado debe respetarse ya que influye decisivamente en la expansión.
- Retirar siempre los cilindros inyectados del horno de inyección inmediatamente después del final del programa y colocarlos sobre una rejilla para su enfriamiento.

Para asegurar un calentamiento profundo de los cilindros de revestimiento en el horno de precalentamiento, debe prestar atención a los siguientes puntos:

- Cargue el horno de precalentamiento como máximo hasta la mitad del espacio útil disponible
- Coloque siempre el cilindro de revestimiento en la parte trasera del horno de precalentamiento
- Coloque el cilindro de revestimiento tan rápido como sea posible en el horno de precalentamiento. Asegúrese que la temperatura del horno no baja considerablemente.
- Colocar siempre los cilindros en el horno de precalentamiento con la abertura hacia abajo.
- Si se precalientan más de 2 cilindros de 200 g, recomendamos hacerlo consecutivamente y se deben colocar en el horno de precalentamiento con un intervalo de 20 minutos aprox.
- No colocar los cilindros en contacto directo unos con otros. Dejar circulación de aire entre ellos.

Instrucciones de seguridad



IMPORTANTE!

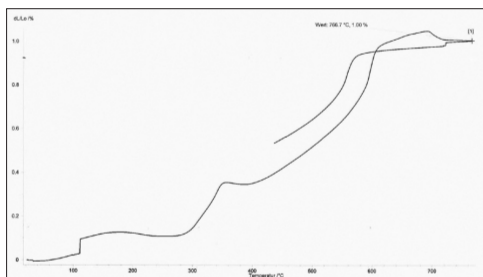
- Este material contiene cuarzo, el cual puede dañar los pulmones después de una inhalación prolongada y repetida.
- No inhalar polvo.
- Lleve protección respiratoria en caso de ventilación insuficiente..
- El contenido/recipiente tiene que ser destruido de acuerdo con las regulaciones locales.
- No abra el horno durante los primeros 20 minutos de precalentamiento cuando el material esté siendo manipulado usando el método rápido. Riesgo de quemaduras causados por vapores de ceras calientes que pueden inflamarse con el aire!

Datos físicos

según ISO 15912:2016 (E)

- Características de flujo: 110 mm
- Tiempo de fraguado: 10,5 minutos
- Resistencia a la presión: 3,3 MPa
- Expansión térmica lineal: 0,9 %

Curva dilatación térmica lineal:



Composición

Cuarzo, cristobalita, aglutinante: fosfato de amonio, óxido de magnesio

Este material ha sido desarrollado sólo para su uso en odontología. El proceso debe llevarse a cabo estrictamente según las Instrucciones de Uso. No se aceptará responsabilidad en los daños ocasionados por una mala comprensión de las Instrucciones o el área de aplicación estipulada. El usuario es responsable de probar el producto para comprobar su idoneidad para cualquier propósito que no esté explícitamente establecido en las Instrucciones. Los datos y las descripciones no constituyen garantía de los atributos y no son vinculantes.

O revestimento à base de fosfato IPS Empress Esthetic Speed (Tipo 1, Classe 2) é usado para injetar as pastilhas de IPS Empress Esthetic nos fornos de injeção Programat da Ivoclar Vivadent.

Indicação

Incluir modelos (cera, resina modeladora) no preparo do procedimento de injeção com as pastilhas de IPS Empress Esthetic.

Contraindicação

Todas as outras aplicações não listadas nas indicações.

Forma de apresentação

- Pó de IPS Empress Esthetic Speed, 25 pacotes, 100 g cada, incluindo 1 colher medida
- Líquido de IPS Empress Esthetic Speed, 0,5 litro.

Armazenamento

- Armazenar entre 12 e 28 °C
- Armazene o pó em um local seco
- O líquido não pode ser exposto a temperaturas abaixo de +5°C / 41 °F (suscetível a congelamento!) **Uma vez congelado, o líquido perde as propriedades (cristalização) e não deve mais ser utilizado.**

Temperaturas de processamento

- Temperatura ambiente 18 °C – máximo 23 °C
- Qualquer outra temperatura de processamento afeta decisivamente o comportamento de presa.
- Temperaturas de processamento mais altas aceleram o comportamento de presa.
- Temperaturas de processamento mais baixas retardam o comportamento de presa.

Sistema de anel para inclusão e êmbolo de injeção

O sistema de anel para inclusão do IPS Empress Esthetic (base do anel, espaçador do anel, anel de silicone) e o êmbolo Alox / êmbolo One-Way-Plunger são específicos para o IPS Empress Esthetic. Componentes de sistemas diferentes não são compatíveis. Portanto, use apenas componentes deste sistema.

Proporção 100 g de pó: 27 ml líquido diluído

Indicação	Concentração aproximada	Anel para inclusão de	
		100 g Líquido : água destilada	200 g Líquido : água destilada
Inlay MO + OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32ml : 22 ml
Facetas	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27ml : 27ml
Coroas	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

As indicações a respeito da concentração de líquido são aproximadas e podem ser ajustadas, se necessário. A quantidade total de líquido (líquido + água destilada) não deve ser alterada. A proporção de água na diluição do líquido não deve ser superior a 50%.

Processamento

Excesso de agentes de separação podem causar reações com o revestimento e afetar o resultado da injeção. Espalhe o material em excesso com ar comprimido antes de incluir.

- Verta o líquido no gral.
- Adicione o pó.
- Misture vigorosamente o revestimento com uma espátula por 20 segundos até obter um umedecimento homogêneo do pó.

Espatulador à vácuo

Tempo de mistura à vácuo (na temperatura ambiente)	1,5 min.
Velocidade	ca. 350 rpm
Tempo de processamento	5,5 min.
Tempo de cristalização	mín. 30 min. – máx. 45 min.

O tempo de processamento depende da temperatura do material, da quantidade, do tempo e da intensidade da espatulação. Material com temperatura mais alta e/ou um tempo de mistura maior diminuem o tempo de processamento.

Inclusão

- Misture no máximo 400 g de revestimento de uma vez.
- Observe restritamente a proporção!
- A inclusão é feita em um vibrador sob leve vibração. Deixe o anel de inclusão preenchido cristalizar sem manuseá-lo.

Alguns aspectos que influenciam a expansão de presa do revestimento

- Temperatura do revestimento e do líquido
- Água residual no gral, umidade atmosférica.

Tempos de pré-aquecimento / manutenção

Temperatura inicial (acione o forno de pré-aquecimento antecipadamente)	850 °C
Tempo de manutenção após atingir a temperatura final 850°C	Anel de inclusão de 100 g – mín. 45 min.
	Anel de inclusão de 200 g – mín. 60 min.

Se mais de 2 anéis de inclusão forem pré-aquecidos ao mesmo tempo, o tempo de manutenção na temperatura final tem que ser prolongado por 15 minutos para cada anel de inclusão adicional.

Observação

Se várias inclusões Speed tem que ser realizadas, elas devem ser incluídas consecutivamente e colocadas no forno de pré-aquecimento (forno para anéis) em intervalos de aproximadamente 20 minutos (a 850°C). Quando colocar os anéis de inclusão no forno de pré-aquecimento, certifique-se que a temperatura do forno não caia significativamente. O tempo de manutenção estipulado é contado a partir do momento em que a temperatura de pré-aquecimento é novamente atingida.

IPS Epress Esthetic	
Pastilhas	Pré-aquecimento
Êmbolo de Alox	Pré-aquecer
Êmbolo One-Way-Plunger	Não pré-aquecer

O IPS Unitray assegura que as pastilhas e os êmbolos Alox sejam pré-aquecidos e perfeitamente posicionados nos fornos de pré-aquecimento.

Informações importantes

- Não utilize removedor de bolhas (agente tensoativo). Podem ocorrer reações com o material de revestimento.
- Resultados consistentes só podem ser alcançados em condições controladas e se as instruções de uso são observadas.
- Diluir o líquido exclusivamente com água destilada ou deionizada.
- Concentração do líquido: Quanto mais água destilada ou deionizada é adicionada ao líquido na mistura, menor será a expansão de presa. Além disso, a resistência do material de revestimento é reduzida. A proporção de água na diluição do líquido não deve ser superior a 50%.
- Use apenas instrumentos secos, limpos para processar o revestimento. Não use grals de mistura de gesso.

- Não incluir sob pressão, pois isto altera as propriedades do produto.
- O tempo de presa deve ser observado atentamente, uma vez que influencia decisivamente a expansão.
- Sempre remova os anéis de inclusão prensados do forno de injeção imediatamente após o final do programa e coloque-os sobre uma grade para resfriamento.

Para garantir um aquecimento completo dos anéis de inclusão no forno de pré-aquecimento, os seguintes pontos devem ser observados:

- Carregue o forno de pré-aquecimento no máximo até metade do espaço útil disponível.
- Sempre colocar os anéis de inclusão na parte de trás do forno de pré-aquecimento.
- Colocar os anéis de inclusão o mais rapidamente possível no forno de pré-aquecimento. Certifique-se de que a temperatura do forno não caia substancialmente.
- Sempre coloque os anéis de inclusão no forno, com a abertura voltada para baixo.
- Se mais de dois anéis de inclusão de 200 g tem que ser pré-aquecidos no forno de pré-aquecimento, é recomendável inclui- los consecutivamente e coloca-los no forno, com um intervalo de aproximadamente 20 minutos.
- Não coloque os anéis de inclusão em contato direto entre si. Permitir a circulação de ar.

Notas de segurança



IMPORTANTE!

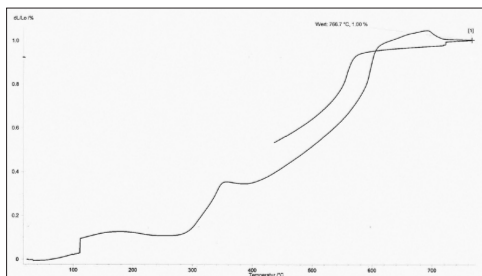
- Este material contém quartzo, que pode causar danos aos pulmões após exposição à inalação prolongada e repetida.
- Não inalar o pó.
- Usar proteção respiratória em caso de ventilação insuficiente.
- O conteúdo / recipiente devem ser eliminados de acordo com os regulamentos locais.
- Não abra o forno nos primeiros 20 minutos de pré-aquecimento, quando estiver realizando o processamento do material, utilizando o método rápido. Perigo de queimaduras causadas pelos gases de cera que podem inflamar no ar!

Dados físicos

de acordo com a ISO 15912:2016 (E)

- Características de escoamento: 110 mm
- Presa inicial: 10,5 minutos
- Resistência à compressão: 3,3 MPa
- Expansão térmica linear: 0,9 %

Curva típica de expansão térmica linear:



Composição

Quartzo, cristobalita, agente de ligação: fosfato de amônio, óxido de magnésio

Este material foi desenvolvido exclusivamente para uso em odontologia. Processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. A responsabilidade não pode ser acolhida por danos resultantes da inobservância das instruções ou da área estipulada de aplicação. O usuário é responsável por testar os produtos quanto a sua adequação e utilização para qualquer finalidade não explicitamente declarada nas Instruções. Descrições e dados não constituem nenhum tipo de garantia e não são obrigatórias.

Den phosphate-bundna IPS Esthetic Speed inbäddningsmaterialet (Type 1, Class 2) används för pressning av IPS Esthetic puckar i Ivoclar Vivadents Programat pressugnar.

Indikation

Inbäddning av (vax, resin modeller) som ska framställas i presstekniken med IPS Empress Esthetic puckar.

Kontraindikation

All övrig användning som inte finns under indikationer.

Leveransform

- IPS Empress Esthetic Speed Pulver 25 påsar, 100 gram vardera 1 mätglas
- IPS Empress Esthetic Speed vätska 0,5 liter

Förvaring

- Förvaras vid 12–28 °C
- Förvara pulvret torrt
- Förvara inte vätskan under +5°C (Fryskänslig). Om vätskan av misstag fryser, kan den inte användas längre (kristallisering).

Arbetstemperatur

- Rumstemperatur 18 °C – max. 23 °C
- Arbetstemperaturer som avviker från den ovan fastställda, kommer märkbart att påverka stelningen.
- Högre arbetstemperatur accelererar den kemiska processen.
- Lägre arbetstemperatur saktar ner den kemiska processen.

Inbäddningssystem och presskolv

- IPS Empress Esthetic inbäddningssystem (monterings kon, lock, Silicon ringar) och Alox-kolvar/One-way-Plunger ska användas till IPS Empress Esthetic.
- Komponenter från andra system är ej kompatibla.

Blandningsförhållande 100g pulver : 27 ml utspädd vätska

Indikation	Koncentration c.a.	100 g kyvett Vätska : destillerat vatten	200 g kyvett Vätska : destillerat vatten
Inlay MO + OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Fasader	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Kronor	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Procenttalen är ungefärliga och kan justeras om det behövs. Späd inte koncentrationen till mindre än 50 %.

Arbetsgång

Rester av separeringsmedel kan orsaka en reaktion i inbäddningsmassan och försämrade press resultatet. Avlägsna eventuellt överskott med tryckluft före inbäddning.

- Häll vätskan i blandnings koppen.
- Tillsätt pulvret
- Blanda inbäddningsmassan under 20 sekunder så att blandningen blir ordentligt mixad.

Vacuum mixer

Vakuumblandningstid (rums temperatur)	1,5 min
Hastighet	c.a. 350 rpm
Arbetstid	5,5 min
Stelningstid	min. 30 min – max. 45 min

Arbetstiden är beroende av materialens temperatur, blandnings mängd, blandnings tid och blandnings hastighet. Ett varmare material och/eller längre blandnings tid kortar ner arbetstiden.

Inbäddning

- Blanda inte mer än 400g inbäddningsmaterial på samma gång
- Följ blandningsförhållandena noga.
- Vibrera kyvetten lätt när massan hålls i cylindern. Undvik starka skakningar. Rör inte kyvetterna under stelningstiden.

Viktiga råd för att inte försämra inbäddningen

- Temperaturen på inbäddningspulver och vätska
- Kvarstående vatten i blandnings koppen

Förvärmning / hålltider

Start temperature (se till att ugnen är påsatt I tid)	850 °C
Hålltider efter uppnådd slut temperature 850°C	100 g kyvett – min. 45 min
	200 g kyvett – min. 60 min

Om fler än två kyvetter ska brännas ur samtidigt ska förvärmningstiden ökas med 15 min/kyvett.

OBS

Om fler inbäddningar görs samtidigt, ska kyvetterna placeras I urbränningsugnen med 20 minuters intervall. Ställ in kyvetterna snabbt i urbränningsugnen. Se till att temperaturen inte sjunker för mycket. Hålltiden räknas från det att ugnen är uppe i topp-temperatur igen.

IPS Empress Esthetic	
Puck	Förvärmning
Alox-kolv	Förvärmning
One-Way-Plunger	Ingen förvärmning

IPS Unitray underlättar så att pucker och Alox kolvar blir optimalt förvämda samt positionerade i förvärmningsugnen.

Viktig information

- Använd inte vätmedel då dessa kan reagera med inbäddningsmaterialet.
- Överensstämmande resultat kan endast uppnås genom att följa bruksanvisningen noggrant.
- Späd inbäddning vätskan enbart med destillerat vatten.
- Vätskekoncentrationen: Desto högre procenttal destillerat vatten som blandas med vätskan. Minskar expansionen och reducerar styrkan på inbäddningsmaterialet. Späd inte vätskan mer än 50%.
- Använd alltid torra och rena instrument tillsammans med inbäddningsmassan. Använd inte blandnings koppar som har använts till gips.
- Bädda inte in under tryck, då detta förändrar egenskaperna hos produkten.
- Stelningstiden ska hållas då den har stor inverkan på stelningsexpansionen.
- Ta alltid ut pressade kyvetter ur pressugnen omedelbart efter det att programmet avslutats. Och placera kyvetten på ett kylgaller.

För att uppnå tillräcklig upphötning av kyvetterna I urbränningsugnen, ska följande instruktioner följas:

- Använd max 50% av ugnens volym.
- Placera alltid kyvetterna I den bakre delen av brännkammaren.
- Placera kyvetterna snabbt I urbränningsugnen. Se till att temperaturen inte sjunker för mycket.
- Placera alltid kyvetterna med öppningen neråt I urbränningsugnen.
- Om fler än två 200g kyvetter ska förvärmas i urbränningsugnen, ska kyvetterna placeras i urbränningsugnen med 20-minuters intervall.
- Kyvetterna får inte röra vid varandra. Se till att luften kan cirkulera.

Säkerhetsnoteringar



VIKTIGT!

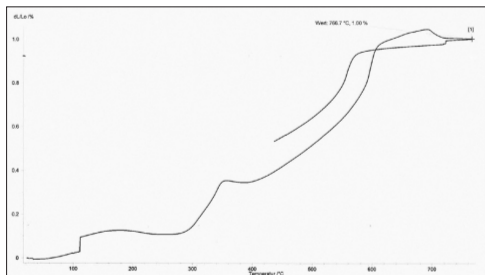
- Detta material innehåller kvarts, vilket kan orsaka skador på lungorna vid upprepad eller långvarig exponering.
- Andas inte in något damm.
- Bär andningskydd vid otillräcklig ventilation.
- Innehållet/behållaren ska avyttras i enlighet med lokala föreskrifter.
- Öppna inte urbränningsugnen under de första 20 minuternas förvärmning när materialet processas enligt snabb-programmet. Risk för brännskador orsakade av vaxånga som kan antändas i luften!

Fysikaliska egenskaper

Enligt ISO 15912:2016 (E)

- | | |
|-----------------------------|----------|
| – Flytbarhet: | 110 mm |
| – Stelningstid: | 10,5 min |
| – Tryckhållfasthet: | 3,3 MPa |
| – Lineär termisk expansion: | 0,9 % |

Kurva av typisk linjär värmeutveckling:



Sammansättning

Kvarts, kristobalit, bindmedel: ammoniumfosfat, magnesiumoxid

Materialet är framtaget för användning dentalt. Arbetsgängen ska följas strikt efter bruksanvisningen. Tillverkaren påtager sig inget ansvar för skador som uppkommit genom att oaksamhet i materialbehandling eller underlåtenhet att följa givna instruktioner. Användaren är ensam ansvarig för kontroll av materialets lämplighet för annat ändamål än vad som finns direkt uttryckt i instruktionerna. Beskrivningarna och data innebär ingen garanti för egenskaper och är inte bindande.

Det fosfatbundne IPS Empress Esthetic Speed indstøbningsmateriale (type 1, klasse 2) anvendes ved pres af IPS Empress Esthetic-støbeblokke i Ivoclar Vivadent Programat-presseovne.

Indikationer

Indstøbning af modeller (voks, modelplast) i forbindelse med presteknik med IPS Empress Esthetic støbeblokke.

Kontraindikationer

Alle andre anvendelser, der ikke er angivet som indikation.

Leveringsform

- IPS Empress Esthetic Speed-pulver, 25 poser à 100 g, inklusive 1 målebæger
- IPS Empress Esthetic Speed-væske, 0,5 l

Opbevaring

- Opbevaring ved 12–28 °C
- Opbevar pulveret tørt
- Væsken må ikke udsættes for temperaturer under +5 °C (frostfølsom!) **Hvis væsken fryser, er den ubrugelig (krystallisering), og må ikke længere anvendes.**

Arbejdstemperatur

- Stuetemperatur 18 °C – maks. 23 °C
- Enhver anden arbejdstemperatur påvirker afbindingsreaktionen afgørende.
- En højere arbejdstemperatur accelererer afbindingsreaktionen.
- En lavere arbejdstemperatur forsinket afbindingsreaktionen.

Indstøbningsring og pressestempel

IPS Empress Esthetic indstøbningssystemet (kyvettebund, kyvettemåler, silikonerings) og Alox-stempel / One-Way-Plunger benyttes sammen med IPS Empress Esthetic. Komponenter fra andre systemer er ikke kompatible. Derfor må der kun anvendes komponenter fra dette system.

Blandingsforhold 100 g pulver: 27 ml fortyndet væske

Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvette Væske : dest. vand	200 g kyvette Væske : dest. vand
Inlay MO + OD	50 %	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60 %	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Facader	50 %	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Kroner	60 %	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Blandingsforholdet væske: destileret vand er vejledende og kan om nødvendigt justeres. Den samlede væskemængde (væske + dest. vand) må ikke ændres. Væsken må ikke fortyndes til under 50 %.

Bearbejdning

Overskydende separationsmidler kan reagere med indstøbningsmaterialet og påvirke presseresultatet. Blæs overskydende materiale væk med trykluft før indstøbning.

- Fyld væske i blandeskålen.
- Tilsæt pulver.
- Bland grundigt indstøbningsmaterialet med en spatel i 20 sekunder, indtil der opnås jævn befugtning af pulveret.



Vakuumblander

Vakuumblandetid (ved stuetemperatur)	1,5 min
Hastighed	ca. 350 o/min
Arbejdstid	5,5 min
Hærdetid	min. 30 min – maks. 45 min

Arbejdstiden afhænger af materialets temperatur, mængden af materiale, blandetid og blandeintensitet. En højere materialetemperatur og/eller længere blandetid forkorter arbejdstiden.

Indstøbning

- Bland maks. 400 g indstøbningsmateriale på én gang.
- Overhold nøje blandingsforholdet!
- Indstøbning udføres på en vibrator under let vibration. Lad kyvetten hærde uden at manipulere den.

Visse forhold påvirker indstøbningsmaterialets ekspansion

- Temperaturen på indstøbningsmaterialet og væsken
- Efterladt vand i blandeskålen, luftfugtigheden

Forvarmnings-/opbevaringstider

Starttemperatur (Tænd for forvarmeovnen i god tid)	850 °C
Tid i ovnen efter opnåelse af den endelige temperatur på 850 °C	100 g kyvette – min. 45 min
	200 g kyvette – min. 60 min

Hvis mere end 2 kyvetter forvarmes samtidigt, skal opbevaringstiden ved den endelige temperatur forlænges med 15 minutter pr. ekstra kyvette.

Bemærk

Hvis adskillige Speed-indstøbninger skal udføres, skal de indstøbes efter hinanden og anbringes i forvarmningsovnen med et interval på ca. 20 minutter.

Når kyvetterne anbringes i forvarmningsovnen, er det vigtigt, at ovntemperaturen ikke falder væsentligt. De fastsatte opbevaringstider gælder fra tidspunktet hvor forvarmningstemperaturen atter er nået.

IPS Empress Esthetic	
Støbeblok	Forvarmning
Alox-stempel	Forvarmning
Støbeblok One-Way-Plunger	Ingen forvarmning

IPS Unitray sikrer, at støbeblokkene og Alox-stemplerne er optimalt forvarmet og placeret i forvarmeovnene.

Vigtige oplysninger

- Der må ikke anvendes afbobler (tensid). Der kan opstå reaktioner med indstøbningsmaterialet.
- Konsistente resultater kan kun opnås under konstante betingelser, og hvis brugsanvisningen overholdes.
- Fortynd væsken udelukkende med destilleret eller afioniseret vand.
- Væskekoncentration: Jo mere destilleret eller afioniseret vand, der tilføjes til blædvæsken, jo lavere er afbindingsekspansionen. Desuden svækkes indstøbningsmaterialets styrke. Væsken må ikke fortyndes til under 50 %.
- Anvend kun tørre, rene instrumenter til håndtering af indstøbningsmateriale. Der må ikke anvendes blandeskåle af gips.
- Der må ikke indstøbes under tryk, da dette ændrer produkttegenskaberne.
- Hærdetiden skal overholdes nøje, da det påvirker ekspansionen afgørende.
- Tag altid de pressede kyvetter ud af presseovnen umiddelbart efter afslutning af programmet, og anbring dem på en rist til afkøling.



For at sikre grundig opvarmning af kyvetterne i forvarmningsovn, skal følgende anvisninger overholdes:

- Fyld højst forvarmningsovn halv op.
- Anbring altid kyvetterne bagest i forvarmningsovn.
- Sæt kyvetterne ind i forvarmningsovn så hurtigt som muligt. Sørg for, at ovntemperaturen ikke falder væsentligt.
- Anbring altid kyvetterne i forvarmningsovn med åbningen vendt nedad.
- Hvis der skal opvarmes flere end to 200 g kyvetter i forvarmningsovn, anbefaler vi, at de indstøbes efter hinanden og derefter anbringes i forvarmningsovn i intervaller på ca. 20 minutter.
- Kyvetterne må ikke røre hinanden direkte. Der skal være luftcirkulation.

Sikkerhedsanvisninger



VIGTIGT!

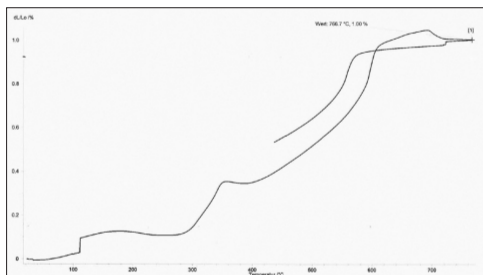
- Dette materiale indeholder kvarts, som kan give lungeskader efter langvarig og gentagen indånding af stoffet.
- Undgå at indånde støv.
- Bær åndedrætsværn under forhold med utilstrækkelig ventilering.
- Indholdet/beholderen skal bortskaffes i overensstemmelse med lokale bestemmelser.
- Ovnen må ikke åbnes i de første 20 minutters forvarmning, når speed-metoden bruges. Der er risiko for forbrænding ved antændelse af voksdampe ved reaktion med luft!

Fysiske egenskaber

i henhold til ISO 15912:2016 (E)

- | | |
|------------------------------|---------------|
| - Flowegenskaber: | 110 mm |
| - Indledende hærkning: | 10,5 minutter |
| - Kompressionsstyrke: | 3,3 MPa |
| - Lineær termisk ekspansion: | 0,9 % |

Typisk kurve over lineær termisk ekspansion:



Sammensætning

Kvarts, cristobalit, afbindingsmiddel: ammoniumphosphat, magnesiumoxid.

Dette materiale er udviklet udlekkende til brug i dentalindustrien. Bearbejdning skal udføres i nøje overensstemmelse med brugsanvisningen. Producenten påtager sig intet ansvar for skader, der skyldes manglende overholdelse af brugsvejledningen eller brug til formål, der ikke er nævnt i denne vejledning. Brugeren er forpligtet til at teste produkterne for deres egnethed og anvendelse til formål, der ikke er udtrykkeligt anført i brugsanvisningen. Beskrivelserne og data udgør ingen garanti for egenskaber og er ikke bindende.

Fosfaattiin sitoutuvaa IPS Empress Esthetic Speed -valumateriaalia (tyyppi 1, luokka 2) käytetään IPS Empress Esthetic -prässinappien prässäykseen Ivoclar Programat -prässäysuuneissa.

Indikaatiot

Mallien valu (vaha, mallinnushartsit) valmisteltaessa prässäystoimenpidettä IPS Empress Esthetic -prässinapeilla.

Kontraindikaatio

Kaikki muu kuin indikaatioissa mainittu käyttö.

Pakkaukset

- IPS Empress Esthetic Speed -jauhe, 25 pussia, kussakin 100 g, sis. 1 mittakuppi
- IPS Empress Esthetic Speed -nestee, 0,5 litraa

Säilytys

- Säilytä 12–28 °C:ssa
- Säilytä jauhe kuivassa paikassa
- Älä säilytä nestettä alle +5 °C:n lämpötilassa (herkkä jäätymään). **Jos neste pääsee jäätymään, se on käyttökelvotonta (kiteytyminen) eikä sitä saa enää käyttää.**

Työskentelylämpötila

- Huonelämpötila 18 °C – enint. 23 °C
- Suositetusta lämpötilasta poikkeava työskentelylämpötila vaikuttaa merkittävästi kovettumiseen.
- Korkeampi työskentelylämpötila kiihdyttää kovettumista.
- Matalampi työskentelylämpötila hidastuttaa kovettumista.

Valurengasjärjestelmä ja prässäysmäntä

IPS Empress Esthetic -valurengasjärjestelmä (rengaspohja, rengaskoetin, silikonirengas) ja Alox-mäntä / IPS One-Way-Plunger sopivat yhteen IPS Empress Esthetic -tuotteen kanssa. Muiden järjestelmien osat eivät ole yhteensopivia. Käytä sen vuoksi ainoastaan tämän järjestelmän osia.

Sekoitussuhde 100 g jauhetta : 27 ml laimennettua nestettä

Indikaatio	Pitoisuus noin	100 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	200 g:n valurengas Neste: tisl. vesi
Inlayt MO + OD	50 %	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlayt MOD	60 %	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Laminaatit	50 %	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Kruunut	60 %	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Nestepitoisuutta koskevat tiedot ovat viitteellisiä ja niitä voidaan tarvittaessa muuttaa. Nesteen (nesteen ja tislattun veden) kokonaismäärää ei saa muuttaa. Älä käytä nestepitoisuutta, joka on alhaisempi kuin 50 % valunesteen pitoisuudesta.

Käsittely

Liialliset eristysaineet saattavat reagoida valumateriaalin kanssa ja siten vaikuttaa prässäystulokseen. Poista ylimäärämateriaali paineilmalla ennen valua.

- Lisää vettä sekoituskuppiin.
- Lisää jauhe.
- Sekoita valumateriaalia perusteellisesti lastalla 20 sekuntia, kunnes jauhe on kostunut tasaisesti.

Tyhjiösekoitin

Sekoitus aika vakuimissa (huonelämpötilassa)	1,5 min
Nopeus	noin 350 rpm
Työskentelyaika	5,5 min
Kovettumisaika	min. 30 min – enint. 45 min

Työskentelyaika riippuu materiaalin lämpötilasta, sekoitettavan materiaalin määrästä, sekoitusajasta ja sekoitusnopeudesta. Materiaalin korkeampi lämpötila ja/tai pidempi sekoitus aika lyhentää työskentelyaikaa.

Valu

- Sekoita enint. 400 g valumateriaalia kerralla.
- Noudata sekoitussuhdetta tarkasti!
- Valu tehdään ravistelijan päällä vähäisellä värinällä. Älä koske valurenkaaseen kovettumisen aikana.

Seuraavat tekijät vaikuttavat valumateriaalin kovettumislaajenemiseen

- Valumateriaalin ja -nesteen lämpötila
- Jäännösvesi sekoituskupissa, ympäristön kosteus

Esikuumennus-/pitoajat

Aloituslämpötila (Käynnistä esikuumennusuuni ajoissa)	850 °C
Pitoaika sen jälkeen, kun lopullinen lämpötila 850 °C on saavutettu	100 g:n valurengas – min. 45 min
	200 g:n valurengas – min. 60 min

Mikäli samalla kerralla esikuumennetaan useampi kuin 2 rengasta, pitoaikaa lopullisessa lämpötilassa on lisättävä 15 minuuttia jokaista lisävalurengasta kohti

Huomautus

Jos on suoritettava useita Speed-valuja, ne on valettava peräkkäin ja asetettava esikuumennusuuniin noin 20 minuutin välein.

Varmista asettaessasi valurenkaita esikuumennusuuniin, ettei uunin lämpötila laske merkittävästi. Määrätty pitoaika pätee siitä hetkestä, kun esikuumennuslämpötila on jälleen saavutettu.

IPS Epress Esthetic	
Prässinappi	Esikuumennus
Alox-mäntä	Esikuumennus
One-Way-Plunger	Ei esikuumennusta

IPS Unitray takaa valunappien ja Alox-mäntien optimaalisen esilämmityksen ja asemoinnin esikuumennusuunissa.

Tärkeää tietoa

- Älä käytä kuplanpoistajia (pinta-aktiivisia aineita). Ne saattavat reagoida valumateriaalin kanssa.
- Tasalaatuisia tuloksia saadaan vain tasalaatuisissa olosuhteissa ja seuraamalla käyttöohjeita.
- Laimenna neste vain käyttämällä tislattua tai deionisoitua vettä.
- Nestepitoisuus: Mitä enemmän tislattua tai deionisoitua vettä lisätään sekoitusnesteeseen, sitä vähäisempää kovettumislaajeneminen on. Lisäksi valumateriaalin lujuus heikkenee. Älä käytä nestepitoisuutta, joka on alhaisempi kuin 50 % valunesteen pitoisuudesta.
- Käytä aina puhtaita instrumentteja käsitellessäsi valumateriaalia. Älä käytä sekoituskuppeja, joita on käytetty kipsin sekoittamiseen.
- Älä suorita valua paineenalaisesti, sillä tämä muuttaa tuoteominaisuuksia.
- Kovettumisaikaa on seurattava tarkasti, sillä se vaikuttaa ratkaisevasti laajenemiseen.
- Poista prässätyt valurenkaat prässäysuunista aina viipymättä ohjelman päättymisen jälkeen ja aseta ne säleikön päälle jäähtymään.

Jotta valurenkaat kuumenisivat kunnolla esikuumennusuunissa, on otettava huomioon seuraavat ohjeet:

- Käytä enintään puolet esikuumennusuunin käytettävissä olevasta tilasta.
- Aseta valurenkaat aina esikuumennusuunin takaosaan.
- Aseta valurenkaat mahdollisimman nopeasti esikuumennusuuniin. Varmista, ettei uunin lämpötila laske merkittävästi.
- Aseta valurenkaat aina esikuumennusuuniin siten, että aukko on alaspäin.
- Jos useampi kuin kaksi 200 gramman valurengasta on esikuumennettava samanaikaisesti esikuumennusuunissa, suosittelemme niiden valamista peräkkäin ja asettamista esikuumennusuuniin noin 20 minuutin välein.
- Valurenkaat eivät saa koskettaa toisiaan. Varmista, että ilma pääsee kiertämään uunissa.

Turvaohjeita



TÄRKEÄÄ!

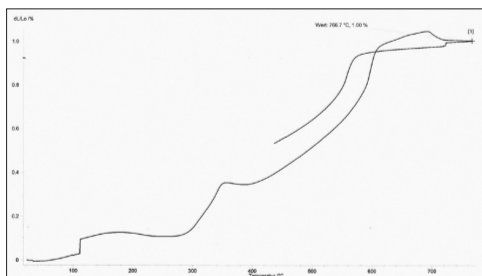
- Tämä materiaali sisältää kvartsia, joka pitkäaikaisesti ja toistuvasti hengitettynä saattaa aiheuttaa keuhkovaurion.
- Älä hengitä pölyä.
- Tuuletuksen ollessa riittämätöntä käytä hengityssuojainta.
- Sisältö / säiliö on hävitettävä paikallisten määräysten mukaisesti.
- Jos materiaalia käsitellään pikamenetelmällä, älä avaa uunia esikuumennuksen ensimmäisten 20 minuutin aikana. Vahahöyryt saattavat syttyä ilmassa ja aiheuttaa tulipalon!

Fysikaaliset ominaisuudet

ISO 15912:2016 (E) mukaan

- | | |
|----------------------------------|----------------|
| – Virtausominaisuudet: | 110 mm |
| – Kovettumisaika: | 10,5 minuuttia |
| – Puristuslujuus: | 3,3 MPa |
| – Lineaarinen lämpölaajeneminen: | 0,9% |

Tyypillisen lineaarisen lämpölaajenemisen käyrä:



Koostumus

Kvartsi, kristobaliitti, sideaine: ammoniumfosfaatti, magnesiumoksidi

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaslääketieteelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattaen. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat siitä, että käyttöohjeita tai ohjeidenmukaista soveltamisalaa ei noudateta. Tuotteiden soveltuvuuden testaaminen tai käyttäminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Kuvaukset ja tiedot eivät ole takuu ominaisuuksista eivätkä ole sitovia.

Det fosfatbundede IPS Empress Esthetic Speed-investmentet (type 1, klasse 2) brukes til pressing av IPS Empress Esthetic-rohlinger i Ivoclar Vivadent Programat-pressovner.

Indikasjon

Investering av modeller (voks, modelleringsharpiks) for klargjøring til pressing med IPS Empress Esthetic-rohlinger.

Kontraindikasjon

Alle annen bruk som ikke er oppført under indikasjoner.

Leveringsform

- IPS Empress Esthetic Speed-pulver 25 poser à 100 g inkludert 1 målebeger
- IPS Empress Esthetic Speed-væske, 0,5 liter

Oppbevaring

- Oppbevaring ved 12–28 °C
- Oppbevar pulveret på et tørt sted
- Væsken må ikke utsettes for temperaturer under +5 °C (tåler ikke frost!) **Hvis væsken fryser, blir den ubrukelig (krystallisering) og må ikke brukes lenger.**

Bearbeidingsstemperatur

- Romtemperatur 18 °C – maks. 23 °C
- Avvikende bearbeidingsstemperaturer påvirker herdeprosessen i avgjørende grad.
- En høyere bearbeidingsstemperatur gjør at herdingen går fortere.
- En lavere bearbeidingsstemperatur forsinket herdingen.

Muffelsystem og presstempel

IPS Empress Esthetic-muffelsystemet (muffelbasis, muffellokk, silikonring) og Alox-stempel/One-Way-Plunger er tilpasset IPS Empress Esthetic. Komponenter fra forskjellige systemer er ikke kompatible. Bruk derfor kun komponenter fra dette systemet.

Blandeforhold 100 g pulver : 27 ml fortynnet væske

Indikasjon	Konsentrasjon ca.	100 g muffel væske : dest. vann	200 g muffel væske : dest. vann
Inlay MO + OD	50 %	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60 %	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Skallfasetter	50 %	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Kroner	60 %	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Opplysningene om væskkonsentrasjonen er standardverdier og kan justeres om nødvendig. Den totale mengden væske (væske + dest. vann) må i alle tilfeller beholdes. Ikke fortynn væsken til under 50 %.

Bearbeiding

For mye isoleringsmiddel kan forårsake reaksjoner med investmentet og påvirke pressresultatet. Blås bort overflødig materiale med trykkluft før investering.

- Fyll væske i blandekoppen.
- Tilsett pulver.
- Bland investmentet med en spatel i 20 sekunder til pulveret er jevnt fuktet.

Vakuumblander

Vakuumblandetid (ved romtemperatur)	1,5 min
Turtall	ca. 350 o/min
Bearbeidingstid	5,5 min
Herdetid	min. 30 min – maks. 45 min

Bearbeidingstiden avhenger av materialtemperaturen, blandemengden, blandetiden og blandeintensiteten. Høyere materialtemperatur og/eller lengre blandetid forkorter bearbeidingstiden.

Investering

- Bland maks. 400 g investment av gangen.
- Overhold blandeforholdet nøye!
- Investering utføres på en vibrator under lett vibrering. La den investerte muffelen herde uten vibrasjoner og ikke foreta noen manipuleringer på den..

Noen punkter som kan påvirke investmentets herdeekspansjon

- Temperatur på investmentet og væsken
- Vannrester i blandekoppen, luftfuktighet

Forvarming/holdetider

Starttemperatur (Slå på forvarmingsovnen i tide)	850 °C
Holdetid etter å ha nådd den endelige temperaturen på 850 °C	100 g muffel – min. 45 min
	200 g muffel – min. 60 min

Hvis flere enn to muffler forvarmes samtidig, må holdetiden ved den endelige temperaturen forlenges med 15 minutter per ekstra muffel.

Merknad

Hvis det skal utføres flere Speed-investeringer, bør de investeres tidsforskjøvet og plasseres i forvarmingsovnen med et intervall på ca. 20 minutter.

Når du plasserer muffler i forvarmingsovnen, må du sørge for at ovnstemperaturen ikke faller for mye. Den angitte holdetiden begynner fra tidspunktet forvarmingstemperaturen er nådd igjen.

IPS Empress Esthetic	
Rohling	Forvarming
Alox-stempel	Forvarming
One-Way-Plunger	Ingen forvarming

IPS Unitray sikrer at rohlingene og Alox-stempele blir optimalt forvarmet og plassert i forvarmingsovnene.

Viktige opplysninger

- Ikke bruk overflateaktive stoffer (tensider). Det kan forårsake reaksjoner med investmentet.
- Like resultater kan bare oppnås når bearbeidingsinstruksen følges og betingelsene er like.
- Væsken skal bare fortynnes med destillert eller avionisert vann.
- Væskkonsentrasjon: Jo mer destillert eller avionisert vann som tilføres blandevæsken, desto lavere er herdeekspansjonen. I tillegg reduseres investmentets styrke. Ikke fortynn væsken til under 50 %.
- Investmentet skal bare bearbeides med rene, tørre instrumenter. Ikke bruk gipsblandebegre.
- Ikke foreta trykkinvestering. Det forandrer produktets egenskaper.
- Herdetiden må overholdes nøye, ettersom det påvirker ekspansjonen i avgjørende grad.
- Ta alltid ut pressede muffler fra pressovnen umiddelbart etter at programmet er ferdig, og plasser dem på en rist til avkjøling.

For å sikre tilstrekkelig gjennomvarming av muflene i forvarmingsovnen må du ta hensyn til følgende punkter:

- Forvarmingsovnen skal maksimalt fylles opp til halvparten av flaten.
- Muflene skal alltid plasseres i den bakre delen av forvarmingsovnen.
- Innsetting av mufler i forvarmingsovnen må skje raskt. Pass på at ovnstemperaturen da ikke faller for mye.
- Muflene skal alltid settes inn i forvarmingsovnen med åpningen ned.
- Hvis flere enn to 200 g mufler må forvarmes i forvarmingsovnen, anbefales det å investere dem med tidsforskyvning og plassere dem i forvarmingsovnen i et intervall på ca. 20 minutter.
- Muflene må ikke plasseres i direkte berøring med hverandre. Luften må kunne sirkulere.

Sikkerhetsmerknader



VIKTIG!

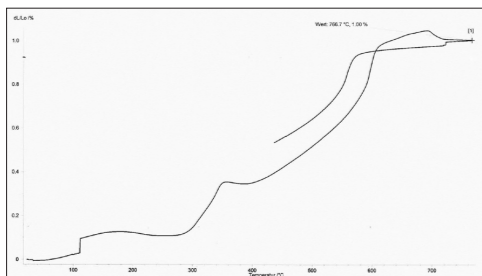
- Dette materialet inneholder kvarts, som kan forårsake skade på lungene ved innånding gjentatte ganger eller over lengre tid.
- Unngå innånding av støv.
- Bruk åndedrettsvern ved utilstrekkelig ventilasjon.
- Innholdet/holderen må avfallsbehandles i samsvar med lokale retningslinjer.
- Ikke åpne ovnen de første 20 minuttene av forvarmingen i Speed-prosessen. Fare for forbrenning fra voksdamp som kan antennes i luft!

Fysiske data

i henhold til ISO 15912:2016 (E)

- | | |
|--------------------------|---------------|
| – Flyteevne: | 110 mm |
| – Størkingspunkt: | 10,5 minutter |
| – Trykkfasthet: | 3,3 MPa |
| – Lineær varmeutvidelse: | 0,9 % |

Kurve som viser en normal lineær varmeutvidelse:



Sammensetning

Kvarts, kristobalitt, bindemiddel, ammoniumfosfat, magnesiumoksid

Materialet er utviklet til bruk på det odontologiske området og skal brukes i henhold til bruksanvisningen. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. I tillegg er brukeren forpliktet til på forhånd og på eget ansvar å undersøke om produktene egner seg og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig dersom disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen.

De IPS Empress Esthetic Speed-inbedmassa met fosfaatbonding (type 1, klasse 2) is te gebruiken bij het persen van porseleinblokkjes IPS Empress Esthetic in Programat-persovens van Ivoclar Vivadent.

Indicatie

Inbedmodellen (was, modelleerkunststof) ter voorbereiding van de persprocedure met porseleinblokkjes IPS Empress Esthetic.

Contra-indicatie

Alle andere toepassingen die niet onder de indicaties genoemd staan.

Verpakking

- IPS Empress Esthetic Speed poeder, 25 zakjes van elk 100 g, inclusief 1 maatschepje
- IPS Empress Esthetic Speed vloeistof, 0,5 liter

Opslag

- Bewaartemperatuur 12–28°C
- Poeder droog bewaren
- Vloeistof niet opslaan beneden de +5°C (i.v.m. gevoeligheid voor bevriezing!) **Mocht de vloeistof toch bevrozen, dan wordt deze onbruikbaar (kristalvorming) en mag niet meer worden gebruikt.**

Verwerkingstemperatuur

- Kamertemperatuur 18°C – max. 23°C
- Een andere verwerkingstemperatuur heeft grote gevolgen voor het uithardingsgedrag.
- Een hogere verwerkingstemperatuur versnelt het uithardingsproces.
- Een lagere verwerkingstemperatuur vertraagt het uithardingsproces.

Moffelsysteem en piston

Het IPS Empress Esthetic-moffelsysteem (moffelbasis, moffelmal, siliconering) en de Alox-piston/One-way-Plunger passen bij IPS Empress Esthetic. Componenten van verschillende systemen zijn niet compatibel. Gebruik daarom alleen de componenten van dit systeem.

Mengverhouding 100 g poeder : 27 ml verdunde vloeistof

Indicaties	Concentratie ongeveer	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water
Inlays MO + OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Veneers	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Kronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

De opgegeven vloeistofconcentraties zijn richtwaarden en kunnen eventueel worden aangepast, mocht dat nodig zijn. Pas echter de totale hoeveelheid vloeistof (vloeistof + gedest. water) niet aan. Verdun de vloeistof niet tot minder dan 50%.

Verwerking

Een teveel aan isoleervloeistof kan reageren met het inbedmateriaal en kan het persresultaat beïnvloeden. Verdeel overtollig materiaal met perslucht voor er wordt ingebed.

- Doe de vloeistof in de mengbeker.
- Voeg het poeder toe.
- Meng het inbedmateriaal gedurende 20 sec. grondig met een spatel, tot het poeder goed is doordrenkt met vloeistof.

Vacuümmengapparaat

Vacuümmengduur (op kamertemperatuur)	1,5 min
Snelheid	ongeveer 350 omwentelingen/min.
Verwerkingsduur	5,5 min.
Uithardingstijd	min. 30 min. – max. 45 min.

De verwerkingsduur hangt af van de materiaaltemperatuur, de hoeveelheid gemengd materiaal, de mengduur en hoe intensief er wordt gemengd. Een hogere materiaaltemperatuur en/of langere mengduur verkorten de verwerkingsduur.

Inbedden

- Meng max. 400 g inbedmateriaal in één keer.
- Let goed op de juiste mengverhouding!
- Bed de restauratie in op een licht vibrerende triller. Gedurende het uitharden mag de moffel niet worden bewogen.

Enkele omstandigheden die de uithardingsexpansie van het inbedmateriaal beïnvloeden

- Temperatuur van de inbedmassa en vloeistof
- Restjes water in de mengbeker, luchtvochtigheid

Voorverwarmen/handhavingstijd

Begintemperatuur (Schakel de voorverwarmoven tijdig in!)	850°C
Handhavingstijd na het bereiken van de eindtemperatuur van 850°C	100 g moffel – min. 45 min.
	200 g moffel – min. 60 min.

Als er tegelijkertijd meer dan 2 moffels moeten worden voorverwarmd, moet de handhavingstijd op de eindtemperatuur met 15 minuten per extra moffel worden verlengd.

NB

Als er meerdere snelle inbeddingen plaatsvinden, raden we aan deze gefaseerd in te bedden en ook gefaseerd in de voorverwarmoven te plaatsen (met intervallen van ca. 20 min.). Zorg dat bij het plaatsen van de moffels in de voorverwarmoven de oventemperatuur niet teveel daalt. De opgegeven handhavingstijd geldt vanaf het moment dat de voorverwarmtemperatuur weer is bereikt.

IPS Empress Esthetic	
Porseleinblokje	Voorverwarmen
Alox-piston	Voorverwarmen
One-Way-Plunger	Niet voorverwarmen

Belangrijke informatie

- Gebruik geen middel om luchtballen tegen te gaan (tenside). Dit kan reageren met het inbedmateriaal.
- Consistente resultaten kunnen slechts worden bereikt indien de gebruiksaanwijzing in acht wordt genomen en de omstandigheden gelijk worden gehouden.
- Verdun de vloeistof uitsluitend met gedestilleerd of gedeïoniseerd water.
- Vloeistofconcentratie: hoe meer gedestilleerd of gedeïoniseerd water aan de mengvloeistof wordt toegevoegd, des te lager de uithardingsexpansie. Bovendien neemt daardoor de stevigheid van de inbedmassa af. Verdun de vloeistof niet tot minder dan 50%.
- Verwerk de inbedmassa alleen met schone en droge instrumenten. Gebruik geen gipsmengbekers.
- Pas geen drukinbedding toe; daardoor kunnen de producteigenschappen veranderen.
- Controleer de uithardingstijd goed; die heeft een cruciale invloed op de expansie.
- Verwijder geperste moffels altijd direct na afloop van het persprogramma uit de persoven en zet ze op een rooster om af te koelen.



Om te garanderen dat de moffels in de voorverwarmoven voldoende worden verwarmd, moeten de volgende punten in acht worden genomen:

- Vul de voorverwarmoven niet tot meer dan de helft van de beschikbare ruimte.
- Plaats de moffels daarbij altijd achterin de voorverwarmoven.
- Ga bij het plaatsen van de moffels in de voorverwarmoven altijd vlug te werk. Zorg dat de oventemperatuur niet teveel daalt.
- Plaats de moffels altijd met de opening naar beneden in de voorverwarmoven.
- Als meer dan twee moffels van 200 g tegelijkertijd moeten worden voorverwarmd in de voorverwarmoven, raden we aan deze gefaseerd in te bedden en ook gefaseerd in de voorverwarmoven te plaatsen (met intervallen van ca. 20 min.).
- Zorg dat de moffels niet direct met elkaar in aanraking komen. Zorg dat luchtcirculatie mogelijk is.

Veiligheidsvoorschriften



BELANGRIJK!

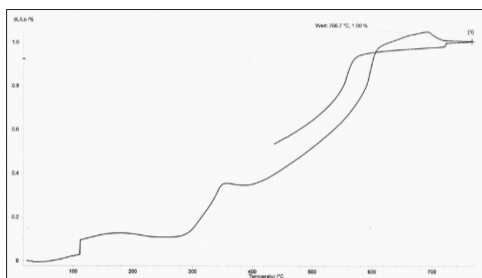
- Dit materiaal bevat kwarts, dat bij langdurige en herhaaldelijke inademing kan leiden tot beschadiging van de longen.
- Inhaleer het stof niet.
- Draag adembescherming bij onvoldoende ventilatie.
- Voer de inhoud en de verpakking af volgens de plaatselijke wet- en regelgeving.
- Open de oven niet tijdens de eerste 20 minuten van de voorverwarming, bij verwerking van materialen volgens de speedmethode. Er bestaat gevaar door verbranding als gevolg van de wasdampen die kunnen ontbranden bij contact met lucht!

Fysische gegevens

conform ISO 15912:2016 (E)

- Vloeikenmerken: 110 mm
- Initiële uitharding: 10,5 min.
- Compressiesterkte: 3,3 MPa
- Lineaire thermische expansie: 0,9 %

Curve van de typische lineaire thermische expansie:



Samenstelling

Kwarts, cristobaliet, bindmiddel: ammoniumfosfaat, magnesiumoxide

Dit materiaal is uitsluitend ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik. Het moet precies volgens de productinformatie worden verwerkt. Indien er schade optreedt door toepassing voor andere doeleinden of door verkeerd gebruik, kan de fabrikant daarvoor niet aansprakelijk worden gesteld. De gebruiker is bovendien verplicht om vóór gebruik na te gaan of de producten voor de beoogde toepassing geschikt zijn, vooral als deze toepassing niet expliciet in de productinformatie staat vermeld. De beschrijvingen en gegevens houden geen garantie in ten aanzien van de eigenschappen en zijn niet bindend.



Το υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου IPS Empress Esthetic Speed (Τύπος 1, Κατηγορία 2) χρησιμοποιείται για το πρεσαρίσμα ράβδων IPS Empress Esthetic στους κλιβάνους πρεσαρίσματος Ivoclar Vivadent Programat.

Ένδειξη

Επένδυση εκμαγιών (κερί, ρητίνη διαμόρφωσης) σε προετοιμασία της διαδικασίας πρεσαρίσματος με τις ράβδους IPS Empress Esthetic.

Αντένδειξη

Όλες οι άλλες εφαρμογές που δεν αναφέρονται ρητά στις ενδείξεις.

Μορφή παράδοσης

- IPS Empress Esthetic Speed πούδρα, 25 σακούλες, 100 γρ. η καθεμία, που συμπεριλαμβάνει 1 δοσομετρητή
- IPS Empress Esthetic Speed υγρό, 0,5 λίτρο

Αποθήκευση

- Αποθήκευση στους 12–28 °C
- Αποθηκεύετε την πούδρα σε ξηρό χώρο
- Το υγρό δεν πρέπει να εκτίθεται σε θερμοκρασίες χαμηλότερες από +5 °C (ευαίσθητο στο πάγωμα!)
Εάν παγώσει μία φορά, το υγρό γίνεται ακατάλληλο για χρήση (κρυστάλλωση) και δεν πρέπει να χρησιμοποιείται πλέον.

Θερμοκρασία εργασίας

- Θερμοκρασία δωματίου 18 °C – μέγ. 23 °C
- Κάθε άλλη θερμοκρασία εργασίας επηρεάζει αποφασιστικά τη συμπεριφορά πήξης.
- Υψηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιταχύνει τη συμπεριφορά πήξης.
- Χαμηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιβραδύνει τη συμπεριφορά πήξης.

Σύστημα δακτυλίων επένδυσης και έμβολο πρεσαρίσματος

Το σύστημα δακτυλίων επένδυσης IPS Empress Esthetic (βάση δακτυλίου, μετρητής δακτυλίου, δακτύλιος σιλικόνης) και το έμβολο Alox / έμβολο One-way είναι συντονισμένα με το IPS Empress Esthetic. Εξαρτήματα διαφορετικών συστημάτων δεν είναι συμβατά. Επομένως χρησιμοποιείτε μόνο εξαρτήματα αυτού του συστήματος.

Αναλογία ανάμιξης 100 γρ. πούδρα : 27 ml αραιωμένο υγρό

Ένδειξη	Συγκέντρωση κατά προσέγγιση	Δακτύλιος επένδυσης 100 γρ. Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 200 γρ. Υγρό : αποσταγμένο νερό
Ένθετο EM + AM	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Ένθετα EAM	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Όψεις	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Στεφάνες	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Τα ποσοστά όσον αφορά τη συγκέντρωση του υγρού είναι κατά προσέγγιση και μπορούν να ρυθμιστούν εάν είναι απαραίτητο. Η συνολική ποσότητα του υγρού (υγρό + αποσταγμένο νερό) δεν πρέπει να αλλάξει. Μην αραιώσετε το υγρό σε λιγότερο από 50%.

Επεξεργασία

Περίσσειες διαχωριστικών μπορεί να προκαλέσουν αντιδράσεις με το υλικό επένδυσης και να επηρεάσουν το αποτέλεσμα του πρεσαρίσματος. Διασπείρετε το περίσσιο υλικό με συμπιεσμένο αέρα πριν την επένδυση.

- Τοποθετήστε το υγρό στο κύπελλο ανάμιξης.
- Προσθέστε την πούδρα.
- Αναμίξτε πολύ καλά το υλικό επένδυσης με σπάθη επί 20 δευτερόλεπτα μέχρι να επιτευχθεί ομοιόμορφη διάβρεξη της πούδρας.



Αναμίκτης κενού

Χρόνος ανάμιξης σε κενό (σε θερμοκρασία δωματίου)	1,5 λεπτό
Ταχύτητα	περίπου 350 σ.α.λ.
Χρόνος εργασίας	5,5 λεπτά
Χρόνος πήξης	ελάχιστο 30 λεπτά – ανώτατο 45 λεπτά

Ο χρόνος εργασίας εξαρτάται από τη θερμοκρασία του υλικού, την ποσότητα υλικού που αναμειγνύεται, το χρόνο ανάμιξης και την ταχύτητα ανάμιξης. Υψηλότερη θερμοκρασία του υλικού ή/και παρατεταμένος χρόνος ανάμιξης συντομεύουν το χρόνο εργασίας.

Επένδυση

- Αναμίξτε το πολύ 400 γρ. υλικού επένδυσης συγχρόνως.
- Τηρείτε αυστηρά την αναλογία ανάμιξης!
- Η επένδυση πραγματοποιείται σε συσκευή δόνησης με ελαφριά δόνηση. Αφήστε το δακτύλιο επένδυσης να πήξει χωρίς να τον πειράξετε.

Ορισμένοι παράγοντες που επηρεάζουν τη διαστολή κατά την πήξη του υλικού επένδυσης

- Θερμοκρασία του υλικού και του υγρού επένδυσης
- Υπόλοιπο νερού στο κύπελλο ανάμιξης, ατμοσφαιρική υγρασία

Χρόνοι προθέρμανσης / αναμονής

Αρχική θερμοκρασία (Ανάψτε τον κλίβανο προθέρμανσης έγκαιρα)	850 °C
Χρόνος αναμονής μετά την ανάκτηση της τελικής θερμοκρασίας προθέρμανσης στους 850 °C	Δακτύλιος επένδυσης 100 γρ. – ελάχιστο 45 λεπτά
	Δακτύλιος επένδυσης 200 γρ. – ελάχιστο 60 λεπτά

Εάν προθερμαίνονται περισσότεροι από 2 δακτύλιοι επένδυσης ταυτόχρονα, ο χρόνος αναμονής στην τελική θερμοκρασία πρέπει να παραταθεί κατά 15 λεπτά ανά πρόσθετο δακτύλιο επένδυσης.

Σημείωση

Εάν πρόκειται να πραγματοποιηθούν πολλαπλές επενδύσεις Speed, οι επενδύσεις θα πρέπει να πραγματοποιηθούν διαδοχικά και να τοποθετηθούν στον κλίβανο προθέρμανσης με ενδιάμεσο χρονικό διάστημα 20 λεπτών περίπου. Κατά την τοποθέτηση των δακτυλίων επένδυσης στον κλίβανο προθέρμανσης, διασφαλίστε ότι δεν θα μειωθεί δραστικά η θερμοκρασία του κλιβάνου. Ο προβλεπόμενος χρόνος αναμονής μετρά από το σημείο στο οποίο έχει επιτευχθεί ξανά η θερμοκρασία προθέρμανσης.

IPS Empress Esthetic	
Ράβδος	Προθέρμανση
Έμβολο Alox	Προθέρμανση
Έμβολο One-Way-Plunger	Μην προθερμάνετε

Το IPS Unitray εξασφαλίζει ότι οι ράβδοι και τα έμβολα Alox προθερμαίνονται και τοποθετούνται στους φούρνους προθέρμανσης με ιδανικό τρόπο.

Σημαντικές πληροφορίες

- Μη χρησιμοποιείτε υλικό επιφανειακής τάσης (επιφανειοδραστικό). Μπορεί να προκληθούν αντιδράσεις με το υλικό επένδυσης.
- Συνεπή αποτελέσματα μπορούν να επιτευχθούν μόνο υπό σταθερές συνθήκες και με την τήρηση των οδηγιών χρήσης.
- Αραιώστε το υγρό αποκλειστικά με αποσταγμένο ή απιονισμένο νερό.
- Συγκέντρωση υγρού: Η αύξηση του ποσοστού του αποσταγμένου ή απιονισμένου νερού που προστίθεται στο υγρό ανάμιξης θα χαμηλώσει το ποσοστό διαστολής κατά την πήξη. Επιπλέον θα μειωθεί η αντοχή του υλικού επένδυσης. Μην αραιώσετε το υγρό σε λιγότερο από 50%.
- Χρησιμοποιείτε μόνο στεγνά και καθαρά εργαλεία με το υλικό επένδυσης. Μη χρησιμοποιήσετε κύπελα ανάμιξης γύψου.
- Η επένδυση δεν πρέπει να πραγματοποιείται υπό πίεση, διότι κάτι τέτοιο αλλάζει τις ιδιότητες του προϊόντος.



- Ο χρόνος πήξης πρέπει να τηρείται αυστηρά, διότι επηρεάζει αποφασιστικά τη διαστολή.
- Να αφαιρείτε πάντα τους προεσαρισμένους δακτυλίους από τον κλίβανο προεσαρισματος αμέσως μετά το τέλος του προγράμματος και να τους τοποθετείτε σε πλέγμα για να κρυσώσουν.

Για να διασφαλιστεί η πλήρης θέρμανση των δακτυλίων επένδυσης στον κλίβανο προθέρμανσης, πρέπει να τηρούνται τα ακόλουθα σημεία:

- Φορτώνετε τον κλίβανο προθέρμανσης το πολύ μέχρι το μισό του διαθέσιμου ωφέλιμου χώρου του.
- Τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης πάντα στο οπίσθιο μέρος του κλιβάνου προθέρμανσης.
- Τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης όσο το δυνατόν γρηγορότερα στον κλίβανο προθέρμανσης. Διασφαλίστε ότι η θερμοκρασία του κλιβάνου δεν θα μειωθεί δραστικά.
- Τοποθετείτε πάντα τους δακτυλίους επένδυσης στον κλίβανο προθέρμανσης με το άνοιγμα προς τα κάτω.
- Εάν πρέπει να προθερμανθούν περισσότεροι από δύο δακτύλιοι επένδυσης των 200 γρ. στον κλίβανο προθέρμανσης, συνιστούμε να πραγματοποιείτε τις επενδύσεις διαδοχικά και να τοποθετείτε τους δακτυλίους στον κλίβανο προθέρμανσης με ενδιάμεσο χρονικό διάστημα 20 λεπτών.
- Μην τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης σε άμεση επαφή μεταξύ τους. Επιτρέψτε την κυκλοφορία αέρα.

Επισημάνσεις ασφαλείας



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ!

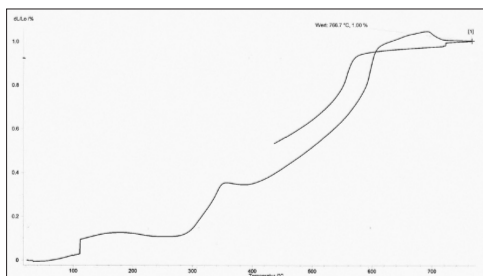
- Αυτό το υλικό περιέχει χαλαζία, ο οποίος μπορεί να προκαλέσει πνευμονική βλάβη μετά από παρατεταμένη και επαναλαμβανόμενη έκθεση μέσω εισπνοής.
- Μην εισπνέετε τη σκόνη.
- Φοράτε μέσα ατομικής προστασίας της αναπνοής σε περίπτωση ανεπαρκούς αερισμού.
- Το περιεχόμενο/περιέκτης πρέπει να απορρίπτεται σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.
- Μην ανοίγετε τον κλίβανο κατά τα πρώτα 20 λεπτά της προθέρμανσης κατά την επεξεργασία του υλικού με χρήση της μεθόδου επιταχυσμένης ταχύτητας. Οι ατμοί του κεριού μπορεί να αναφλεγούν εάν εκτεθούν στον αέρα και να προκαλέσουν έγκαυμα!

Φυσικές ιδιότητες

σύμφωνα με ISO 15912:2016 (E)

- | | |
|------------------------------|------------|
| - Χαρακτηριστικά ροής: | 110 mm |
| - Αρχική πήξη: | 10,5 λεπτά |
| - Αντοχή στη θλίψη: | 3,3 MPa |
| - Γραμμική θερμική διαστολή: | 0,9 % |

Καμπύλη τυπικής γραμμικής θερμικής διαστολής:



Σύνθεση

Χαλαζίας, κριστοβαλίτης, συνδετικός παράγοντας: φωσφορικό αμμώνιο, οξείδιο του μαγνησίου

Το υλικό αυτό κατασκευάστηκε για χρήση στον οδοντιατρικό τομέα. Οι διαδικασίες πρέπει να ακολουθούνται σχολαστικά και ακολουθώντας αυστηρά τις οδηγίες χρήσης. Απατήσεις για βλάβες που μπορεί να προκληθούν από μη ορθή ακολουθία των οδηγιών ή από χρήση σε μη ρητώς ενδεικνυόμενη περιοχή, είναι απαράδεκτες. Επιπλέον ο χρήστης είναι υποχρεωμένος να ελέγχει με δική του ευθύνη την καταλληλότητα και τη δυνατότητα χρήσης του προϊόντος για τον προβλεπόμενο σκοπό πριν την εφαρμογή, ιδιαίτερα εάν ο συγκεκριμένος σκοπός δεν αναφέρεται στις πληροφορίες χρήσης. Περιγραφές και στοιχεία δεν αποτελούν εγγύηση των ιδιοτήτων και δεν είναι δεσμευτικά.

Fosfat bağılı IPS Empress Esthetic Speed revetman materyali (Tip 1, Sınıf 2), IPS Empress Esthetic ingotlarının Ivoclar Viva-dent Programat pres fırınlarında preslenmesi işlemlerinde kullanılır.

Endikasyon

IPS Empress Esthetic ingotlarıyla gerçekleştirilen presleme prosedürlerine hazırlık amacıyla modellerin (mum, modelaj rezini) revetmana alınması.

Kontrendikasyon

Endikasyonlar listesinde yer almayan tüm diğer uygulamalar.

Piyasaya takdim şekli

- IPS Empress Esthetic Speed Tozu, her biri 100 g içeren 25 adet poşet ve 1 adet ölçü kabı
- IPS Empress Esthetic Speed Sıvısı, 0,5 litre

Saklama koşulları

- Saklama sıcaklığı: 12-28°C
- Tozu kuru bir yerde saklayın
- Sıvı +5°C nin altındaki ısı derecelerine maruz bırakılmamalıdır (donmaya karşı duyarlıdır!) **Eğer sıvı bir kez donarsa, kullanılamaz hale gelir (kristalizasyon) ve artık bir daha kullanılmamalıdır.**

İşleme sıcaklıkları

- Oda sıcaklığı 18°C – maks. 23°C.
- Diğer tüm işleme sıcaklıkları sertleşme davranışını belirleyici biçimde etkiler.
- Daha yüksek işleme sıcaklıkları sertleşme davranışını hızlandırır.
- Daha düşük işleme sıcaklıkları sertleşme davranışını yavaşlatır.

Revetman manşet sistemi ve pres pistonu

IPS Empress Esthetic revetman manşet sistemi (manşet kaidesi, manşet ölçü aleti, silikon manşet) ve Alox piston / IPS One-Way-Plunger, IPS Empress Esthetic ile koordine edilmiştir. Değişik sistemlere ait bileşenler birbirine uyumlu değildir. Bu nedenle, yalnızca bu sisteme ait bileşenleri kullanın.

Karıştırma oranı 100 g toz : 27 ml seyreltilmiş sıvı

Endikasyonları	Konsantrasyon yaklaşık	100 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	200 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su
İnley MO + OD	%50	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
İnleyler MOD	%60	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Veneerler	%50	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Kuronlar	%60	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Sıvı konsantrasyonuna yönelik gösterimler yaklaşık değerler olup, gerekirse ayarlanabilirler. Toplam sıvı miktarı (sıvı + dist. su) değiştirilmemelidir. Sıvıyı %50 oranının altına seyreltmeyin.

İşleme

Ayırıcı madde fazlalıkları revetman materyaliyle tepkimelere yol açarak presleme sonuçlarını olumsuz etkileyebilir. Revetmana almadan önce materyal fazlalıklarını basınçlı havayla dağıtın.

- Sıvıyı karıştırma kabına koyun.
- Tozu katın.
- Revetman materyalini, toz eşit bir şekilde ıslanmaya kadar bir spatülle 20 saniye iyice karıştırın.

Vakumlu karıştırıcı

Vakumlu karıştırma süresi (oda sıcaklığında)	1,5 dk
Hız	yaklaşık 350 devir/dk
İşleme süresi	5,5 dk
Sertleşme süresi	min. 30 dk – maks. 45 dk

İşleme süresi, materyal sıcaklığına, karışım miktarına, karıştırma süresine ve karıştırma yoğunluğuna bağlıdır. Materyal sıcaklığının daha yüksek ve/veya karıştırma süresinin daha uzun olması işleme süresini kısaltır.

Revetmana alma

- Bir seferde maks. 400 g revetman materyali karıştırın.
- Karıştırma oranına sıkı bir şekilde uyun!
- Revetmana alma işlemi hafif vibrasyonla çalışan bir çalkalayıcıda gerçekleştirilir. Revetman manşetine el sürmeden sertleşmesini bekleyin.

Revetman materyalinin sertleşme genişmesini etkileyen bazı faktörler

- Revetman materyalinin ve sıvının sıcaklığı
- Karıştırma kabındaki rezidüel su miktarı, atmosferdeki nem oranı

Ön ısıtma / tutma süreleri

Başlangıç sıcaklığı (Ön ısıtma fırınına zamanında çalıştırın)	850 °C
En üst ısı derecesi olan 850°C'ye ulaşıldıktan sonraki tutma süresi	100 g'lık revetman manşeti – en az 45 dk
	200 g'lık revetman manşeti – en az 60 dk

2 adetten fazla revetman manşetinin aynı zamanda ön ısıtma işlemine tabi tutulması durumunda, son ısı derecesindeki tutma süresi ek olarak ısıtılan her bir manşet için 15 dakika uzatılır.

Not

Eğer çok sayıda Speed revetmanı hazırlanacaksa, bunlar art arda yapılmalı ve yaklaşık 20'şer dakikalık aralıklarla ön ısıtma fırınına yerleştirilmelidir.

Revetman manşetlerini ön ısıtma fırınına yerleştirirken fırın sıcaklığının önemli ölçüde düşmemesine dikkat edin. Öngörülen tutma süresi, ön ısıtma sıcaklığına tekrar ulaşıldığında işlemeye başlar.

IPS Epress Esthetic	
Ingot	Ön ısıtmalı
Alox piston	Ön ısıtmalı
One-Way-Plunger	Ön ısıtmasız

IPS Unitrax tepsi ingotların ve Alox pistonların optimum şekilde ön ısıtmaya tabi tutulmasını ve ön ısıtma fırınlarında konumlandırılmasını sağlar.

Önemli bilgiler

- Yüzey gerilimini azaltıcı surfaktan madde (tensid) kullanmayın. Revetman materyaliyle tepkimeler gerçekleşebilir.
- Tutarlı sonuçlar elde etmek, ancak tutarlı şartlar altında çalışmak ve Kullanma Talimatlarına uymakla mümkündür.
- Sıvıyı yalnızca distile veya deiyonize suyla seyreltin.
- Sıvı konsantrasyonu: Karıştırma sıvısına ne kadar çok distile veya deiyonize su katılırsa, sertleşme genişmesi düzeyi o ölçüde düşük olur. Bununla birlikte, revetman materyalinin dayanımı da azalır. Sıvıyı %50 oranının altına seyreltmeyin.
- Revetman materyalinin işlemek için yalnızca kuru, temiz aletler kullanın. Alçı karıştırma kapları kullanmayın.
- Basınç altında revetman oluşturmayın, çünkü bu, ürünün özelliklerini değiştirir.
- Sertleşme süresi genişleme açısından belirleyici olduğundan, yakından izlenmelidir.
- Preslenmiş revetman manşetlerini daima program sona erdikten sonra hemen pres fırınından çıkararak soğumaları için ızgaranın üzerine koyun.



Reveman manşetlerinin ön ısıtma fırınında derinlemesine ısınmasını sağlamak için şu hususlara dikkat edilmelidir:

- Ön ısıtma fırınına kullanılabilir alanın en fazla yarısına kadar doldurun.
- Reveman manşetlerini daima ön ısıtma fırınının arka bölümüne yerleştirin.
- Reveman manşetlerini ön ısıtma fırınına mümkün olduğunca hızlı yerleştirin. Fırın sıcaklığının önemli ölçüde düşmesine dikkat edin.
- Reveman manşetlerini ön ısıtma fırınına daima ağızları aşağıya bakacak şekilde yerleştirin.
- Eğer ön ısıtma fırınında ikiden fazla 200 g'lık reveman manşetinin ön ısıtma işlemine tabi tutulması gerekiyorsa, bunların art arda hazırlanmasını ve yaklaşık 20'şer dakikalık aralıklarla ön ısıtma fırınına yerleştirilmesini öneriyoruz.
- Reveman manşetlerini hiçbir zaman birbirleriyle doğrudan temas edecek şekilde yerleştirmeyin. Hava sirkülasyonuna olanak tanıyın.

Güvenlik bilgileri



ÖNEMLİ!

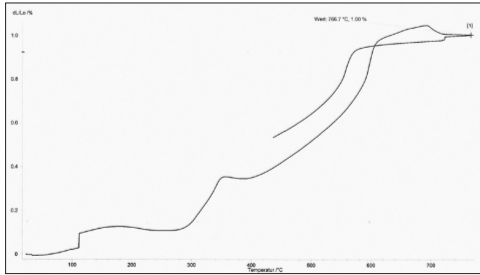
- Bu malzeme kuartz içerir ve bu nedenle uzun süre ve tekrarlanan bir biçimde teneffüs yoluyla maruz kaldığında akciğerlerde hasara neden olabilir.
- Tozları teneffüs etmeyin.
- Yeterli havalandırma yoksa solunum koruyucu ekipmanları kullanın.
- İçerik/konteyner yerel düzenlemelere uygun olarak imha edilmelidir.
- Hız yöntemi kullanıldığında malzeme işlenirken fırını ön ısıtma işleminin ilk 20 dakikası içerisinde açmayın. Mum buharı havayla temas ettiğinde tutuşarak yanma tehlikesi oluşturabilir!

Fiziksel veriler

ISO 15912:2016 (E)'ya göre

- | | |
|---------------------------|-------------|
| - Akış özellikleri: | 110 mm |
| - İlk sertleşme: | 10,5 dakika |
| - Basınç dayanımı: | 3,3 MPa |
| - Doğrusal ısıl genleşme: | %0,9 |

Tipik lineer termal genleşme eğrisi:



Bileşimi

Kuartz, kristobalit, bağlayıcı ajan: amonyum fosfat, magnezyum oksit

Bu malzeme sadece dış hekimliğinde kullanılmak üzere hazırlanmıştır. İşleme koyma sırasında Kullanma Talimatına katı olarak riayet edilmelidir. Belirlenen kullanım alanı ve Kullanım Talimatının izlenmediği durumlarda oluşacak hasarlardan sorumluluk kabul edilmeyecektir. Ürünleri Talimatta açıkça belirtilmemiş herhangi bir amaç için kullanılm ve uygunluk açısından test etmekten kullanıcı sorumludur. Tanımlama ve bilgiler özellikler için garanti oluşturmayacağı gibi bir bağlayıcılığı da yoktur.



Фосфатная паковочная масса IPS Empress Esthetic Speed (тип 1, класс 1) может применяться для прессования заготовок IPS Empress Esthetic в печах для прессования Programat фирмы Ivoclar Vivadent.

Показания

Запаковка моделировок (воск, моделировочная пластмасса) для подготовки к прессованию заготовок IPS Empress Esthetic.

Противопоказания

Любое иное использование, не описанное в пункте «Показания».

Объем поставки

- Порошок IPS Empress Esthetic Speed Pulver 25 пакетиков по 100 г, вкл. Мерный стакан
- Жидкость IPS Empress Esthetic Speed Liquid 0,5 л

Хранение

- Хранение при 12–28 °С
- Порошок хранить в сухом месте
- Жидкость хранить при температуре не ниже +5°С (жидкость чувствительна к холоду!)

Если жидкость один раз замерзала, она становится непригодной для использования (происходит кристаллизация).

Рабочая температура

- Комнатная температура 18 °С – макс. 23°С
- Отклонения рабочей температуры существенно влияют на процесс затвердевания.
- Повышенная рабочая температура ускоряет процесс затвердевания.
- Пониженная рабочая температура замедляет процесс затвердевания.

Муфельная система и поршень прессования

Для заготовок IPS e.max и IPS InLine PoM в обязательном порядке следует применять муфельную систему IPS Muffelsystem (100 г, 200 г и 300 г).

Для заготовок IPS e.max и IPS InLine PoM в обязательном порядке следует применять.

Муфельная система IPS Empress Esthetic Muffelsystem (цоколь, муфельная лера, силиконовое кольцо), а также стержень из оксида алюминия IPS AloX / IPS One-Way-Plunger согласованы с IPS Empress Esthetic.

Компоненты разных систем не совместимы между собой. Поэтому используйте компоненты только одной системы.

Соотношение смешивания 100 г. порошка: 27 мл. жидкости для разведения

Показания	Концентрация прим.	Муфель 100 г Жидкость : дист.вода	Муфель 200 г Жидкость : дист.вода
Вкладки Inlay MO + OD	50%	13.5мл:13.5мл	27мл : 27мл
Вкладки Inlay MOD	60%	16мл : 11 мл	32мл : 22мл
Виниры	50%	13.5мл 13.5мл	27мл : 27мл
Коронки	60%	16мл : 11 мл	32мл : 22мл

Данные о концентрации жидкости являются ориентировочными и при необходимости могут быть скорректированы. Общее количество жидкости (жидкость + дистиллированная вода) в любом случае должно сохраняться. Концентрат разводить не более, чем на 50%.

Обработка

Излишки изолирующего средства могут вступать в реакцию с паковочной массой и ухудшать результаты прессования. Перед паковкой излишки обдуть сжатым воздухом.

- Жидкость налить в емкость для смешивания
- Засыпать порошок
- Паковочную массу хорошо замешать с помощью шпателя в течение 20 сек, до равномерного увлажнения порошка.



Вакуумный смеситель

Длительность смешивания под вакуумом (при комнатной температуре)	1,5 мин.
Число оборотов	прим. 350 об./мин.
Рабочее время	5,5 мин.
Время отверждения	мин. 30 – макс. 45 мин.

Рабочее время зависит от температуры материала, количества замешиваемого материала, длительности замешивания и его интенсивности у вашего смесителя. Повышенная температура материала или увеличенная длительность сокращают рабочее время.

Паковка

- Одновременно замешивать макс. 400 г паковочной массы
- Точно соблюдать соотношение смешивания!
- Паковку проводить на вибростолике при легкой вибрации. Запакованную опоку оставить затвердевать, не подвергая никаким колебаниям и не проводя с ней никаких манипуляций.

Некоторые моменты, которые влияют на расширение при затвердевании паковочной массы

- Температура паковочной массы и жидкости
- Остатки воды в емкости для замешивания, влажность воздуха

Разогрев / Время выдержки

Конечная температура (Муфельную печь включить своевременно)	850°C
Время выдержки по достижении конечной температуры 850°C	100 г опока – мин. 45 мин.
	200 г опока – мин. 60 мин.

Если одновременно прогреваются больше чем 2 опоки, время выдержки следует увеличить на 15 мин. на каждую дополнительную опоку.

Совет

Если выполняется несколько паковок Speed, их следует выполнять с интервалом и помещать в печь с интервалом времени прим. 20 мин.

При постановке опок в муфельную печь следить за тем, чтобы температура в печи не падала слишком сильно. Заданное время выдержки отсчитывается от повторного достижения температуры прогрева.

IPS Epress Esthetic	
Заготовка	Нагревать
Стержень из оксида алюминия	Нагревать
One-Way-Plunger	Не нагревать

Важные указания

- Не использовать никаких жидкостей для снятия напряжений на воске (Tensid). Они могут вступать в реакцию с паковочной массой.
- Стабильно положительный результат возможен только при соблюдении всех условий инструкции и при неизменных условиях работы.
- Концентрат жидкости разбавлять только дистиллированной или деионизированной водой.
- Концентрация жидкости: чем больше дистиллированной или деионизированной воды добавляется в жидкость, тем меньше будет расширение при затвердевании. При этом прочность паковочной массы будет уменьшаться. Жидкость разбавлять не более, чем на 50%.
- Паковочную массу обрабатывать только чистым сухим инструментом, не использовать емкостей для замешивания гипса.
- Не проводить паковку под давлением, поскольку при этом могут изменяться свойства продукта.



- Время затвердевания должно точно соблюдаться, поскольку оно оказывает решающее влияние на расширение.
- Спрессованную оплоку сразу же после окончания программы достать из печи и поместить охлаждаться на решетку.

Для обеспечения достаточного нагрева опок в муфельной печи необходимо обращать внимание на следующие моменты:

- Муфельная печь может быть заполнена не более, чем на половину.
- При этом оплоки следует располагать ближе к задней стенке муфельной печи.
- При помещении опок в печь следить за тем, чтобы температура печи не падала слишком сильно.
- Оплоки в муфельную печь всегда помещать отверстием вниз.
- Если в муфельной печи прогреваются более чем 2 оплоки на 200 г, рекомендуется проводить запакровку с интервалом (прим. 20 мин.) и также с интервалом помещать их в печь.
- Оплоки ставить таким образом, чтобы они не соприкасались между собой. Обеспечивать циркуляцию воздуха.

Безопасность



ВАЖНО!

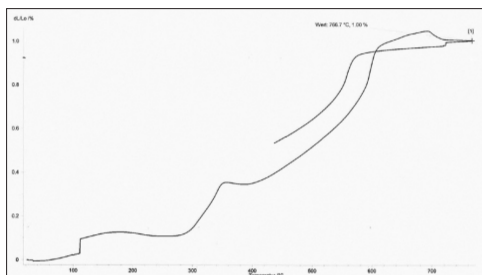
- Этот материал содержит кварц, который может привести к повреждению легких в результате повторяющегося продолжительного вдыхания
- Не вдыхайте пыль
- Надевайте средства защиты органов дыхания в случае недостаточной вентиляции
- Содержимое/контейнер должны быть утилизированы в соответствии с местным законодательством.
- Не открывайте печь в течение первых 20 минут предварительного нагрева при обработке материала скоростным методом. Опасность ожогов, вызванных парами воска, которые могут воспламениться в воздухе!

Физические данные

в соответствии с ISO 15912:2016 (E)

- Текущность: 110 мм
- Начало затвердевания: 10,5 минут
- Прочность: 3,3 МПа
- Линейное термическое расширение: 0,9%

Кривая типичного линейного теплового расширения:



Состав

Кварц, кристобалит, связующие вещества: фосфат аммония, оксид магния

Материал был разработан для применения в стоматологии и должен использоваться в соответствии с инструкцией. Производитель не несет ответственности за результаты, полученные при ином использовании или несоответствующем использовании. Кроме того, пользователь обязан проверить материал на соответствие для применения для любых целей, не указанных в инструкции, под собственную ответственность.

Masa osłaniająca na bazie fosforanów – IPS Empress Esthetic Speed (typ 1, Klasa 2), jest przeznaczona do tłoczenia materiału IPS Empress Esthetic w piecach Programat firmy Ivoclar Vivadent.

Zastosowanie

Zatapianie struktur (woskowych i żywicznych) w celu wykonania formy do wtłaczania materiału ceramicznego IPS Empress Esthetic.

Przeciwwskazania

Wszystkie zastosowania nie wymienione we wskazaniach.

Dostępne opakowania:

- IPS Empress Esthetic Speed Powder 25 torebek, 100 g każda plus menzurka
- IPS Empress Esthetic Speed Liquid 0,5 l

Przechowywanie

- Przechowywać w 12 – 28°C
- Proszek przechowywać w suchym miejscu
- Nie przechowywać płynu w temperaturze niższej niż +5 °C (z powodu jego wrażliwości na niskie temperatury). **Jeśli płyn przemarzni, to z powodu krystalizacji staje się nieprzydatny do użytku.**

Temperatura, w której można stosować materiał

- Temperatura otoczenia 18 °C – maks. 23 °C.
- Temperatura znacznie odbiegająca od tego zakresu może znacząco wpłynąć na proces wiązania.
- Wyższa temperatura otoczenia - przyspiesza, a niższa temperatura - spowalnia proces chemiczny.

System pierścieni do zatapiania oraz tłok do tłoczenia

Do pastylek IPS e.max i IPS InLine PoM należy użyć pierścienie z IPS Investment Ring System (100 g, 200 g, 300 g). Do pastylek IPS e.max i IPS InLine PoM należy zastosować tłoki IPS Alox plunger.

Do pastylek IPS Empress należy użyć pierścienie IPS Empress Investment Ring System (100 g, 200 g).

Do pastylek IPS Empress Esthetic można zastosować tłoki IPS Empress Alox plunger lub One-Way-Plunger.

Proporcje mieszania 100 g proszku : 27 ml rozcieńzonego płynu

Rodzaj pracy	Stężenie około	Pierścień 100 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 200 g Płyn : Woda destylowana
Inlay MO +OD	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Inlays MOD	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Licówki	50%	13,5 ml : 13,5 ml	27 ml : 27 ml
Korony	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Łączna ilość płynu (płyn + woda destylowana) musi być w każdym przypadku absolutnie zachowana.

Proporcje ilości płynu w stosunku do wody są wartościami orientacyjnymi i jeśli istnieje taka konieczność, mogą być indywidualnie dostosowywane. Nie rozcieńczać płynu poniżej 50% !

Mieszanie

Płyny zmniejszające napięcie powierzchniowe i środki izolujące mogą wchodzić w reakcję z masą osłaniającą i mogą mieć wpływ na jakość tłoczonej struktury.

- Wlać płyn do naczynia do mieszania.
- Wsypać proszek.
- Wstępnie wmieszać masę osłaniającą przy użyciu szpatułki przez 20 s, do momentu równomiernego rozprowadzenia proszku w płynie.

Mieszadło Próżniowe

Czas mieszania w próżni (temperatura pokojowa)	1,5 min
Liczba obrotów	ok. 350 obrotów/min
Czas pracy	5,5 min
Czas wiązania	minimum 30 min – maks. 45 min

Na czas wykonania pracy mają wpływ: temperatura, ilość mieszanej masy, czas mieszania, ilość obrotów. Wyższa temperatura mieszanej masy oraz/lub dłuższy czas mieszania - skracają czas pracy.

Zatapianie

- Nie należy mieszać jednocześnie więcej niż 400 g materiału.
- Należy przestrzegać zalecanych proporcji.
- Zatapianie należy przeprowadzać na wstrząsarce z lekką wibracją. Nie poruszać pierścienia do momentu związania masy.

Niektóre czynniki mające wpływ na ekspansję wiązania masy osłaniającej

- Temperatura masy osłaniającej oraz płynu.
- Resztki wody w naczyniu do mieszania, wilgotność powietrza.

Wyrzewanie/ Czas przetrzymania

Temperatura startowa (włącz wcześniej piec do wygrzewania pierścieni)	850 °C
Czas przetrzymania po osiągnięciu temperatury końcowej 850 °C	Pierścień 100 g – co najmniej 45 min
	Pierścień 200 g – co najmniej 60 min

Jeśli wygrzewane są więcej niż 2 pierścienie jednocześnie, należy przedłużyć czas przetrzymania o 15 min na każdy dodatkowy pierścień.

Ważne

W przypadku konieczności wygrzewania kilku pierścieni jednocześnie, pierścienie należy umieszczać w piecu w odstępach co 20 min. W trakcie wkładania pierścieni do pieca, należy kontrolować temperaturę i nie dopuścić do drastycznego jej spadku w jego wnętrzu. Odliczanie czasu przetrzymania należy rozpocząć od momentu ponownego osiągnięcia ustawionej temperatury wygrzewania.

IPS Empress Esthetic	
Pastyłka (Ingot)	Wygrzewanie
Tłok (Alox plunger)	Wygrzewanie
One-Way-Plunger	Nie wygrzewać

Ważne informacje

- Aby za każdym razem zapewnić osiągnięcie oczekiwanego rezultatu przeprowadzanego procesu, należy stosować się do wszystkich zasad, zawartych w instrukcji stosowania.
- Płyn należy rozcieńczać tylko wodą destylowaną lub demineralizowaną.
- Stężenie płynu: Większa ilość dodawanej do płynu wody destylowanej lub demineralizowanej, zmniejsza ekspansję wiązania masy osłaniającej. Dodatkowo zmniejsza się też wytrzymałość masy. Nie dodawać wody więcej niż 50%.
- Do mieszania masy używać tylko suchych i czystych narzędzi. Nie używać naczyń wykorzystywanych do mieszania gipsu.
- Należy ostrożnie rozciąć torebki i wysypywać całą zawartość.
- Nie wkładać pierścienia do urządzenia ciśnieniowego, gdyż mogą się przez to zmienić właściwości masy osłaniającej.
- Należy bezwzględnie przestrzegać zalecanego czasu wiązania, gdyż ma to bezpośredni wpływ na ekspansję masy osłaniającej.

Aby zapewnić prawidłowe wygrzanie pierścieni w piecu do wygrzewania, należy przestrzegać następujących zaleceń:

- Należy wykorzystywać maksymalnie połowę przestrzeni grzejnej (mufy) pieca.
- Pierścienie należy układać w tylnej części pieca.
- Pierścienie wkładać do pieca najszybciej jak to jest możliwe. Uważać, aby nie dopuścić do drastycznego spadku temperatury pieca.
- Pierścienie wyjmować z pieca do tłoczenia bezzwłocznie po zakończeniu programu tłoczenia.
- Pierścienie w piecu do wygrzewania należy ustawiać otworem do dołu.
- W przypadku zatapiania kilku pierścieni, pierścienie należy wkładać do pieca w odstępach co 20 min.
- Pierścienie należy układać w piecu tak, aby nie kontaktowały się ze sobą, zapewniając w ten sposób swobodną cyrkulację powietrza.

Wskazówki dot. bezpieczeństwa



WAŻNE!

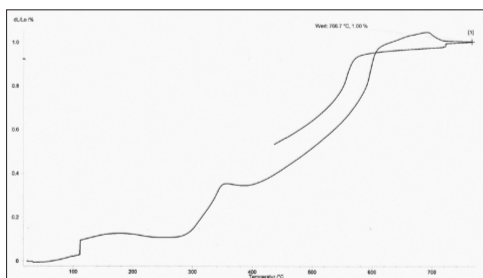
- Ten materiał zawiera kwarc, który może być szkodliwy dla płuc po długotrwałym lub wielokrotnym narażeniu na wdychanie.
- Nie wolno wdychać pyłu.
- W przypadku niedostatecznej wentylacji należy chronić drogi oddechowe.
- Zawartość / pojemnik należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Nie należy otwierać pieca podczas pierwszych 20 minut wygrzewania materiału w trybie „speed” (na szybko). Istnieje niebezpieczeństwo oparzenia spowodowane przez opary woskowe, które mogą zapalić się w powietrzu!

Właściwości fizyczne

zgodnie z normą ISO 15912:2016 (E)

- | | |
|--------------------------------|----------|
| - Charakterystyka płynności: | 110 mm |
| - Wiązanie wstępne: | 10,5 min |
| - Wytrzymałość na ściskanie: | 3,3 MPa |
| - Ekspansja termiczna liniowa: | 0,9 % |

Typowa krzywa ekspansji termicznej liniowej:



Skład

Kwarc, krystobalit, środek wiążący: fosforan amonu, tlenek magnezu

Materiał został przeznaczony wyłącznie do stosowania w stomatologii. Przy jego stosowaniu należy ściśle przestrzegać instrukcji użycia. Nie ponosi się odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek nieprzestrzegania instrukcji lub stosowania niezgodnie z podanymi w instrukcji wskazaniami. Użytkownik odpowiada za testowanie produktu dla swoich własnych celów i za jego użycie w każdym innym przypadku nie wyszczególnionych w instrukcji. Opis produktu i jego skład nie stanowią gwarancji i nie są wiążące.



Ivoclar Vivadent – worldwide

Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
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 9795 9599
Fax +61 3 9795 9645
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH
Tech Gate Vienna
Donau-City-Strasse 1
1220 Wien
Austria
Tel. +43 1 263 191 10
Fax: +43 1 263 191 111
www.ivoclarvivadent.at

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.
1-6600 Dixie Road
Mississauga, Ontario
L5T 2Y2
Canada
Tel. +1 905 670 8499
Fax +1 905 670 3102
www.ivoclarvivadent.us

Ivoclar Vivadent Shanghai Trading Co., Ltd.
2/F Building 1, 881 Wuding Road, Jing An District
200040 Shanghai
China
Tel. +86 21 6032 1657
Fax +86 21 6176 0968
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Colombia
Tel. +57 1 627 3399
Fax +57 1 633 1663
www.ivoclarvivadent.co

Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
France
Tel. +33 4 50 88 64 00
Fax +33 4 50 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Ivoclar Vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
D-73479 Ellwangen, Jagst
Germany
Tel. +49 7961 889 0
Fax +49 7961 6326
www.ivoclarvivadent.de

Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG
Lindenstrasse 2
75175 Pforzheim
Germany
Tel. +49 7231 3705 0
Fax +49 7231 3579 59
www.wieland-dental.com

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.ivoclarvivadent.in

Ivoclar Vivadent s.r.l.
Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Italy
Tel. +39 051 6113555
Fax +39 051 6113565
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
54 Seocho-daero 77-gil,
Seocho-gu
Seoul, 06611
Republic of Korea
Tel. +82 2 536 0714
Fax +82 2 596 0155
www.ivoclarvivadent.co.kr

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Calzada de Tlalpan 564,
Col Moderna, Del Benito Juárez
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 BV
De Fruittuinen 32
2132 NZ Hoofddorp
Netherlands
Tel. +31 23 529 3791
Fax +31 23 555 4504
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltd.
12 Omega St, Rosedale
PO Box 303011 North Harbour
Auckland 0751
New Zealand
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 914 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 5496
Fax +48 22 635 5469
www.ivoclarvivadent.pl

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Prospekt Andropova 18 korp. 6/
office 10-06
115432 Moscow
Russia
Tel. +7 499 418 0300
Fax +7 499 418 0310
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 11 293 8345
Fax +966 11 293 8344
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.L.U.
Carretera de Fuencarral nº24
Portal 1 – Planta Baja
28108-Alcobendas (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 8 514 939 30
Fax +46 8 514 939 40
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 0802
Fax +90 212 343 0842
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 7880
Fax +44 116 284 7881
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