

# IPS® PressVEST Premium

**EN Instructions for Use**  
Page 2

**FI Käyttöohjeet**  
Sivu 34

**DE Gebrauchsinformation**  
Seite 6

**NO Bruksanvisning**  
Side 38

**FR Mode d'emploi**  
Page 10

**NL Gebruiksaanwijzing**  
Pagina 42

**IT Istruzioni d'uso**  
Pagina 14

**EL Οδηγίες Χρήσεως**  
Σελίδα 46

**ES Instrucciones de uso**  
Página 18

**TR Kullanma Talimatı**  
Sayfa 50

**PT Instruções de uso**  
Página 22

**RU Инструкция по применению**  
Стр. 54

**SV Bruksanvisning**  
Sidan 26

**PL Instrukcja stosowania**  
Strona 58

**DA Brugsanvisning**  
Side 30

For dental use only.

## Description

IPS® PressVest Premium is a universal, phosphate bonded investment material (type 1, class 1 and 2) for use with Ivoclar Vivadent press ceramics. It can be used with the speed heating procedure as well as with conventional heating methods.

## Definition

### *Speed heating procedure*

- The set investment ring is placed directly into a furnace which has been preheated to the final temperature and then transferred to the press furnace after a defined time.

### *Conventional heating procedure*

- The set investment ring is placed into a cold preheating furnace (room temperature) and heated to the end temperature according to a designated heating process. After a defined time the investment ring is then transferred into the press furnace.

## Indication

IPS PressVest Premium can be used with the following press ceramics in the Ivoclar Vivadent press furnaces:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Contraindications

Any application not included within the indications

## Storage

- Store 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 the liquid should freeze, it will be unusable (crystallization).**

## Working temperature

- Room temperature 18 °C – max. 23 °C / 64 °F – max. 73 °F
- Any other processing temperature decisively affects the setting behaviour.
- A lower processing temperature delays the chemical process.
- A higher processing temperature accelerates the chemical process. (With temperatures from 23 – 28 °C / 73 °F – 82 °F the liquid and the water can be cooled to 12 °C / 54 °F).

## Mixing ratio

By diluting the investment liquids the expansion of the investment material can be controlled and therefore influence the fit of the pressed restoration on the die or preparation. The liquid concentration is shown in %.

**Important: The amount of mixing liquid (investment liquid + distilled water) is related to the amount of investment powder and must be strictly adhered to.**

- 100 g powder: 26 ml mixing liquid (investment material liquid + distilled water)
- 200 g powder: 52 ml mixing liquid (investment material liquid + distilled water)
- 300 g powder: 78 ml mixing liquid (investment material liquid + distilled water)

The following information on liquid concentrations are guidelines and may be adjusted depending on the object size and processing conditions. Do not dilute the liquid to below 50%!

Material	Indication	Concentration Mixing liquid approx.	100 g powder	200 g powder	300 g powder
			Liquid : dist. water	Liquid : dist. water	Liquid : dist. water
<b>IPS e.max® Press</b>	Crown, veneer	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
<b>IPS Empress® Esthetic</b>	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
<b>IPS e.max® Press</b>	3-unit bridge	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Hybrid abutment, hybrid abutment crown	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
<b>IPS e.max® ZirPress</b>	Overpressing zirconium oxide frameworks	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
<b>IPS InLine® PoM</b>	Overpressing metal frameworks	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

### Mixing

Premixing by hand	20 – 30 seconds
Vacuum mixing time	90 seconds
Speed	approx. 350 rpm
Processing time	approx. 5 – 6 minutes

Dependable results can only be achieved by following the processing instructions and maintaining consistent conditions. Please observe the following instructions:

- Wax the restoration(s) onto the selected investment ring base.
- Remove excess wax separator on the restorations before investing. Wax isolation can react with the investment material and have a negative effect on the pressed results.
- Do not use a wax wetting agent (surfactant) and remove excess separating liquid before investing. Reaction with the investment material is possible.
- Mix max. 400 g of investment material in one go.
- Observe the ratio of powder to liquid exactly.
- Set the concentration of the mixing liquid – according to the material and indication – by adjusting the measurements of investment liquid and distilled water. The higher the water content in the mixing liquid, the lower the setting expansion. In addition, the investment material will be weakened in strength. Do not dilute the mixing liquid to below 50%.
- Reseal the liquid bottle well after use, risk of crystal formation.
- Pour the mixing liquid into a clean mixing beaker. Only process the investment material using clean, dry instruments and do not use plaster mixing beakers.
- Carefully cut the powder bag open and pour the contents into the liquid.
- Mix the investment material well using a spatula for 20 – 30 seconds until all the powder is mixed with the mixing liquid.
- Machine mix with a vacuum mixing device. Check the function of the vacuum mixing device regularly.
- The processing time depends on the material temperature, the amount, the stirring time and the intensity of mixing. A higher material temperature or longer mixing time shortens the processing time.
- It is essential to adhere to the times indicated (setting time / holding time).

### Investing / preheating

- Carry out the investing on a vibrator unit under gentle vibration.
- Allow the invested ring to set without vibration.
- Do not touch the handle of the ring whilst the investment material is setting.
- Do not use the pressure investment method as it changes the product properties.
- When using the conventional method, preheat the investment ring at the latest after 12 hours. Do not invest over the weekend (risk of efflorescence, cracks or press flash).

## Setting time and transfer into the preheating furnace

Speed heating procedure	Conventional heating procedure
30 minutes (min. 30 minutes to max. 45 minutes)	min. 30 minutes to max. 12 hrs

### Factors which influence the processing time and setting expansion of the investment material:

- Temperature of the mixing beaker, investment material and liquid
- Mixing duration and intensity
- Mixing amount

### Preheating / holding times

	Speed heating procedure	Conventional heating procedure
Starting temperature	850 °C / 1562 °F	Room temperature
Temperature increase	–	3 °C / 5.4 °F / min
Holding temperature / time	–	280 °C / 536 °F, 45 min
Holding time after the final temperature of 850 °C / 1562 °F is reached	100 g investment ring – min. 45 minutes	100 g investment ring – min. 45 minutes
	200 g investment ring – min. 60 minutes	200 g investment ring – min. 60 minutes
	300 g investment ring – min. 90 minutes	300 g investment ring – min. 90 minutes

- When placing speed 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 of 850 °C / 1562 °F has been reached again.
- If several speed investments are to be conducted (more than two 200 g rings), they should be invested consecutively and placed into the preheating furnace at intervals of at least 20 minutes.
- If more than 2 speed investment rings are preheated at the same time, the holding time at the final temperature should be extended by 15 minutes for each additional ring.

### Important information

- Always remove pressed investment rings from the press furnace immediately after the end of the program and place them on a grid for cooling.
- When divesting, ensure that the coarse sand blasting procedure (at 4 bar pressure) is only used to remove the excess investment material and is not used on the ceramic object itself.

### To ensure thorough heating of the investment rings in the preheating furnace, the following points must 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.
- Always place the investment rings into the furnace with the opening facing down, if possible at a 45° angle.
- Do not place the investment rings in direct contact with each other. Allow air circulation.
- Place the investment rings which are to be preheated using the speed heating procedure into a furnace preheated to 850 °C / 1562 °F.
- Place the investment rings as quickly as possible in the preheating furnace when using the speed method. Make sure that the furnace temperature does not drop substantially. If several speed investments are to be conducted (more than two 200 g rings), they should be invested consecutively and placed into the preheating furnace at intervals of at least 20 minutes.
- If more than 2 speed investment rings are preheated at the same time, the holding time at the final temperature should be extended by 15 minutes for each additional ring.
- Place investment rings which are to be heated using the conventional preheating procedure into a cold preheating furnace and begin heating from room temperature. Ensure that the investment rings do not dry out before the preheating process starts.

## Safety notes



### DANGER!

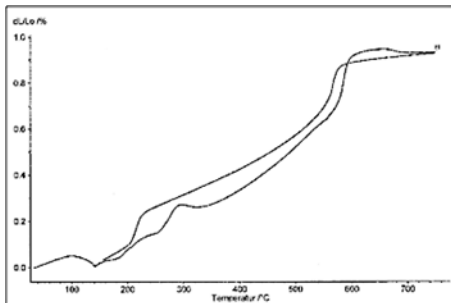
- This material contains silica that causes damage to lungs through prolonged or repeated exposure via inhalation.
- Do not breathe dust.
- In case of inadequate ventilation, wear respiratory protection.
- Dispose of contents/containers in accordance with local regulations.
- Do not open the furnace 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/FDIS 15912:2015

- |                             |            |
|-----------------------------|------------|
| - Flow characteristics:     | 115 mm     |
| - Initial set:              | 10 Minutes |
| - Compressive strength:     | 6 MPa      |
| - Linear thermal expansion: | 0.8 %      |

Curve of typical linear thermal expansion:



### Composition

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

This material has been developed solely for use in dentistry and must be processed according to the Instructions. Liability cannot be accepted for damages resulting from misuse or failure to observe the Instructions. The user is solely responsible for testing the material for its suitability for any purpose not explicitly stated in the Instructions.

## Beschreibung

Die IPS® PressVest Premium ist eine universelle, phosphatgebundene Einbettmasse (Typ 1, Klasse 1 und 2) für Ivoclar Vivadent-Presskeramiken. Sie kann sowohl im Speed- als auch im konventionellen Verfahren verwendet werden.

## Definition

### *Speed-Verfahren*

- abgebundene Muffel wird direkt in den auf Endtemperatur vorgeheizten Vorwärmofen gestellt und nach einer definierten Haltezeit in den Pressofen umgesetzt.

### *Konventionelles Verfahren*

- abgebundene Muffel wird in einen kalten Vorwärmofen (Raumtemperatur) gestellt und mit einem definierten Aufheizprozess auf Endtemperatur erwärmt. Nach einer definierten Haltezeit wird die Muffel in den Pressofen umgesetzt.

## Indikation

Die IPS PressVest Premium kann für folgende Presskeramiken zur Pressung in Ivoclar Vivadent Pressöfen verwendet werden:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Kontraindikation

Alle weiteren Anwendungen, die nicht als Indikation beschrieben sind.

## 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).**

## Verarbeitungstemperatur

- Raumtemperatur 18 °C – max. 23°C.
- Eine abweichende Verarbeitungstemperatur beeinflusst das Abbindeverhalten entscheidend.
- Eine niedrigere Verarbeitungstemperatur verzögert den chemischen Prozess.
- Eine höhere Verarbeitungstemperatur beschleunigt den chemischen Prozess. (Bei Temperaturen von 23 – 28°C kann das Liquid und das Wasser bei 12°C gekühlt werden).

## Anmischverhältnis

Durch Verdünnung des Einbettmasse-Liquids kann die Expansion der Muffel gesteuert und somit Einfluss auf die Passung der gepressten Restauration auf dem Modellstumpf bzw. der Präparation genommen werden. Die Liquidkonzentration wird in % angegeben.

**Wichtig: Die Menge der Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser) steht in Zusammenhang mit der Menge des Einbettmasse-Pulvers und muss zwingend eingehalten werden.**

- 100 g Pulver : 26 ml Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser)
- 200 g Pulver : 52 ml Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser)
- 300 g Pulver : 78 ml Anmischflüssigkeit (Einbettmasse-Liquid + destilliertes Wasser)

Die folgenden Angaben zur Liquidkonzentration sind Richtwerte und können je nach Objektgrösse und Verarbeitungsbedingungen angepasst werden. Liquid nicht unter 50% verdünnen!

Material	Indikation	Konzentration Anmischflüssigkeit ca.	100 g Pulver	200 g Pulver	300 g Pulver
			Liquid : dest. Wasser	Liquid : dest. Wasser	Liquid : dest. Wasser
IPS e.max® Press	Krone, Veneer	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
IPS e.max® Press	3-gliedrige Brücke	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Hybrid-Abutment, Hybrid- Abutment-Krone	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Überpressen von Zirkon-Gerüsten	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
IPS InLine® PoM	Überpressen von Metall-Gerüsten	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

### Anmischen

Manuelles Vormischen	20 – 30 Sekunden
Vakuümührdauer	90 Sekunden
Drehzahl	ca. 350 U/min
Verarbeitungszeit	ca. 5 – 6 Minuten

Gleich bleibende Ergebnisse können nur unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung und unter gleich bleibenden Bedingungen erzielt werden. Bitte hierzu die nachfolgenden Informationen beachten:

- Restauration(en) auf der gewählten Muffelbasis anwachsen.
- Überschuss von Wachs-Isoliermittel an den Modellationen vor dem Einbetten entfernen. Wachsisoliermittel kann mit der Einbettmasse reagieren und das Pressergebnis negativ beeinflussen.
- Kein Wachsentspannungsmittel (Tensid) verwenden und überschüssige Isolierflüssigkeit vor dem Einbetten entfernen. Reaktionen mit der Einbettmasse sind möglich.
- Maximal 400 g Einbettmasse auf einmal anmischen.
- Verhältnis von Pulver zu Anmischflüssigkeit genau einhalten.
- Konzentration der Anmischflüssigkeit – in Abhängigkeit des Materials und der Indikation – durch Abmessen des Einbettmasse-Liquids und destilliertem Wasser einstellen. Je höher der Wasseranteil in der Anmischflüssigkeit ist, desto geringer ist die Abbindeexpansion. Zudem wird die Einbettmasse dadurch in ihrer Festigkeit geschwächt. Die Anmischflüssigkeit nicht unter 50% verdünnen.
- Liquidflasche nach Gebrauch gut verschliessen, Gefahr von Kristallbildung.
- Anmischflüssigkeit in einen sauberen Anmischbecher geben. Einbettmasse nur mit sauberen, trockenen Instrumenten verarbeiten und keine Gipsanmischbecher verwenden.
- Pulverbeutel vorsichtig aufschneiden und den gesamten Beutelinhalt in das Liquid einstreuen.
- Einbettmasse mit dem Spatel 20 – 30 Sekunden gut durchmischen bis das gesamte Pulver mit der Anmischflüssigkeit vermischt ist.
- Maschinelles Anmischen mit einem Vakuümührgerät. Vakuümührgerät regelmässig auf Funktion prüfen.
- Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Materialtemperatur, der Menge, der Rührdauer und der Mischintensität. Eine höhere Materialtemperatur bzw. längere Mischdauer verkürzt die Verarbeitungszeit.
- Die angegebenen Zeiten (Abbindezeit / Haltezeit) müssen unbedingt eingehalten werden.

### Einbetten/ Vorwärmen

- Das Einbetten der Muffel erfolgt auf einem Rüttler unter leichter Vibration.
- Die eingebettete Muffel erschütterungsfrei abbinden lassen.
- Während der Abbindezeit keine Manipulationen an der Muffel vornehmen.
- Keine Druckeinbettung vornehmen, da hierdurch die Produkteigenschaften verändert werden.
- Bei Anwendung des konventionellen Verfahrens die Muffel spätestens nach 12 Stunden vorheizen. Keine Wochenendeinbettung vornehmen (Gefahr von Ausblühen, Rissen oder Pressfahnen).

## Abbindezeit und Umsetzen in den Vorwärmeofen

Speedverfahren	Konventionelle Vorwärmung
30 Minuten (mind. 30 Minuten bis max. 45 Minuten)	mind. 30 Minuten bis max. 12 Std.

### Einige Punkte, welche die Verarbeitungszeit und die Abbindeexpansion der Einbettmasse beeinflussen:

- Temperatur des Mischbechers, der Einbettmasse und des Liquids
- Rührdauer und Mischintensität
- Mischmenge

### Vorwärmen / Haltezeiten

	Speedverfahren	Konventionelle Vorwärmung
Aufsetztemperatur	850 °C	Raumtemperatur
Temperaturanstieg	–	3 °C/min
Haltezeittemperatur/-zeit	–	280 °C/45 min
Haltezeit ab Erreichen der Endtemperatur 850 °C	100 g Muffel – mind. 45 Minuten	100 g Muffel – mind. 45 Minuten
	200 g Muffel – mind. 60 Minuten	200 g Muffel – mind. 60 Minuten
	300 g Muffel – mind. 90 Minuten	300 g Muffel – mind. 90 Minuten

- Beim Bestücken des Vorwärmofens mit Speed-Muffeln darauf achten, dass die Ofentemperatur nicht zu stark abfällt. Die angegebene Haltezeit gilt ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur 850 °C.
- Müssen mehrere Speed-Einbettungen (mehr als zwei 200 g Muffeln) vorgenommen werden, sollten diese zeitversetzt eingebettet werden und deren Einbringung in den Vorwärmofen ebenso zeitversetzt im Intervall von mindestens 20 Minuten erfolgen.
- Werden mehr als 2 Speed-Muffeln gleichzeitig vorgewärmt, so ist die Haltezeit auf Endtemperatur je zusätzlicher Muffel um 15 Minuten zu verlängern.

### Wichtige Hinweise

- Gepresste Muffeln immer sofort nach Programmende aus dem Pressofen nehmen und zum Abkühlen auf ein Gitter stellen.
- Beim Ausbetten ist darauf zu achten, dass beim „grob Vorstrahlen“ (4 bar Druck) nur der Einbettmasseüberschuss entfernt wird und nicht das Keramikobjekt mit abgestrahlt wird.

### 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.
- Muffeln im Vorwärmofen immer mit der Öffnung nach unten stellen, möglichst im 45°-Winkel.
- Die Muffeln nicht in direkten Kontakt zueinander stellen. Luftzirkulation ermöglichen.
- Einbettmasse-Muffeln die im Speedverfahren vorgewärmt werden, immer in den auf 850°C vorgeheizten Vorwärmeofen stellen.
- Das Einbringen der Muffeln in den Vorwärmofen im Speedverfahren muss zügig erfolgen. Darauf achten, dass die Ofentemperatur dabei nicht zu stark abfällt. Müssen mehrere Speed Einbettungen (mehr als zwei 200 g Muffeln) vorgenommen werden, sollten diese zeitversetzt eingebettet werden und deren Einbringung in den Vorwärmofen ebenso zeitversetzt im Intervall von mindestens 20 Minuten erfolgen.
- Werden mehr als 2 Speed-Muffeln gleichzeitig vorgewärmt, so ist die Haltezeit auf Endtemperatur je zusätzlicher Muffel um 15 Minuten zu verlängern.
- Einbettmasse-Muffeln im konventionellen Vorwärmverfahren immer in den kalten Vorwärmeofen stellen und ab Raumtemperatur hochheizen. Darauf achten, dass die Muffeln bis zum Start des Vorwärmeprogramms nicht austrocknen.



## Sicherheitshinweise



### ACHTUNG!

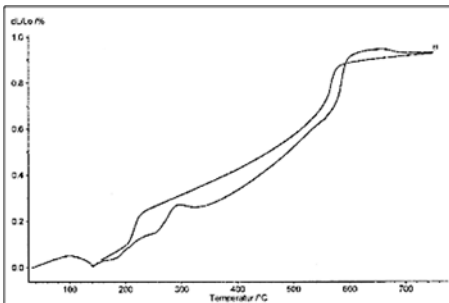
- Dieses Material enthält Quarz, das bei verlängerter oder wiederholter Exposition durch Einatmen Lungenschäden hervorruft.
- Keinen Staub einatmen.
- Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
- Der Inhalt/Behälter ist in Übereinstimmung mit den örtlichen Bestimmungen zu entsorgen.
- Während des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

### Physikalische Daten

nach ISO/FDIS 15912:2015

- Fließfähigkeit: 115 mm
- Erstarrungsbeginn: 10 Minuten
- Druckfestigkeit: 6 MPa
- Lineare Wärmeausdehnung: 0,8 %

Kurve einer typischen linearen Wärmeausdehnung:



### Zusammensetzung

Quarz, Cristobalit, Aluminiumoxid, 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.

## Description

IPS® PressVest Premium est un revêtement universel à liant phosphate (type 1, classe 1 et 2) à utiliser avec les céramiques de pressée Ivoclar Vivadent. Ce matériau est adapté aux procédures de montée en température rapide ou classique.

## Définition

*Procédure de montée en température rapide*

- Le cylindre est placé directement dans le four préchauffé à température finale puis, après un laps de temps défini, placé dans le four de pressée.

*Procédure de montée en température classique*

- Le cylindre est placé dans le four froid (température ambiante) puis chauffé jusqu'à température finale selon une procédure de montée en température définie. Une fois le temps défini écoulé, le cylindre est placé dans le four de pressée.

## Indications

IPS PressVest Premium peut être utilisé avec les céramiques de pressée suivantes dans les fours de pressée Ivoclar Vivadent :

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Contre-indications

Toutes les applications non incluses dans les indications.

## Conservation

- Conserver 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 travail

- 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 basse ralentit la prise du revêtement.
- Une température de mise en œuvre plus élevée accélère la prise du revêtement (lorsque la température est comprise entre 23 et 28 °C, le liquide et l'eau peuvent être refroidis jusqu'à 12 °C).

## Ratio de mélange

En diluant le liquide de revêtement, il est possible de contrôler l'expansion du revêtement et ainsi jouer sur l'ajustage de la restauration pressée sur le die ou sur la préparation. La concentration de liquide est exprimée en %.

**Important : La quantité de liquide de mélange (liquide de revêtement + eau distillée) dépend de la quantité de poudre de revêtement et doit être strictement respectée.**

- 100 g de poudre : 26 ml de liquide de mélange (liquide de revêtement + eau distillée)
- 200 g de poudre : 52 ml de liquide de mélange (liquide de revêtement + eau distillée)
- 300 g de poudre : 78 ml de liquide de mélange (liquide de revêtement + eau distillée)

Les informations suivantes sur les concentrations de liquides sont données à titre indicatif et peuvent être adaptées en fonction de la taille et des conditions de mise en œuvre de l'élément. Ne pas diluer le liquide au-delà de 50 % !

Matériau	Indications	Concentration Liquide de mélange environ	100 g de poudre	200 g de poudre	300 g de poudre
			Liquide : eau distillée	Liquide : eau distillée	Liquide : eau distillée
<b>IPS e.max® Press</b>	Couronne, facette	70 %	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
<b>IPS Empress® Esthetic</b>	Inlay / Onlay	60 %	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
<b>IPS e.max® Press</b>	Bridge 3 éléments	70 %	–	36 ml : 16 ml	–
	Pilier implantaire anatomique, couronne transvissée directement sur l'implant	85 %	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
<b>IPS e.max® ZirPress</b>	Surpressée d'armatures en zircone	70 %	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
<b>IPS InLine® PoM</b>	Surpressée d'armatures métalliques	70 %	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

## Mélange

Pré-mélange manuel	20 – 30 secondes
Temps de mélange sous vide	90 secondes
Vitesse	environ 350 tr/min
Temps de mise en œuvre	environ 5 – 6 minutes

La fiabilité des résultats ne peut être obtenue qu'en respectant les instructions de mise en œuvre et en maintenant des conditions compatibles. Procéder comme suit :

- Coller à la cire la(les) restauration(s) sur le socle du cylindre choisi.
- Retirer les traces d'isolant des restaurations avant la mise en revêtement. L'isolant peut réagir avec le revêtement et compromettre les résultats de pressée.
- Ne pas utiliser de réducteur de tension de surface (tensioactif) et éliminer le liquide isolant en excès avant la mise en revêtement, afin d'éviter une réaction avec le matériau de revêtement.
- Mélanger max. 400 g de revêtement en une seule fois.
- Respecter précisément le rapport de mélange poudre / liquide.
- Ajuster la concentration du liquide de mélange en fonction du matériau et de l'indication, en variant les quantités de liquide de revêtement et d'eau distillée. Plus le liquide de mélange est chargé en eau, plus l'expansion est faible lors de la prise du matériau. De plus, le revêtement perdra en résistance. Ne pas diluer le liquide de mélange à plus de 50 % !
- Refermer la bouteille de liquide après utilisation pour éviter la formation de cristaux.
- Verser le liquide de mélange dans un bol mélangeur propre. Procéder à la mise en œuvre du revêtement uniquement à l'aide d'instruments propres et secs et ne pas utiliser de bols ayant servi à mélanger le plâtre.
- Ouvrir soigneusement le sachet de poudre et verser le contenu dans le liquide.
- Mélanger soigneusement le revêtement à l'aide d'une spatule pendant 20 - 30 secondes jusqu'à ce que toute la poudre soit mélangée avec le liquide de mélange.
- Mélanger dans un appareil de malaxage sous vide. Vérifier régulièrement la fonction de vide du dispositif.
- Le temps de mise en œuvre dépend de la température du matériau, de la quantité, du temps de mélange et de la vitesse de malaxage. Une température de matériau plus élevée ou un temps de mélange plus long raccourcit le temps de mise en œuvre.
- Il est impératif de respecter les temps indiqués (temps de prise / temps de maintien).

### Mise en revêtement / préchauffage

- Réaliser la mise en revêtement sur un vibreur réglé sur faible puissance de vibration.
- Laisser le revêtement prendre sans vibration.
- Ne plus toucher le cylindre tant que le revêtement n'est pas complètement pris.
- Ne pas utiliser la méthode de revêtement sous pression qui modifie les propriétés du produit.
- Si vous utilisez la méthode conventionnelle, préchauffez le cylindre au plus tard après 12 heures. Ne pas réaliser la mise en revêtement le week-end (risque de cristallisation et de fêlures).

### Temps de prise et mise en place dans le four de préchauffage

Procédure de montée en température rapide	Procédure de montée en température classique
30 minutes (entre 30 minutes min. et 45 minutes max.)	Entre 30 minutes min. et 12 heures max.

### Facteurs influençant le temps de mise en œuvre et l'expansion de prise du revêtement :

- Température du bol de mélange, du revêtement et du liquide
- Durée et vitesse de mélange
- Quantité de mélange

### Préchauffage / Temps de maintien

	Procédure de montée en température rapide	Procédure de montée en température classique
Température de départ	850 °C	Température ambiante
Montée en température	-	3 °C / min
Température de maintien / temps	-	280 °C, 45 min
Le temps de maintien à température finale de 850°C est atteint	Cylindre 100 g – 45 minutes min.	Cylindre 100 g – 45 minutes min.
	Cylindre 200 g – 60 minutes min.	Cylindre 200 g – 60 minutes min.
	Cylindre 300 g – 90 minutes min.	Cylindre 300 g – 90 minutes min.

- Lors de l'enfournement des cylindres Speed, vérifier que la température du four ne baisse pas de manière trop importante. Le temps de maintien indiqué commence lorsque la température de préchauffage de 850 °C est à nouveau atteinte.
- Si plusieurs mises en revêtement Speed doivent être effectuées (cylindres de plus de 200 g), elles doivent se faire de manière consécutive et les cylindres doivent être placés dans le four de préchauffage à intervalles d'au moins 20 minutes.
- Si plus de deux cylindres Speed sont préchauffés simultanément, le temps de maintien à température finale devra être prolongé de 15 minutes pour chaque cylindre supplémentaire.

### Informations importantes

- Toujours retirer les cylindres du four de pressée immédiatement après la fin du programme, et les placer sur une grille pour qu'ils refroidissent.
- Lors du démoulage, veiller à ce que la procédure de sablage (gros grain, 4 bar de pression) ne soit utilisée que pour éliminer les excès de revêtement et non sur l'objet en céramique lui-même.

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

- Charger le four de préchauffage au maximum à la moitié de son volume. Toujours placer les cylindres dans le fond du four de préchauffage.
- Toujours placer les cylindres dans le four avec l'ouverture vers le bas, si possible avec un angle de 45 °.
- Ne pas mettre les cylindres en contact direct les uns avec les autres. Laisser circuler l'air.
- Placer les cylindres devant être préchauffés selon la méthode "Speed" dans un four préchauffé à 850 ° C.
- Avec la méthode "Speed", placer les cylindres aussi rapidement que possible dans le four de préchauffage. Veiller à ce que la température du four ne descende pas trop.

- Si plusieurs mises en revêtement Speed doivent être effectuées (cylindres de plus de 200 g), elles doivent se faire de manière consécutive et les cylindres doivent être placés dans le four de préchauffage à intervalles d'au moins 20 minutes.
- Si plus de deux cylindres Speed sont préchauffés simultanément, le temps de maintien à température finale devra être prolongé de 15 minutes pour chaque cylindre supplémentaire.
- Placer les cylindres devant être chauffés selon la procédure de préchauffage classique dans un four de préchauffage à température ambiante et démarrer le programme. Veiller à ce que les cylindres ne se dessèchent pas avant que le processus de préchauffage commence.

### Remarques sur la sécurité



### IMPORTANT !

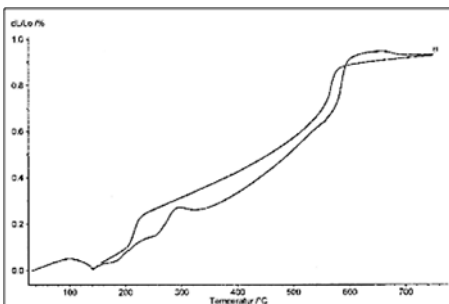
- Ce matériau contient du quartz, qui peut provoquer des lésions pulmonaires après une exposition par inhalation prolongée et répétée.
- Ne pas inhaler les poussières.
- Si la ventilation est insuffisante, porter un dispositif de protection des voies respiratoires.
- Le contenu/contenant doit être éliminé 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

Conforme à ISO/FDIS 15912:2015

- Caractéristiques de fluidité : 115 mm
- Prise initiale : 10 minutes
- Résistance à la compression : 6 MPa
- Expansion thermique linéaire : 0,8 %

Courbe de dilatation thermique linéaire typique :



### Composition

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

Ce matériau a été développé pour une utilisation dans le domaine dentaire uniquement et doit être manipulé en respectant strictement le mode d'emploi. La responsabilité du fabricant ne peut être reconnue pour des dommages résultant d'un non-respect du mode d'emploi ou un élargissement du champ d'application prévu. L'utilisateur est responsable des tests effectués sur les matériaux et qui ne sont pas explicitement énoncés dans le mode d'emploi.

## Descrizione

IPS® PressVest Premium è una massa da rivestimento universale, a legante fosfatico, (Tipo 1, Classe 1 e 2) per le ceramiche da pressatura Ivoclar Vivadent. Questa massa da rivestimento può essere utilizzata sia con il procedimento Speed che con il metodo convenzionale.

## Definizione

### *Procedimento Speed*

- il cilindro, dopo il tempo di presa, viene posizionato direttamente nel forno di preriscaldamento già riscaldato a temperatura finale e dopo un tempo di tenuta definito, trasferito nel forno di pressatura.

### *Procedimento convenzionale*

- il cilindro, dopo il tempo di presa, viene posizionato nel forno di preriscaldamento freddo (temperatura ambiente) e riscaldato con un processo di riscaldamento definito fino a temperatura finale. Dopo un tempo di tenuta definito, il cilindro viene trasferito al forno di pressatura.

## Indicazioni

IPS PressVest Premium è utilizzabile per le seguenti ceramiche per pressatura in forni da pressatura Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Controindicazioni

Tutti gli altri impieghi non riportati nelle indicazioni.

## Conservazione

Conservazione a 12 – 28 °C

- Conservare la polvere in luogo asciutto
- Non esporre il liquido ad una temperatura inferiore a +5°C (sensibile al gelo!). **Se il liquido si congela, diventa inutilizzabile (formazione di cristalli).**

## Temperatura di lavorazione

- Temperatura ambiente 18 °C – max. 23°C.
- Una temperatura di lavorazione diversa influisce in modo determinante sulla presa.
- Una temperatura di lavorazione più bassa rallenta il processo chimico.
- Una temperatura di lavorazione più elevata accelera il processo chimico. (In caso di temperatura di 23 – 28°C è possibile raffreddare il liquido e l'acqua a 12°C).

## Rapporto di miscelazione

Diluendo il liquido da rivestimento è possibile guidare l'espansione del cilindro ed in tal modo influire sulla precisione di adattamento del restauro pressato sul moncone del modello rispettivamente sulla preparazione. La concentrazione del liquido viene indicata in %

**Importante: La quantità del liquido di miscelazione (liquido di rivestimento + acqua distillata) è in rapporto alla quantità della polvere da rivestimento e deve obbligatoriamente essere rispettata.**

- 100 g polvere: 26 ml liquido di miscelazione (liquido da rivestimento + acqua distillata)
- 200 g polvere: 52 ml liquido di miscelazione (liquido da rivestimento + acqua distillata)
- 300 g polvere: 78 ml liquido di miscelazione (liquido da rivestimento + acqua distillata)

Le seguenti indicazioni della concentrazione del liquido sono orientative e possono eventualmente essere corrette, a seconda delle dimensioni del restauro e delle condizioni di lavorazione. Non diluire il liquido da rivestimento oltre il 50%!

Materiale	Indicazioni	Concentrazione Liquido di miscelazione ca.	100 g polvere	200 g polvere	300 g polvere
			Liquido : acqua distill.	Liquido : acqua distill.	Liquido : acqua distill.
<b>IPS e.max® Press</b>	Corona, faccetta	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
<b>IPS Empress® Esthetic</b>	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
<b>IPS e.max® Press</b>	Ponte di 3 elementi	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Abutment ibrido, corona abutment ibrida	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
<b>IPS e.max® ZirPress</b>	Sovrapressatura di strutture in zirconio	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
<b>IPS InLine® PoM</b>	Sovrapressatura di strutture in metallo	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

### Miscelazione

Premiscelatura manuale	20 – 30 secondi
Durata miscelazione sottovuoto	90 secondi
Numero di giri	ca. 350 giri/min
Tempo di lavorazione	ca. 5 – 6 minuti

Risultati costanti si ottengono soltanto attenendosi alle istruzioni d'uso ed in condizioni sempre uguali. Si prega di tenere in considerazione le seguenti informazioni:

- Fissare con cera i restauri sulla base per cilindro scelta.
- Prima della messa in rivestimento, rimuovere le eccedenze di isolante per cera dalle modellazioni. L'isolante per cera può reagire con la massa da rivestimento e compromettere il risultato di pressatura.
- Non utilizzare riduttori di tensione per cera (tensioattivi) e rimuovere il liquido isolante in eccesso prima della messa in rivestimento. Sono possibili reazioni con la massa da rivestimento.
- Miscelare un massimo di 400 g di rivestimento alla volta.
- Rispettare esattamente il rapporto di miscelazione fra polvere e liquido di miscelazione.
- Regolare la concentrazione del liquido di miscelazione, a seconda del materiale e delle indicazioni, misurando il liquido da rivestimento e l'acqua distillata. Tanto maggiore la quantità di acqua nel liquido di miscelazione e tanto minore è l'espansione di presa. Inoltre in tal modo, il rivestimento viene indebolito nella sua consistenza. Non diluire il liquido di miscelazione oltre il 50%.
- Chiudere accuratamente il flacone del liquido subito dopo l'uso, pericolo di formazione di cristalli.
- Versare il liquido di miscelazione in un contenitore per impasto pulito. Lavorare la massa da rivestimento soltanto con strumenti puliti ed asciutti e non utilizzare vasetti d'impasto per gesso.
- Tagliare cautamente il sacchetto della polvere e versare l'intero contenuto nel liquido.
- Miscelare accuratamente la massa da rivestimento con una spatola per 20 - 30 secondi finché tutta la polvere è ben miscelata con il liquido di miscelazione.
- Miscelazione meccanica con un apparecchio per miscelazione sottovuoto. Controllare ad intervalli regolari la funzione del miscelatore sottovuoto.
- Il tempo di lavorazione dipende dalla temperatura del materiale, dalla quantità, dalla durata della miscelazione e dall'intensità di miscelazione. Un temperatura del materiale superiore, rispettivamente una durata di miscelazione più lunga, abbrevia il tempo di lavorazione.
- I tempi indicati (tempo di presa / tempo di tenuta) devono assolutamente essere rispettati.

### Messa in rivestimento / Preriscaldamento

- La messa in rivestimento avviene su un vibratore, a leggera vibrazione.
- Lasciare che il materiale faccia presa senza vibrazioni.
- Durante il tempo di presa non manipolare il cilindro.
- Non effettuare la messa in rivestimento sotto pressione, altrimenti si modificano le proprietà fisiche del

prodotto.

- Utilizzando il procedimento convenzionale, preriscaldare il cilindro al più tardi dopo 12 ore. Non effettuare la messa in rivestimento nel fine settimana (pericolo di sfaldature, crepe o difetti nella ceramica pressata).

### Tempo di presa e trasferimento al forno di preriscaldamento

Procedimento Speed	Preriscaldamento convenzionale
30 minuti (minimo 30 minuti fino a max. 45 minuti)	minimo 30 minuti fino a max. 12 ore.

### Alcuni punti, che influiscono sul tempo di lavorazione e l'espansione di presa della massa da rivestimento:

- Temperatura del contenitore di miscelazione, della massa da rivestimento e del liquido
- Durata della miscelazione ed intensità di miscelazione
- Quantità miscelata

### Preriscaldamento / Tempi di tenuta

	Procedimento Speed	Preriscaldamento convenzionale
Temperatura di preriscaldamento	850 °C	Temperatura ambiente
Salita temperatura	–	3 °C/min
Temperatura/tempo di tenuta	–	280 °C/45 min
Tempo di tenuta dal raggiungimento della temperatura finale di 850 °C	cilindro 100 g – min. 45 minuti	cilindro 100 g – min. 45 minuti
	cilindro 200 g – min. 60 minuti	cilindro 200 g – min. 60 minuti
	cilindro 300 g – min. 90 minuti	cilindro 300 g – min. 90 minuti

- Nell'inserimento dei cilindri nel forno di preriscaldamento, è necessario far attenzione che la temperatura del forno non si abbassi troppo. Il tempo di tenuta indicato vale a partire dal ri-raggiungimento della temperatura di preriscaldamento di 850 °C.
- Dovendo effettuare più messe in rivestimento Speed (più di due cilindri da 200 g), effettuare la messa in rivestimento ad intervalli di almeno 20 min. fra un cilindro e l'altro ed allo stesso modo effettuare l'inserimento nel forno di preriscaldamento.
- Se si preriscaldano più di 2 cilindri contemporaneamente, il tempo di tenuta a temperatura finale deve essere prolungato di 15 minuti per ogni ulteriore cilindro inserito.

### Avvertenze importanti

- Al termine del programma, prelevare immediatamente i cilindri pressati dal forno di pressatura e posizionarli su una griglia per raffreddamento.
- Nella smuffolatura, prestare attenzione, che durante la pre-sabbatura "grossolana" (4 bar di pressione) venga rimosso soltanto l'eccesso di massa da rivestimento e non venga sabbiato il restauro in ceramica.

### Per garantire un sufficiente riscaldamento dei cilindri nel forno di preriscaldamento, devono essere rispettati i seguenti punti:

- Il forno di preriscaldamento deve essere riempito al massimo fino a metà della sua superficie di preriscaldamento, posizionando i cilindri sempre nella zona più posteriore del forno.
- Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento sempre con l'apertura verso il basso, possibilmente in angolazione di 45°.
- Posizionare i cilindri in modo che non siano a contatto fra di loro. Consentire la circolazione dell'aria.
- Posizionare i cilindri da preriscaldare nel procedimento Speed, sempre nel forno di preriscaldamento già riscaldato a 850°C.
- Nel procedimento Speed, l'inserimento dei cilindri nel forno di preriscaldamento deve avvenire rapidamente. Prestare attenzione che la temperatura del forno non diminuisca eccessivamente.
- Dovendo effettuare più messe in rivestimento Speed (più di due cilindri da 200 g), effettuare la messa in rivestimento ad intervalli di almeno 20 min. fra un cilindro e l'altro ed allo stesso modo effettuare



l'inserimento nel forno di preriscaldamento.

- Se si preriscaldano più di 2 cilindri contemporaneamente, il tempo di tenuta a temperatura finale deve essere prolungato di 15 minuti per ogni ulteriore cilindro inserito.
- Nel procedimento di preriscaldamento convenzionale, inserire sempre i cilindri nel forno di preriscaldamento freddo e iniziare il riscaldamento dalla temperatura ambiente. Prestare attenzione, che i cilindri non si asciughino eccessivamente fino all'avvio del programma di preriscaldamento.

## Avvertenze di sicurezza



### ATTENZIONE:

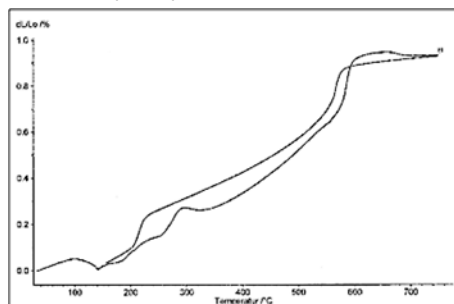
- Questo materiale contiene quarzo, che causa danni polmonari in seguito ad esposizione attraverso inalazione prolungata o ripetuta.
- Non inalare la polvere.
- Indossare mascherina di protezione in caso di insufficiente areazione.
- Smaltire il contenuto/contenitore secondo le normative vigenti locali.
- 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 con l'apporto di aria!

### Dati fisici

secondo ISO/FDIS 15912:2015

- |                                 |           |
|---------------------------------|-----------|
| - Fluidità:                     | 115 mm    |
| - Inizio della solidificazione: | 10 minuti |
| - Resistenza alla pressione:    | 6 MPa     |
| - Espansione termica lineare:   | 0,8 %     |

Curva della tipica espansione termica lineare:



### Composizione

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

Questo prodotto è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente, inoltre, è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità e l'utilizzabilità del materiale agli scopi previsti, qualora tali scopi non siano indicati nelle istruzioni per l'uso.

## Descripción

IPS® PressVest Premium es un material universal de revestimiento aglutinado con fosfato (tipo 1, clase 1 y 2) para utilizar con las cerámicas de inyección de Ivoclar Vivadent. Puede utilizarse tanto con procedimientos de calentamiento rápido como con los métodos de calentamiento tradicional.

## Definición

*Procedimiento de calentamiento rápido*

- El cilindro de revestimiento se coloca directamente dentro del horno el cual ha sido precalentado hasta la temperatura final y después pasado un tiempo determinado se traslada al horno de inyección.

*Procedimiento de calentamiento convencional*

- El cilindro de revestimiento se coloca en un horno de precalentamiento frío (temperatura ambiente) y calentado hasta la temperatura final de acuerdo a un proceso de calentamiento designado. Pasado un tiempo determinado el cilindro de revestimiento se traslada al horno de inyección.

## Indicación

IPS PressVest Premium puede utilizarse con las siguientes cerámicas de inyección en los hornos de inyección de Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Inyección sobre Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Contraindicaciones

Cualquier otra que no esté incluida en las indicaciones.

## Almacenamiento

- Almacene a 12 – 28 °C.
- Almacene el polvo en un lugar seco.
- El líquido no debe quedar expuesto a temperaturas por debajo de +5 °C (propenso a heladas) **Si el líquido se congela, estará inutilizable (cristalización).**

## Temperatura de trabajo

- Temperatura de la sala 18 °C – máx. 23 °C.
- Cualquier otra temperatura de procesamiento afecta de forma decisiva al comportamiento del fraguado.
- Una temperatura de procesamiento menor retrasa el proceso químico.
- Una temperatura de procesamiento mayor acelera el proceso químico. (Con temperaturas entre 23 – 28 °C el líquido y el agua pueden enfriarse hasta 12 °C).

## Proporción de mezcla

Diluyendo los líquidos de revestimiento se puede controlar la expansión del material de revestimiento y por tanto influir en el ajuste de la restauración inyectada en el muñón o la preparación. La concentración del líquido se muestra en %.

**Importante: La cantidad de líquido en la mezcla (líquido de revestimiento + agua destilada) está relacionada con al cantidad de polvo de revestimiento y deben cumplirse estrictamente.**

- 100 g de polvo: 26 ml de mezcla de líquido (líquido de revestimiento + agua destilada)
- 200 g de polvo: 52 ml de mezcla de líquido (líquido de revestimiento + agua destilada)
- 300 g de polvo: 78 ml de mezcla de líquido (líquido de revestimiento + agua destilada)

La siguiente información sobre concentraciones de líquido son directrices y se deben ajustar dependiendo del tamaño del objeto y de las condiciones de procesamiento. No diluir el líquido por debajo del 50%.

Material	Indicación	Concentración Mezcla de líquido aprox.	100 g de polvo	200 g de polvo	300 g de polvo
			Líquido : agua destilada	Líquido : agua destilada	Líquido : agua destilada
IPS e.max® Press	Corona, carilla	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
IPS e.max® Press	Puente de 3 unidades	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Pilar híbrido Corona pilar híbrido	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Estructuras de óxido de circonio sobreinyectadas	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
IPS InLine® PoM	Estructuras metálicas sobreinyectadas	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

### Mezcla

Premezcla a mano	20 – 30 segundos
Tiempo de mezcla al vacío	90 segundos
Velocidad	Aprox. 350 rpm
Tiempo de procesamiento	Aprox. 5 - 6 minutos

Solo pueden lograrse resultados fiables si se siguen las siguientes instrucciones de procesamiento y manteniendo unas condiciones constantes. Por favor tenga en cuenta las siguientes instrucciones:

- Encere la restauración sobre la base del cilindro de revestimiento seleccionado.
- Retire el exceso de separador de cera de la restauración antes del revestido. El aislamiento de la cera puede reaccionar con el material de revestimiento y producir un efecto negativo en los resultados de inyección.
- No utilice un agente humectante de cera (surfactante o tenso activo) y retire el exceso de líquido separador antes del revestido. Posible reacción en el material de revestimiento.
- Mezcle máx. 400 g de material de revestimiento de una sola vez.
- Tenga en cuenta la proporción de polvo y líquido exacta.
- Establezca la concentración de mezcla de líquido - de acuerdo al material y sus indicaciones – ajustando las mediciones del líquido de revestimiento y el agua destilada. Cuanto mayor contenido de agua tenga la mezcla del líquido, menor expansión de fraguado. Además, el material de revestimiento tendrá una resistencia más debilitada. No diluir el líquido por debajo del 50%.
- Cierre herméticamente el bote después de cada uso, riesgo de cristalización.
- Vierta la mezcla de líquido en un cubilete de mezcla limpio. Procese únicamente el material de revestimiento utilizando instrumentos secos y limpios y no utilice cubiletes de mezcla de yeso.
- Corte la bolsa que contiene el polvo con cuidado y vierta su contenido en el líquido
- Mezcle bien el material de revestimiento utilizando una espátula durante 20 – 30 segundos hasta que el polvo se haya mezclado con el líquido.
- Mezcle con un dispositivo de mezcla de vacío. Compruebe de forma regular la función del dispositivo de mezcla de vacío.
- El tiempo de procesamiento depende de la temperatura del material, la cantidad, el tiempo de agitación y la intensidad de la mezcla. Una mayor temperatura del material o un mayor tiempo de mezcla acorta el tiempo de procesamiento.
- Es esencial cumplir con los tiempos indicados (tiempo de fraguado / tiempo de mantenimiento).

### Revestimiento / precalentamiento

- Realice el revestido en una unidad de vibración con una vibración suave.
- Permita que el cilindro de revestimiento frague sin vibración.
- No toque la goma del cilindro mientras está fraguando el material de revestimiento.
- No utilice el método de revestido por presión ya que cambia las propiedades del producto.

- Cuando utilice el método convencional, precaliente el cilindro de revestimiento a más tardar después de 12 horas. No realice un revestido en el fin de semana (riesgo de eflorescencia, grietas o press flash).

### Tiempo de ajuste y transferencia al horno precalentado

Procedimiento de calentamiento rápido	Procedimiento de calentamiento convencional
30 minutos ( min. 30 minutos hasta un máx. de 45 minutos)	Min. 30 minutos hasta un máx. de 12 horas.

### Factores que influyen en el tiempo de procesamiento y la expansión de fraguado del material de revestimiento:

- Temperatura del cubilete de mezcla, material de revestimiento y líquido
- Duración de mezcla e intensidad
- Cantidad de mezcla

### Precaentamiento / tiempo de mantenimiento

	Procedimiento de calentamiento rápido	Procedimiento de calentamiento convencional
Temperatura de inicio	850 °C	Temperatura ambiente
Aumento de temperatura	–	3 °C/min
Temperatura de mantenimiento /tiempo	–	280 °C, 45 min
Temperatura de mantenimiento después de alcanzar la temperatura final de 850 °C / 1562 °F	100 g cilindro de revestimiento – min. 45 minutos	100 g cilindro de revestimiento – min. 45 minutos
	200 g cilindro de revestimiento – min. 60 minutos	200 g cilindro de revestimiento – min. 60 minutos
	300 g cilindro de revestimiento – min. 90 minutos	300 g cilindro de revestimiento – min. 90 minutos

- Cuando coloque los cilindros de revestimiento rápidos en el horno precalentado, asegúrese de que la temperatura del horno no baja sustancialmente. El tiempo de mantenimiento estipulado cuenta una vez que se ha alcanzado de nuevo la temperatura de mantenimiento de 850 °C.
- Si se deben realizar varios revestidos rápidos (más de dos cilindros de 200 g), se deben revestir consecutivamente y colocarlos en el horno precalentado en intervalos de al menos 20 minutos.
- Si se precalientan al mismo tiempo dos cilindros de revestido rápidos, el tiempo de mantenimiento de la temperatura final se debe ampliar 15 minutos para cada cilindro adicional.

### Información importante

- Retire siempre los cilindros de revestimiento inyectados del horno de inyección inmediatamente después de finalizar el programa y colóquelos en una rejilla de enfriamiento.
- Cuando quite el revestimiento, asegúrese de que el procedimiento de arenado con chorro grueso (a una presión de 4 bares) se utilice únicamente para retirar el exceso de revestimiento y no se utiliza directamente sobre el objeto de cerámica.

### Para asegurar completamente el calentamiento de los cilindros de revestimiento en el horno de precaentamiento, se deben tener en cuenta los siguientes puntos:

- Cargue el horno de precaentamiento como máximo hasta la mitad de su capacidad total disponible, coloque siempre los cilindros de revestimiento en la parte posterior del horno de precaentamiento.
- Coloque siempre los cilindros de revestimiento en el horno con la apertura hacia abajo, si es posible en un ángulo de 45°.
- No coloque los cilindros de revestimiento directamente en contacto entre ellos. Permita la circulación de aire.
- Coloque los cilindros de revestimiento que van a ser precaentados utilizando el procedimiento de calentamiento rápido en el horno precalentado a 850 °C.

- Coloque los cilindros de revestimiento lo más rápido posible en el horno de precalentamiento cuando utilice el método rápido. Asegúrese de que la temperatura del horno no baja sustancialmente. Si se deben realizar varios revestimientos rápidos (más de dos cilindros de 200 g), se deben revestir consecutivamente y colocarlos en el horno precalentado en intervalos de al menos 20 minutos.
- Si se precalientan al mismo tiempo dos cilindros de revestimiento rápidos, el tiempo de mantenimiento de la temperatura final se debe ampliar 15 minutos para cada cilindro adicional.
- Coloque los cilindros de revestimiento que van a ser calentados utilizando el procedimiento de precalentamiento convencional en un horno de precalentamiento frío y comience el calentamiento desde temperatura ambiente. Asegure que los cilindros de revestimiento no se sequen antes de que empiece el proceso de precalentamiento.

## Notas de seguridad



### IMPORTANTE

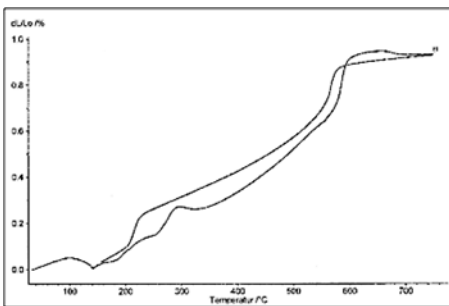
- Este material contiene cuarzo, lo que puede provocar daños en los pulmones si se está expuesto a una inhalación prolongada y repetitiva.
- No inhale el polvo.
- Si la ventilación no es suficiente, se debe utilizar protección respiratoria.
- El contenido /envase tiene que eliminarse de acuerdo con la regulación local.
- No abra el horno durante los primeros 20 minutos de precalentamiento cuando este procesando materiales con el método rápido. Peligro de quemaduras producidas por los vapores de la cera que pueden inflamarse al contacto con el aire

### Datos físicos

De acuerdo con ISO/FDIS 15912:2015

- |                                 |            |
|---------------------------------|------------|
| - Características de flujo:     | 115 mm     |
| - Fraguado inicial:             | 10 minutos |
| - Resistencia a la compresión:  | 6 MPa      |
| - Expansión de la línea térmica | 0,8 %      |

Curva típica de la expansión de la línea térmica :



### Composición

Cuarzo, cristobalita, óxido de aluminio, agente de unión: Fosfato de amonio, óxido de fosfato

Este material ha sido desarrollado únicamente para su uso en odontología y debe procesarse de acuerdo con las Instrucciones. No se aceptan responsabilidades por daños causados por un mal uso o por incumplimiento de las Instrucciones. El usuario es el único responsable de probar el material para su idoneidad para cualquier propósito que no se indique explícitamente en las Instrucciones.

## Descrição

IPS® PressVest Premium é, um material universal de revestimento aglutinado por fosfato (tipo 1, classe 1 e 2) para uso com as cerâmicas injetadas Ivoclar Vivadent. Ele pode ser usado com o processo de aquecimento rápido, bem como com métodos convencionais de aquecimento.

## Definição

*Processo de aquecimento rápido*

- O conjunto de anel de revestimento é colocado diretamente em um forno que foi pré-aquecido até a temperatura final e, em seguida, transferido para o forno de injeção após o tempo definido.

*Processo de aquecimento convencional*

- O conjunto de anel de revestimento é colocado em um forno de pré-aquecimento frio (temperatura ambiente) e aquecido até a temperatura final de acordo com o processo de aquecimento designado. Após o tempo definido o anel de revestimento é então transferido para o forno de injeção.

## Indicações

IPS PressVest Premium pode ser usado com as seguintes cerâmicas de injeção, nos fornos de injeção da Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Contraindicações

Qualquer aplicação não listada nas indicações.

## Armazenamento

- Armazenar a 12–28 °C
- Armazenar o pó em local seco
- O líquido não deve ser exposto a temperaturas abaixo de +5 °C (susceptível a congelamento!) . **Se o líquido estiver congelado, tornar-se-á inutilizável (cristalização).**

## Temperatura de processamento

- Temperatura ambiente 18 °C – máx. 23 °C
- Qualquer outra temperatura de processamento afeta, de modo decisivo, o comportamento de presa.
- Uma temperatura de processamento mais baixa retarda o processo químico.
- Uma temperatura de processamento mais alta acelera o processo químico. (No caso de temperaturas de 23-28 °C o líquido e a água podem ser resfriados a 12 °C).

## Relação de mistura

Com a diluição dos líquidos de revestimento, a expansão do material de revestimento pode ser controlada e, portanto, influencia na adaptação da restauração injetada sobre o troquel ou preparo. A concentração de líquido é mostrada em %.

**Importante: A quantidade de mistura de líquidos (líquido de revestimento + água destilada) está relacionada com a quantidade de pó de revestimento e deve ser rigorosamente respeitada.**

- 100 g de pó: 26 ml de mistura de líquidos (líquido do material de revestimento + água destilada)
- 200 g de pó: 52 ml de mistura de líquidos (líquido do material de revestimento + água destilada)
- 300 g de pó: 78 ml de mistura de líquidos (líquido do material de revestimento + água destilada)

As seguintes informações sobre as concentrações de líquidos são orientações e podem ser ajustadas dependendo das condições de processamento e tamanho do objeto. Não diluir o líquido para menos de 50%!

Material	Indicações	Concentração Mistura de líquidos aprox.	100 g de pó	200 g de pó	300 g de pó
			Líquido : água destil.	Líquido : água destil.	Líquido : água destil.
<b>IPS e.max® Press</b>	Coroa, faceta	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
<b>IPS Empress® Esthetic</b>	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
<b>IPS e.max® Press</b>	Ponte com 3 elementos	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Pilar Protético híbrido, coroa pilar híbrido	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
<b>IPS e.max® ZirPress</b>	Injeção sobre infraestruturas de óxido de zircónio	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
<b>IPS InLine® PoM</b>	Injeção sobre infraestruturas de metal	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

### Mistura

Pré-mistura manual	20 - 30 segundos
Tempo de mistura sob vácuo	90 segundos
Speed	aprox. 350 rpm
Tempo de processamento	aprox. 5 – 6 minutos

Resultados confiáveis só podem ser conseguidos seguindo as instruções de processamento e mantendo condições consistentes. Por favor, observar as seguintes instruções:

- Encerar a restauração (ões) sobre a base do anel de revestimento selecionado.
- Retirar o excesso de separador de cera sobre as restaurações antes de incluir. O isolamento para cera pode reagir com o material de revestimento e ter um efeito negativo sobre os resultados injetados.
- Não usar um removedor de bolhas (surfactante) e remover o excesso de líquido de separação antes de incluir. Podem ocorrer reações com o revestimento.
- Misturar no máx. 400 g de material de revestimento de uma só vez.
- Observar a proporção exata de pó para líquido.
- Definir a concentração do líquido de mistura - de acordo com o material e indicação - ajustando as medidas de líquido de revestimento e de água destilada. Quanto maior o teor de água no líquido de mistura, menor será a expansão de presa. Além disso, o material de revestimento será menos resistente. Não diluir o líquido de mistura para menos de 50%.
- Volte a vedar bem a garrafa de líquido após o uso, risco de formação de cristais.
- Despejar o líquido de mistura em um recipiente de mistura limpo. Apenas processar o material de revestimento usando instrumentos limpos e secos e não usar o mesmo recipiente de mistura utilizado para gesso.
- Cortar cuidadosamente o saco de pó para abrir e despejar o conteúdo no líquido.
- Misturar bem o material de revestimento com uma espátula durante 20 - 30 segundos, até que todo o pó seja misturado com o líquido de mistura.
- Mistura mecanizada com um dispositivo de mistura à vácuo. Controlar o funcionamento do equipamento de mistura à vácuo regularmente.
- O tempo de processamento depende da temperatura do material, da quantidade, do tempo de agitação e da intensidade de mistura. Material com a temperatura mais alta ou um tempo de mistura mais prolongado, encurtam o tempo de processamento.
- É fundamental respeitar os tempos indicados (tempo de presa / tempo de espera).

### Inclusão / pré-aquecimento

- Realizar a inclusão com um vibrador sob vibração suave.
- Permitir que o anel de revestimento repouse, sem vibração.
- Não toque na alça do anel, enquanto o material de revestimento estiver tomando presa.
- Não use o método de inclusão sob pressão, pois este muda as propriedades do produto.
- Ao usar o método convencional, pré-aqueça o anel de revestimento, o mais tardar após 12 horas. Não incluir no final de semana (risco de eflorescência, rachaduras ou falsa pressão).

### Tempo de presa e transferência para o forno de pré-aquecimento

Processo de aquecimento rápido	Processo de aquecimento convencional
30 minutos (mín. 30 minutos até máx. 45 minutos)	mín. 30 minutos até máx. 12 hrs

### Fatores que influenciam o tempo de processamento e ajuste de expansão do material de revestimento:

- Temperatura do recipiente de mistura, material de revestimento e líquidos
- Tempo e intensidade de mistura
- Quantidade de mistura

### Tempos de pré-aquecimento / de espera

	Processo de aquecimento rápido	Processo de aquecimento convencional
Temperatura inicial	850 °C	Temperatura ambiente
Aumento de temperatura	–	3 °C / min
Temperatura / tempo de espera	–	280 °C, 45 min
Tempo de espera após atingir a temperatura final de 850 °C	Anel de revestimento 100 g – mín. 45 minutos	Anel de revestimento 100 g – mín. 45 minutos
	Anel de revestimento 200 g – mín. 60 minutos	Anel de revestimento 200 g – mín. 60 minutos
	Anel de revestimento 300 g – mín. 90 minutos	Anel de revestimento 300 g – mín. 90 minutos

- Ao colocar os anéis de revestimento rápido no forno de pré-aquecimento, certifique-se de que a temperatura do forno não sofra uma queda substancial. O tempo de espera previsto conta a partir do ponto em que a temperatura de pré-aquecimento de 850 °C foi atingida novamente.
- Se vários revestimentos rápidos forem conduzidos (mais de dois anéis de 200 g), eles devem ser incluídos consecutivamente e colocados no forno de pré-aquecimento com intervalos de pelo menos 20 minutos.
- Se mais de dois anéis de revestimento rápido forem pré-aquecidos ao mesmo tempo, o tempo de espera na temperatura final deve ser estendido por 15 minutos para cada anel adicional.

### Informações importantes

- Sempre retire anéis de revestimento injetados do forno de injeção imediatamente após o final do programa e coloque-os sobre uma grade para o resfriamento.
- Quando desincluir, assegurar que o procedimento de jateamento grosso (a 4 bar de pressão) só seja usado para remover o material de revestimento em excesso e não seja usado no próprio objeto de cerâmica.

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

- Preencher o forno de pré-aquecimento até no máximo a metade do espaço de uso disponível, sempre colocar os anéis de revestimento na parte de trás do forno de pré-aquecimento.
- Sempre colocar os anéis de revestimento no forno com a abertura voltada para baixo, se possível em um ângulo de 45 °.



- Não colocar os anéis de revestimento em contato direto um com o outro. Permitir a circulação de ar.
- Colocar os anéis de revestimento a serem pré-aquecidos, utilizando o processo de aquecimento rápido, dentro de um forno pré-aquecido a 850 °C.
- Coloque os anéis de revestimento o mais rapidamente possível no forno de pré-aquecimento quando utilizar o método rápido. Certifique-se que a temperatura do forno não sofra uma queda substancial. Se vários revestimentos rápidos forem conduzidos (mais de dois anéis de 200 g), eles devem ser incluídos consecutivamente e colocados no forno de pré-aquecimento com intervalos de pelo menos 20 minutos.
- Se mais de dois anéis de revestimento rápido forem pré-aquecidos ao mesmo tempo, o tempo de espera na temperatura final deve ser estendido por 15 minutos para cada anel adicional.
- Coloque os anéis de revestimento que serão aquecidos utilizando o processo de pré-aquecimento convencional em um forno de pré-aquecimento frio e comece a aquecer a partir da temperatura ambiente. Certifique-se de que os anéis de revestimento não sequem antes que o processo de pré-aquecimento seja iniciado.

## Avisos de segurança



### IMPORTANTE!

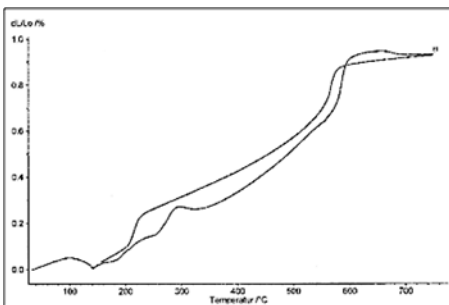
- Este material contém quartzo, que pode causar danos aos pulmões após exposição e inalação prolongada e repetida.
- Não inalar o pó.
- Usar proteção respiratória em caso de ventilação insuficiente.
- O conteúdo / recipiente devem ser eliminados de acordo com os regulamentos locais.
- Não abra o forno 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 ISO/FDIS 15912:2015

- Características de escoamento: 115 mm
- Presa inicial: 10 Minutos
- Resistência à compressão: 6 MPa
- Expansão térmica linear: 0,8 %

Curva típica de expansão térmica linear:



### Composição

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

Este material foi desenvolvido exclusivamente para uso em odontologia e deve ser processado estritamente de acordo com as Instruções. Responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes do uso indevido ou não cumprimento das Instruções. O usuário é responsável por testar os produtos para a adequação e a sua utilização para qualquer finalidade que não esteja explicitamente indicada nas Instruções.

## Beskrivning

IPS® PressVest Premium är ett universal, fosfatbundet inbäddningsmaterial (typ 1, klass 1 och 2) avsett att användas till Ivoclar Vivadent presskeramer. Det kan användas både med snabbuppvärmningsteknik (speed) och med konventionella uppvärmningstekniker.

## Definition

### Speed-uppvärmning

- Den färdiga muffeln ställs direkt in i ugnen som har föruppvärmts till sluttemperatur och flyttas sedan över till pressugnen efter en definierad tid.

### Konventionellt arbetssätt

- Den färdiga muffeln ställs in i en kall uppvärmningsugn (rumstemperatur) och värms upp till sluttemperaturen enligt en definierad uppvärmningsprocess. Efter en definierad tid, flyttas muffeln till pressugnen.

## Indikation

IPS PressVest Premium kan användas med följande presskeramer i en Ivoclar Vivadent pressugn:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Kontraindikationer

All applicering som inte finns nämnd i denna bruksanvisning

## Förvaring

- Förvaras i 12–28 °C
- Förvara pulver på en torr plats
- Vätskan får inte utsättas för temperaturer under +5 °C (frostkänslig!). **Om vätskan fryser, blir den oanvändbar (kristallisering).**

## Arbetstemperatur

- Rumstemperatur 18 °C – max. 23 °C.
- Avvikande bearbetningstemperatur har avgörande betydelse för härdningen.
- Lägre temperatur försenar den kemiska processen.
- Högre temperatur påskyndar den kemiska processen. (Vid temperaturer mellan 23–28 °C kan vätskan och vattnet kylas ner till 12 °C.

## Blandningsförhållande

Genom att späda ut inbäddningsvätskorna kan expansionen på muffeln styras och på så sätt påverka passformen på den pressade restaurationen på stansen eller preparationen. Vätskekoncentrationen visas i %.

**Viktigt: Mängden av blandningsvätska (inbäddningsvätska + destillerat vatten) står i relation till mängden av inbäddningspulver och förhållandet måste hållas.**

- 100 g pulver: 26 ml blandningsvätska (inbäddningsmaterial-vätska + destillerat vatten)
- 200 g pulver: 52 ml blandningsvätska (inbäddningsmaterial-vätska + destillerat vatten)
- 300 g pulver: 78 ml blandningsvätska (inbäddningsmaterial-vätska + destillerat vatten)

Följande information angående vätskekoncentrationerna är riktlinjer och kan justeras beroende på objektets storlek och bearbetningsförhållandena. Späd inte ut vätskan under 50%!

Material	Indikation	Koncentration blandningsvätska ca.	100 g pulver	200 g pulver	300 g pulver
			Vätska : dest. vatten	Vätska : dest. vatten	Vätska : dest. vatten
IPS e.max® Press	Krona, fasad	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	Inlay / onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
IPS e.max® Press	3-ledsbro	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Hybriddistans, hybriddistanskrona	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Överpressning zirkoniaoxidskelett	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
IPS InLine® PoM	Överpressning metallskelett	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

## Blandning

Manuell förblandning	20–30 sekunder
Vakuumblandningstid	90 sekunder
Hastighet	c:a 350v/min
Arbetstid	c:a 5–6 minuter

Tillförlitliga resultat kan endast uppnås genom att man följer arbetsinstruktionerna och bibehåller samma arbetsvillkor. Var vänlig och gör enligt följande:

- Vaxa upp restauration-en/erna på den valda muffelbasen.
- Avlägsna överskott av vaxseparator på restaurationerna innan inbäddningen sker. Vaxisolering kan reagera med inbäddningsmaterialet och har en negativ effekt på det pressade resultatet.
- Använd inte ytspänningsmedel för vax (tensid) samt avlägsna överskott av separervätska innan inbäddningen. Reaktion med inbäddningsmaterialet kan äga rum.
- Blanda max 400 g inbäddningsmaterial på samma gång.
- Kontrollera att förhållandet mellan pulver och vätska är exakt.
- Ställ in koncentrationen av blandningsvätskan – enligt material och indikation – genom att justera måtten av inbäddningsvätska och destillerat vatten. Ju högre vatteninnehåll, desto lägre stelningsexpansion. Dessutom kommer styrkan på inbäddningsmaterialet att försvagas. Späd inte ut blandningsvätskan under 50 %.
- Försegla vätskeflaskan ordentligt efter användningen, risk för kristallisering.
- Häll blandningsvätskan i en ren blandningsbägare. Arbetet med inbäddningsmaterial ska alltid utföras med rena och torra instrument, använd inte plastbägare.
- Skär försiktigt upp pulverpåsen och häll innehållet i vätskan.
- Blanda inbäddningsmaterialet noggrant med en spatel i 20–30 sekunder tills allt pulver är blandat med blandningsvätskan.
- Maskinblanda med vakuumblandare. Kontrollera regelbundet att vakuumblandaren fungerar som den ska.
- Arbetstiden beror på materialets temperatur, mängden, blandningstid och intensiteten på blandningen. Högre temperatur på materialet eller längre blandningstid leder till kortare arbetstid.
- De angivna tiderna måste hållas (stelningstid/hålltid).

## Inbäddning / föruppvärmning

- Genomför inbäddningen på en vibrationsapparat.
- Låt muffeln stelna utan vibrationer.
- Rör inte muffeln under materialets stelningstid.
- Använd inte tryckinbäddningstekniken då det ändrar materialets egenskaper.
- När konventionell teknik används, föruppvärm muffeln senast efter 12 timmar. Bädna inte in över en helg (risk för blåsbildning, sprickor eller tunna flisor).

## Stelningstid och förflyttning till föruppvärmningsugn

Speeduppvärmning	Konventionell uppvärmning
30 minuter (minst 30 minuter till max 45 minuter)	minst 30 minuter till max 12 timmar

### Faktorer som påverkar arbetstiden och stelningsexpansionen på inbäddningsmaterialet:

- Temperatur på blandningsbägaren, inbäddningsmaterialet och vätskan
- Blandningstid och intensitet
- Mängd material som blandas

### Föruppvärmning / hålltider

	Speed uppvärmning	Konventionell uppvärmning
Starttemperatur	850 °C	Rumstemperatur
Temperaturstegring	–	3 °C / min
Hålltemperatur/tid	–	280 °C / 45 min
Hålltid efter att sluttemperatur på 850 °C har nåtts	100 g muffel – minst 45 minuter	100 g muffel – minst 45 minuter
	200 g muffel – minst 60 minuter	200 g muffel – minst 60 minuter
	300 g muffel – minst 90 minuter	300 g muffel – minst 90 minuter

- När muffeln placeras i föruppvärmningsugnen kontrollera att ugnstemperaturen inte faller för mycket. Den angivna hålltiden räknas från stunden då föruppvärmningstemperaturen på 850 °C har nåtts igen.
- Om flera speedinbäddningar ska genomföras (mer än två 200 g mufflar), ska dessa inbäddas efter varandra och placeras i föruppvärmningsugnen med ett intervall på minst 20 minuter.
- Om fler än två speedmufflar föruppvärms samtidigt, ska hålltiden vid sluttemperaturen förlängas med 15 minuter för varje ytterligare muffel.

### Viktig information

- Avlägsna alltid de pressade mufflarna från pressugnen omedelbart efter programmet är klart och placera dem på ett gitter för att svalna.
- Under urbäddningen, se till att den grova sandblästringen (vid 4 bar tryck) endast används för att avlägsna överskottinbäddningsmaterial och inte för det keramiska objektet.

### För att vara säker på att muffeln är helt uppvärmd i föruppvärmningsugnen, ska du göra enligt följande:

- Fyll halva tillgängliga utrymmet i föruppvärmningsugnen, placera alltid muffeln i den bakre delen av föruppvärmningsugnen.
- Placera alltid muffeln i ugnen med öppningen nedåt, om möjligt med 45° vinkel.
- Ställ inte mufflar i direkt kontakt med varandra. Se till att luften kan cirkulera.
- Ställ mufflarna som ska föruppvärmas med speed-uppvärmning i en ugn som föruppvärmts till 850 °C.
- Placera muffeln så snabbt som möjligt i föruppvärmningsugnen när speed-tekniken används. Se till att ugnstemperaturen inte sjunker för mycket. Om flera speed-inbäddningar ska göras samtidigt (fler än två 200 g mufflar), ska dessa ställas efter varandra i föruppvärmningsugnen med ett intervall på minst 20 minuter.
- Om fler än två mufflar föruppvärms samtidigt, ska hålltiden vid sluttemperaturen förlängas med 15 minuter för varje extra muffel.
- Ställ mufflar som ska värmas upp konventionellt, i en kall föruppvärmningsugn och börja uppvärmningen vid rumstemperatur. Se till att mufflarna inte torkar ut innan föruppvärmningen startar.

## Säkerhetsföreskrifter



### VIKTIGT!

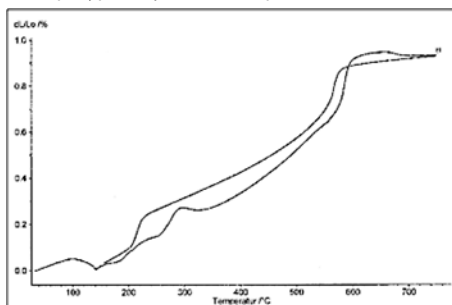
- Detta material innehåller kvarts, vilket kan orsaka lungskador vid långvarig exponering och upprepad inandning.
- Andas inte in damm.
- Om ventilationen är otillräcklig, ska andningsskydd bäras.
- Innehållet/behållaren ska avyttras enligt lokala regler.
- Öppna inte ugnen under de första 20 minuterna av föruppvärmningen, när speed-tekniken används. P.g.a. vaxångor som kan antändas i luften, föreligger risk för brännskada!

### Fysikalisk data

I enlighet med ISO/FDIS 15912:2015

- Flödeskaraktäristika: 115 mm
- Sintrings/stelningstid: 10 minuter
- Tryckhållfasthet: 6 MPa
- Linjär termisk expansion: 0,8%

Kurva på typisk linjär termisk expansion:



### Sammansättning

Kvarts, kristobalit, aluminiumoxid, bindningsmedel: ammoniumfosfat, magnesiumoxid

Detta material har utvecklats endast för dentalt bruk. Bearbetningen ska noga följa de givna instruktionerna. Tillverkaren påtager sig inget ansvar för skador uppkomna genom oaktsamhet i att följa bruksanvisningen eller användning utanför de givna indikationsområdena. Användaren är ansvarig för kontrollen av materialets lämplighet för annat ändamål, än vad som är direkt uttryckt i instruktionerna.

## Beskrivelse

IPS® PressVest Premium er et universelt, fosfatbundet indstøbningsmateriale (type 1, klasse 1 og 2), der kan anvendes sammen med Ivoclar Vivadent keramiske materialer til pres-teknik. Indstøbningsmaterialet kan benyttes ved såvel Speed-opvarmning som ved traditionelle opvarmningsmetoder.

## Definition

### *Speed-opvarmningsmetode*

- Kyvetten anbringes direkte i ovnen, som er forvarmet til den rette sluttemperatur, og overføres derefter til presseovnen, efter et fastlagt tidsrum.

### *Konventionel opvarmningsmetode*

- Kyvetten anbringes i en kold forvarmningsovn (stuetemperatur), som derefter opvarmes til sluttemperaturen i overensstemmelse med den anbefalede opvarmningsmetode. Efter et fastlagt tidsrum overføres kyvetten til presseovnen.

## Indikation

IPS PressVEST Premium indstøbningsmateriale kan anvendes sammen med følgende keramiske materialer til pres-teknik i Ivoclar Vivadent presseovne:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- PS InLine® PoM (Press-on Metal-keramik)
- IPS Empress® Esthetic

## Kontraindikationer

Alle andre anvendelser, der ikke er angivet som indikation

## Opbevaring

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

## Arbejdstemperatur

- Stuetemperatur 18 °C – maks. 23 °C
- En afvigende arbejdstemperatur påvirker afbindingsreaktionen afgørende.
- En lavere arbejdstemperatur forsinket den kemiske proces.
- En højere arbejdstemperatur accelererer den kemiske proces. (Ved temperaturer fra 23 – 28 °C kan væsken og vandet nedkøles til 12 °C).

## Blandingsforhold

Eksansionen af det flydende indstøbningsmateriale kan styres ved at fortynde det. Det påvirker pasformen på den pressede restaurering. Væskekonsentrationen vises i %.

**Vigtigt: Mængden af blandevæske (flydende indstøbningsmateriale + destilleret vand), afhænger af mængden af indstøbningspulver og skal overholdes meget nøje.**

- 100 g pulver: 26 ml blandevæske (flydende indstøbningsmateriale + destilleret vand)
- 200 g pulver: 52 ml blandevæske (flydende indstøbningsmateriale + destilleret vand)
- 300 g pulver: 78 ml blandevæske (flydende indstøbningsmateriale + destilleret vand)

Følgende oplysninger om væskekonsentration er vejledende, og kan justeres alt efter genstandens størrelse og bearbejdningsforholdene. Væsken må ikke fortyndes til under 50 %!

Materiale	Indikation	Koncentration Blanding af væske, vej- ledende forhold	100 g pulver	200 g pulver	300 g pulver
			Væske: dest. vand	Væske: dest. vand	Væske: dest. vand
IPS e.max® Press	Krone, facade	70 %	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	Inlay/Onlay	60 %	16 ml: 10 ml	31 ml: 21 ml	–
IPS e.max® Press	3-leddet bro	70 %	–	36 ml: 16 ml	–
	Hybride abutments, hybride abutmentkroner	85 %	22 ml: 4 ml	44 ml: 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Overpresning af zirkonium-oxid-enkelt- tandkonstruktioner	70 %	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml
IPS InLine® PoM	Overpresning af metalstel	70 %	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml

### Blanding

Manuel forblanding	20–30 sekunder
Vakuumblandetid	90 sekunder
Hastighed	ca. 350 rpm
Hærdetid	ca. 5–6 minutter

Konsistente resultater kan kun opnås under konstante betingelser, og hvis brugsanvisningen overholdes.

Følg disse retningslinjer:

- Påsæt restaureringerne med voks på bunden af den valgte kyvette.
- Fjern overskydende voksmateriale fra restaureringerne inden indstøbningen. Isoleret voksmateriale kan reagere med indstøbningsmaterialet og påvirke det endelige presseresultat negativt.
- Brug ikke voksbefugtningsmidler (overfladebehandling). Overskydende separationsvæske skal fjernes inden indstøbningen. Reaktion med indstøbningsmaterialet er muligt.
- Der må maks. blandes 400 g indstøbningsmateriale på en gang.
- Forholdet mellem væske og pulver skal overholdes nøjagtigt.
- Fremstil koncentrationen af blande væske - i overensstemmelse med materialet og indikationen - ved at justere måleforholdet mellem indstøbningsvæske og destilleret vand. Jo højere vandindhold i blande væsken, jo mindre ekspansion under hærdningen. Desuden svækkes indstøbningsmaterialets styrke. Væsken må ikke fortyndes til under 50 %.
- Skru hættten på flasken efter brug, da der er risiko for krystallisering.
- Hæld blande væsken over i en ren blandeskål. Anvend kun tørre, rene instrumenter til håndtering af indstøbningsmateriale. Der må ikke anvendes blandeskåle af gips.
- Klip forsigtigt pulverposerne op, og hæld hele indholdet i poserne ud.
- Bland indstøbningsmaterialet grundigt med en spatel i 20-30 sekunder, indtil alt pulver er blandet med blande væsken.
- Bland materialet i en vakuumblander. Kontroller jævnlige, at vakuumblander fungerer korrekt.
- Bearbejdningstiden afhænger af materialets temperatur, mængden, omrøringstiden og blandeintensiteten. En højere materialemperatur eller længere blandetid afkorter hærdetiden.
- Det er nødvendigt, at overholde de angivne tider (hærdetid/opbevaringstid).

### Indstøbning/forvarmning

- Udfør indstøbningen på en gipsvibrator indstillet til let vibrering.
- Lad kyvetten hærdede uden vibrering.
- Undgå at røre ved håndtaget på kyvetten, mens indstøbningsmaterialet hærdet.
- Undgå at anvende indstøbning under tryk, da dette ændrer produktets egenskaber.
- Hvis den konventionelle metode anvendes, skal kyvetten senest forvarmes efter 12 timer. Undgå at støbe over weekenden (risiko for udblostring, revner, eller støbefinner).

## Hærdetid og overførsel til forvarmet ovn

Speed-opvarmningsmetode	Konventionel opvarmningsmetode
30 minutter (min. 30 minutter til maks. 45 minutter)	min. 30 minutter til maks. 12 timer

### Faktorer, som påvirker hærdetiden og indstøbningsmaterialets ekspansion:

- Temperatur på blandeskålen, indstøbningsmaterialet og væsken
- Blandetid og -intensitet
- Mængden af materiale, der blandes

### Forvarmnings-/opbevaringstider

	Speed-opvarmningsmetode	Konventionel opvarmningsmetode
Starttemperatur	850 °C	Stuetemperatur
Temperaturstigning	–	3 °C /min
Opbevaringstemperatur/tid	–	280 °C /45 min
Tid i ovnen efter opnåelse af den endelige temperatur på 850 °C	100 g kyvette – min. 45 min	100 g kyvette – min. 45 min
	200 g kyvette – min. 60 min	200 g kyvette – min. 60 min
	300 g kyvette – min. 90 min	300 g kyvette – min. 90 min

- Når kyvetterne anbringes i forvarmningsovnen, er det vigtigt at ovntemperaturen ikke falder væsentligt. De fastsatte opbevaringstider gælder fra tidspunktet, hvor forvarmningstemperaturen atter er nået.
- Hvis adskillige Speed-indstøbninger skal udføres (flere end to 200 g kyvetter), skal de indstøbes efter hinanden og anbringes i forvarmningsovnen med et interval på ca. 20 minutter.
- Hvis mere end 2 kyvetter til Speed-indstøbning forvarmes samtidigt, skal opbevaringstiden ved den endelige temperatur forlænges med 15 minutter pr. ekstra kyvette.

### Vigtige oplysninger

- Tag altid de preskede kyvetter ud af presseovnen umiddelbart efter afslutning af programmet, og anbring dem på en rist til afkøling.
- Ved frigørelse skal man sørge for, at den grove sandblæsning (ved tryk på 4 bar) kun anvendes til at fjerne det overskydende indstøbningsmateriale, og ikke anvendes på selve den keramiske genstand.

### For at sikre korrekt opvarmning af kyvetterne i forvarmningsovnen, skal følgende anvisninger overholdes:

- Fyld højst forvarmningsovnen halvt op. Anbring altid kyvetterne bagest i forvarmningsovnen.
- Anbring altid kyvetterne i forvarmningsovnen med åbningen vendt nedad, hvis det er muligt ved en vinkel på 45°.
- Kyvetterne må ikke røre hinanden direkte. Der skal være luftcirkulation.
- Anbring kyvetterne, der skal forvarmes med speed-forvarmningsmetoden i en ovn, der er forvarmet til 850 °C.
- Sæt kyvetterne ind i forvarmningsovnen så hurtigt som muligt. Sørg for, at ovntemperaturen ikke falder væsentligt. Hvis der skal udføres flere Speed-indstøbninger (flere end to 200 g kyvetter) i forvarmningsovnen, anbefaler vi, at de indstøbes efter hinanden og derefter anbringes i forvarmningsovnen i intervaller på ca. 20 minutter.
- Hvis mere end 2 kyvetter til Speed-indstøbning forvarmes samtidigt, skal opbevaringstiden ved den endelige temperatur forlænges med 15 minutter pr. ekstra kyvette.
- Anbring kyvetterne til opvarmning ved den konventionelle forvarmningsmetode i en kold forvarmningsovn, og begynd at opvarme den fra stuetemperatur. Sørg for, at kyvetterne ikke tørrer ud, inden forvarmningen starter.



## Sikkerhedsanvisninger



### VIGTIGT!

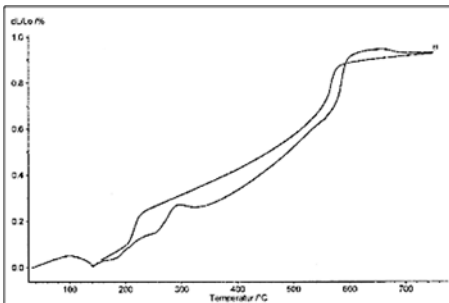
- Dette materiale indeholder kvarts, som kan give lungeskader efter langvarig og gentagen indånding af stoffet.
- Undgå at indånde støv.
- Bær åndedrætsværn under forhold med utilstrækkelig ventilering.
- Indholdet/beholderen skal bortskaffes i overensstemmelse med lokale bestemmelser.
- Ovnen må ikke 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/FDIS 15912:2015

- |                              |             |
|------------------------------|-------------|
| - Flowegenskaber:            | 115 mm      |
| - Indledende hærdning:       | 10 minutter |
| - Kompressionsstyrke:        | 6 MPa       |
| - Lineær termisk ekspansion: | 0,8%        |

Typisk kurve over lineær termisk ekspansion:



### Sammensætning

Kvarts, cristobalit, aluminiumoxid, afbindingsmiddel: ammoniumphosphat, magnesiumoxid

Dette materiale er udviklet udelukkende til brug i dentalindustrien. Bearbejdning skal udføres i nøje overensstemmelse med brugsanvisningen. Producenten påtager sig intet ansvar for skader, der skyldes manglende overholdelse af brugsanvisningen 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.

## Kuvaus

IPS® PressVest Premium on yleiskäyttöön tarkoitettua fosfaattiin sitoutunutta valumateriaalia (tyyppi 1, luokka 1 ja 2). Se on tarkoitettu käytettäväksi Ivoclar Vivadentin prässikeramiikoissa. Sitä voidaan käyttää sekä pikakuumennusmenetelmässä että perinteisissä kuumennusmenetelmissä.

## Määritelmä

### *Pikakuumennusmenetelmä*

- Kovettunut valurengas asetetaan suoraan uuniin, joka on esikuumennettu lopulliseen lämpötilaan, ja siirretään sitten prässäysuuniin määritetyn ajan kuluttua.

### *Perinteinen kuumennusmenetelmä*

- Kovettunut valurengas asetetaan kylmään esikuumennusuuniin (huonelämpötilassa) ja kuumennetaan lopulliseen lämpötilaan määritetyn kuumennusmenetelmän mukaisesti. Valurengas siirretään prässäysuuniin määritetyn ajan kuluttua.

## Indikaatiot

IPS PressVest Premiumia voidaan käyttää seuraavissa Ivoclar Vivadentin prässikeramiikoissa Ivoclar Vivadent -prässäysuuneissa:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Kontraindikaatiot

Kaikki muu kuin indikaatioissa mainittu käyttö.

## Säilytys

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

## Työskentelylämpötila

- Huonelämpötila 18 °C - enint. 23 °C.
- Suositetusta lämpötilasta poikkeava työskentelylämpötila vaikuttaa merkittävästi kovettumiseen.
- Matalampi työskentelylämpötila hidastaa kemiallista reaktiota.
- Korkeampi työskentelylämpötila kiihdyttää kemiallista reaktiota. (23 – 28 °C:n lämpötilassa nesteen ja veden voi jäähdyttää 12 °C:seen.)

## Sekoitusuhde

Valunesteitä laimentamalla voidaan hallita valumateriaalin laajenemista sekä siten vaikuttaa prässätyn restauraation sopivuuteen valuun tai preparointiin. Nestepitoisuuden yksikkö on %.

**Tärkeää: Sekoitusnesteen määrä (valuneste + tislattu vesi) on verrannollinen valujauheen määrään, ja määrättyä suhdetta on noudatettava tarkasti.**

- 100 g jauhetta: 26 ml sekoitusnestettä (valunestettä + tislattua vettä)
- 200 g jauhetta: 52 ml sekoitusnestettä (valunestettä + tislattua vettä)
- 300 g jauhetta: 78 ml sekoitusnestettä (valunestettä + tislattua vettä)

Seuraavat nestepitoisuutta koskevat tiedot ovat viitteellisiä ja niitä voidaan muuttaa keramiikan koon ja työskentelyolosuhteiden mukaan. Älä laimenna valunestettä vedellä alle 50 % konsentraatioksi!

Materiaali	Indikaatio	Pitoisuus Sekoitusneste noin	100 g jauhetta	200 g jauhetta	300 g jauhetta
			Neste: tisl. vesi	Neste: tisl. vesi	Neste: tisl. vesi
<b>IPS e.max® Press</b>	Kruunu, laminaatti	70 %	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	–
<b>IPS Empress® Esthetic</b>	Inlay / onlay	60 %	16 ml: 10 ml	31 ml: 21 ml	–
<b>IPS e.max® Press</b>	3-os. silta	70 %	–	36 ml: 16 ml	–
	Hybridiabutmentti, hybridiabutmentti- kruunu	85 %	22 ml: 4 ml	44 ml: 8 ml	–
<b>IPS e.max® ZirPress</b>	Prässäys zirkoniumoksidi- runkojen päälle	70 %	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml
<b>IPS InLine® PoM</b>	Prässäys metallitukien päälle	70 %	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml

### Sekoitus

Esisekoitus käsin	20–30 sekuntia
Sekoitus aika vakuuissa	90 sekuntia
Nopeus	noin 350 rpm
Työskentelyaika	noin 5–6 minuuttia

Tasalaatuisia tuloksia saadaan vain tasalaatuisissa olosuhteissa ja noudattamalla työskentelyohjeita. Noudata seuraavia ohjeita:

- Vahaa restauraatio(t) valittuun valurengasalustaan.
- Poista ylimääräinen vahanerotin restauraatioista ennen valua. Vahaeriste voi reagoida valumateriaalin kanssa ja vaikuttaa haitallisesti prässäystuloksiin.
- Älä käytä vahan kostutusainetta (pinta-aktiivista ainetta) ja poista ylimääräinen erotusneste ennen valua. Niiden reagoiminen valumateriaalin kanssa on mahdollista.
- Sekoita korkeintaan 400 g valumateriaalia kerralla.
- Noudata tarkasti jauheen ja nesteen sekoitussuhdetta.
- Aseta sekoitusnesteen pitoisuus – materiaalin ja indikaation mukaisesti – muuttamalla valunesteen ja tislatun veden määriä. Mitä enemmän vettä sekoitusneste sisältää sitä vähäisempää kovettumisaajeneminen on. Lisäksi valumateriaalin lujuus heikkenee. Älä käytä sekoitusnestepitoisuutta, joka on alhaisempi kuin 50 % valunesteen pitoisuudesta!
- Sulje nestepullo huolellisesti käytön jälkeen estääksesi kiteytymisen.
- Kaada sekoitusneste puhtaaseen sekoituslasiin. Käsittele valumateriaaleja aina puhtailla ja kuivilla välineillä äläkä käytä muovisia sekoituskuppeja.
- Leikkaa jauhepussi varovasti auki ja tyhjennä pussin sisältö nesteeseen.
- Sekoita valumateriaalia perusteellisesti lastalla 20–30 sekuntia, kunnes kaikki jauhe on sekoittunut sekoitusnesteeseen.
- Sekoita koneellisesti tyhjiösekoittimella. Tarkista tyhjiösekoittimen toiminta säännöllisesti.
- Työskentelyaika riippuu materiaalin lämpötilasta, määrästä, sekoitusajasta ja sekoitusnopeudesta. Materiaalin korkeampi lämpötila tai pidempi sekoitus aika lyhentää työskentelyaika.
- Noudata ehdottomasti määritettyjä aikoja (kovettumisaika / vaikutusaika).

### Valu / esikuuminen

- Valu tehdään vibran päällä vähäisellä värinällä.
- Anna valurenkaan kovettua ilman värinää.
- Älä koske renkaan kahvaan valumateriaalin kovettumisen aikana.
- Älä suorita valua paineenalaisena, sillä tämä muuttaa tuoteominaisuuksia.
- Jos käytät perinteistä menetelmää, esikuuminen valurengasta vähintään 12 tuntia. Älä suorita valua viikonlopun yli (effloresenssin, halkeamien tai prässäyspurseen vaara).

## Kovettumisaika ja siirto esikuumennusuuniin

Pikakuumennusmenetelmä	Perinteinen kuumennusmenetelmä
30 minuuttia (min. 30 minuuttia, enint. 45 minuuttia)	min. 30 minuuttia, enint. 12 tuntia

### Valumateriaalin työskentelyaikaan ja kovettumislaajenemiseen vaikuttavat tekijät:

- Sekoituskupin, valumateriaalin ja nesteen lämpötila
- Sekoitus aika ja -teho
- Sekoitusmäärä

### Esikuumennus-/pitoajat

	Pikakuumennusmenetelmä	Perinteinen kuumennusmenetelmä
Aloituslämpötila	850 °C	Huonelämpötila
Lämpötilan nousu	–	3 °C/min
Pitolaämpötila/-aika	–	280 °C/45 min
Pitoaika sen jälkeen, kun lopullinen lämpötila 850 °C on saavutettu	100 g:n valurengas – min. 45 minuuttia	100 g:n valurengas – min. 45 minuuttia
	200 g:n valurengas – min. 60 minuuttia	200 g:n valurengas – min. 60 minuuttia
	300 g:n valurengas – min. 90 minuuttia	300 g:n valurengas – min. 90 minuuttia

- Varmista asettaessasi pikavalurenkaita esikuumennusuuniin ettei uunin lämpötila laske merkittävästi. Määrätty pitoaika pätee siitä hetkestä, kun esikuumennuslämpötila 850 °C on jälleen saavutettu.
- Jos on suoritettava useita pikavaluja (useampi kuin kaksi 200 g:n rengasta), ne on valettava peräkkäin ja asetettava esikuumennusuuniin vähintään 20 minuutin välein.
- Mikäli samalla kerralla esikuumennetaan useampi kuin 2 pikavalurengasta, pitoaikaa lopullisessa lämpötilassa on lisättävä 15 minuuttia jokaista lisävalurengasta kohti.

### Tärkeää tietoa

- Poista prässätyt valurenkaat prässäysuunista aina viipymättä ohjelman päättymisen jälkeen ja aseta ne säleikön päälle jäähtymään.
- Varmista, että karkeaa hiekkapuhallusta (4 baarin paineella) käytetään ainoastaan valumateriaalin ylimäärien, ei itse keramiikan poistoon.

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

- Käytä enintään puolet esikuumennusuunin käytettävissä olevasta tilasta. Aseta valurenkaat aina esikuumennusuunin takaosaan.
- Aseta valurenkaat aina uuniin siten, että aukko on alaspäin, mieluiten 45°:n kulmaan.
- Valurenkaat eivät saa koskettaa toisiaan. Varmista, että ilma pääsee kiertämään uunissa.
- Aseta pikakuumennusmenetelmällä esikuumennettavat valurenkaat 850 °C:seen esikuumennettuun uuniin.
- Käytettäessä pikakuumennusmenetelmää aseta valurenkaat mahdollisimman nopeasti esikuumennusuuniin. Varmista ettei uunin lämpötila laske merkittävästi. Jos on suoritettava useita pikavaluja (useampi kuin kaksi 200 g:n rengasta), ne on valettava peräkkäin ja asetettava esikuumennusuuniin vähintään 20 minuutin välein.
- Mikäli samalla kerralla esikuumennetaan useampi kuin 2 pikavalurengasta, pitoaikaa lopullisessa lämpötilassa on lisättävä 15 minuuttia jokaista lisävalurengasta kohti.
- Aseta valurenkaat, jotka on tarkoitus esikuumentaa perinteisellä esikuumennusmenetelmällä, kylmään esikuumennusuuniin ja aloita kuumennus huonelämpötilasta. Varmista, että valurenkaat eivät kuivu ennen esikuumennusprosessin käynnistymistä.

## Turvaohjeita



### TÄRKEÄÄ!

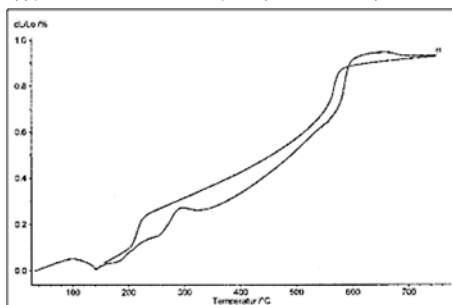
- Tämä materiaali sisältää kvartssia, joka pitkäaikaisesti ja toistuvasti hengitettynä saattaa aiheuttaa keuhkovaurion.
- Älä hengitä pölyä.
- Tuuletuksen ollessa riittämätöntä käytä hengityssuojainta.
- Sisältö / säiliö on hävitettävä paikallisten määräysten mukaisesti.
- Jos materiaalia käsitellään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

### Fysikaaliset ominaisuudet

ISO/FDIS 15912:2015 mukaan

- Virtausominaisuudet: 115 mm
- Kovettumisaika: 10 minuuttia
- Puristuslujuus: 6 MPa
- Lineaarinen lämpölaajeneminen: 0,8 %

Tyyppillisen lineaarisen lämpölaajenemisen käyrä:



### Koostumus

Kvartsi, kristobaliitti, alumiinioksidi, sideaine: ammoniumfosfaatti, magnesiumoksidi

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaslääketieteelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattaen. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat virheellisestä käytöstä tai käyttöohjeiden laiminlyönnistä. Tuotteiden soveltuvuuden testaaminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla.

## Beskrivelse

IPS® PressVest Premium er et universelt, fosfatbundet investment (type 1, klasse 1 og 2) til bruk med Ivoclar Vivadent presskeramer. Det kan brukes både med Speed- og med konvensjonelle investeringsmetoder.

## Definisjon

### *Speed-investering*

- Den herdede muffelen plasseres direkte i en ovn som er forvarmet til endelig temperatur, og flyttes deretter til pressovnen etter en fastsatt tid.

### *Konvensjonell investering*

- Den herdede muffelen plasseres i en kald forvarmingsovn (romtemperatur) og varmes opp til endelig temperatur iht. en fastsatt oppvarmingsprosess. Etter en fastsatt tid flyttes så muffelen til pressovnen.

## Indikasjon

IPS PressVest Premium kan brukes med følgende presskeramer i Ivoclar Vivadent-pressovnene:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on-metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Kontraindikasjoner

Alle annen bruk som ikke er oppført under indikasjoner.

## Oppbevaring

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

## Bearbeidings temperaturer

- Romtemperatur 18 °C – maks. 23 °C
- Avvikende bearbeidings temperaturer påvirker herdeprosessen i avgjørende grad.
- En lavere bearbeidings temperatur forsinkes herdingen.
- En høyere bearbeidings temperatur gjør at den kjemiske prosessen går fortere. (Ved temperaturer på 23–28 °C kan væske og vann kjøles ned til 12 °C).

## Blandeforhold

Ved å fortynne investmentvæskene kan muffelens utvidelse styres, og dermed kan man påvirke tilpasningen av den pressede restaureringen på den forberedte tannen eller prepareringen. Væskkonsentrasjonen er oppgitt i %.

**Viktig: Mengden av blandevæske (investmentvæske + destillert vann) avhenger av mengden av investmentpulver og må overholdes strengt.**

- 100 g pulver: 26 ml blandevæske (investmentvæske + destillert vann)
- 200 g pulver: 52 ml blandevæske (investmentvæske + destillert vann)
- 300 g pulver: 78 ml blandevæske (investmentvæske + destillert vann)

Informasjonen nedenfor om væskkonsentrasjoner er veiledende og kan justeres avhengig av objektstørrelse og bearbeidingsbetingelser. Ikke fortynn væsken til under 50 %!

Materiale	Indikasjon	Konsentrasjon blandevæske ca.	100 g pulver	200 g pulver	300 g pulver
			væske: dest. vann	væske: dest. vann	væske: dest. vann
IPS e.max® Press	Krone, skallfasett	70 %	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	Inlay/onlay	60 %	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
IPS e.max® Press	3-leddet bro	70 %	–	36 ml : 16 ml	–
	Hybridabutmenter, hybridabutment- kroner	85 %	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Overpressing av zirkoniumoksid- skjeletter	70 %	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
IPS InLine® PoM	Overpressing av metallskjeletter	70 %	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

### Blanding

Forblending for hånd	20–30 sekunder
Vakuumblandetid	90 sekunder
Turtall	ca. 350 o/min
Bearbeidingstid	ca. 5–6 minutter

Pålitelige resultater kan bare oppnås når instruksjonene om bearbeiding følges og like betingelser opprettholdes. Følg instruksjonene nedenfor:

- Voks opp restaureringen(e) på den valgte muffelbasisen.
- Fjern overflødig voksisoleringsmiddel på modellene før investering. Voksisoleringsmiddel kan reagere med investmentet og ha negativ effekt på pressresultatene.
- Ikke bruk voksavspenningsmiddel, og fjern overflødig isoleringsvæske før investering. Reaksjoner med investmentet er mulig.
- Bland maks. 400 g investment av gangen.
- Overhold blandeforholdet for pulver og væske nøyaktig.
- Still inn konsentrasjonen på blandevæsken – avhengig av materiale og indikasjon – ved å måle opp investmentvæske og destillert vann. Jo høyere andel vann det er i blandevæsken, desto lavere er herdeekspansjonen. I tillegg reduseres investmentets styrke. Ikke fortynn blandevæsken til under 50 %.
- Lukk flasken godt etter bruk, ellers fare for krystalldannelse.
- Hell den blandete væsken i et rent blandebeleg. Investmentet skal bare bearbeides med rene, tørre instrumenter, og du må ikke bruke gipsblandebeleg.
- Klipp forsiktig opp posen med pulver, og hell hele innholdet i væsken.
- Bland investmentet godt med en spatel i 20–30 sekunder til alt pulveret er blandet med blandevæsken.
- Bland maskinelt med vakuumblander. Kontroller vakuumblanderens funksjon med jevne mellomrom.
- Bearbeidingstiden avhenger av materialtemperatur, mengde, blandetid og blandeintensitet. Høyere materialtemperatur eller lengre blandetid forkorter bearbeidingstiden.
- Det er veldig viktig å overholde de angitte tidene (herdetid/holdetid).

### Investering/forvarming

- Investert muffelen på en vibrator med forsiktig vibrering.
- La den investerte muffelen herde uten vibrasjon.
- Ikke foreta manipuleringer på muffelen mens investmentet herdes.
- Ikke bruk trykkinvestering, for det forandrer produktets egenskaper.
- Ved bruk av konvensjonell metode må muffelen forvarmes senest etter 12 timer. Ikke invester over helgen (fare for uttørring, sprekker eller skjørt).

## Herdetid og flytting til forvarmingsovnen

Speed-metoden	Konvensjonell forvarming
30 minutter (min. 30 minutter til maks. 45 minutter)	min. 30 minutter til maks. 12 timer

### Faktorer som påvirker bearbeidingstiden og investementets herdeekspansjon:

- Temperatur på blandebeuger, investement og væske
- Blandingens varighet og intensitet
- Blandemengde

### Forvarming/holdetider

	Speed-metoden	Konvensjonell forvarming
Starttemperatur	850 °C	Romtemperatur
Temperaturøkning	–	3 °C / min
Holdetemperatur / -tid	–	280 °C / 45 min
Holdetid etter å ha nådd den endelige temperaturen på 850 °C	100 g muffel – min. 45 minutter	100 g muffel – min. 45 minutter
	200 g muffel – min. 60 minutter	200 g muffel – min. 60 minutter
	300 g muffel – min. 90 minutter	300 g muffel – min. 90 minutter

- Når du plasserer Speed-muffler i forvarmingsovnen, må du sørge for at ovnstemperaturen ikke faller for mye. Den angitte holdetiden begynner fra tidspunktet forvarmingstemperaturen har nådd 850 °C igjen.
- Hvis det skal utføres flere Speed-investeringer (flere enn to 200 g muffler), bør de investeres tidsforskjøvet og plasseres i forvarmingsovnen med et intervall på ca. 20 minutter.
- Hvis flere enn to Speed-muffler forvarmes samtidig, skal holdetiden ved den endelige temperaturen forlenges med 15 minutter per ekstra muffel.

### Viktige opplysninger

- Ta alltid ut pressede muffler fra pressovnen umiddelbart etter at programmet er ferdig, og plasser dem på en rist til avkjøling.
- Når investementet fjernes, må du sørge for at det ved den grove sandblåsing (4 bar trykk) bare fjernes overflødig investement og at ikke selve porselensobjektet sandblåses.

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

- Forvarmingsovnen skal maksimalt fylles til halvparten av flaten. Mufflene skal alltid plasseres i den bakre delen av forvarmingsovnen.
- Mufflene skal alltid settes inn i ovnen med åpningen ned, om mulig i en vinkel på 45°.
- Mufflene må ikke plasseres i direkte berøring med hverandre. Luften må kunne sirkulere.
- Støpemufflene som skal forvarmes ved hjelp av Speed-metoden, skal alltid plasseres i en ovn som er forvarmet til 850 °C.
- Innsetting av muffler i forvarmingsovnen må skje radig når Speed-metoden brukes. Pass på at ovnstemperaturen da ikke faller for mye. Hvis det skal utføres flere Speed-investeringer (flere enn to 200 g muffler), skal de investeres tidsforskjøvet og plasseres i forvarmingsovnen med intervaller på min. 20 minutter.
- Hvis flere enn to Speed-muffler forvarmes samtidig, skal holdetiden ved den endelige temperaturen forlenges med 15 minutter per ekstra muffel.
- Støpemuffler som skal varmes ved hjelp av konvensjonell forvarmingsprosedyre, skal alltid settes inn i kald forvarmingsovn og varmes opp fra romtemperatur. Pass på at mufflene ikke uttørkes før forvarmingsprosessen starter.



## Sikkerhetsanvisninger



### VIKTIG!

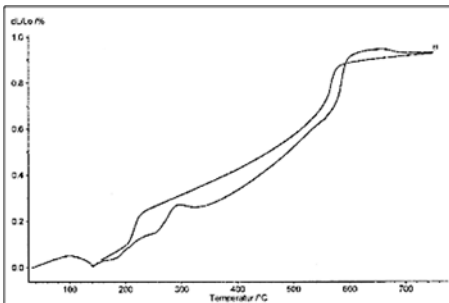
- Dette materialet inneholder kvarts, som kan forårsake skade på lungene ved innånding gjentatte ganger eller over lengre tid.
- Unngå innånding av støv.
- Ved utilstrekkelig ventilasjon skal det brukes åndedrettsvern.
- Innholdet/holderen må avfallsbehandles i samsvar med lokale retningslinjer.
- Ikke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

### Fysiske data

i henhold til ISO/FDIS 15912:2015

- Flytevnne: 115 mm
- Størkingspunkt: 10 minutter
- Trykkfasthet: 6 MPa
- Lineær varmeutvidelse: 0,8 %

Kurve som viser en typisk lineær varmeutvidelse:



### Sammensetning

Kvarts, kristobalitt, aluminiumoksid, bindemiddel: ammoniumfosfat, magnesiumoksid

Materialet er utviklet til bruk på det odontologiske området og må bearbeides i henhold til bruksanvisningen. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. I tillegg har brukeren ansvaret for å undersøke om produktet egner seg til de tiltenkte formål, særlig dersom disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen.

## Omschrijving

IPS® PressVest Premium is een universele inbedmassa met fosfaatbinding (type I, klasse 1 en 2) voor gebruik met perskeramieken van Ivoclar Vivadent. Het kan worden gebruikt voor procedures met een snelle verhitting en voor procedures met een conventionele verhitting.

## Definitie

*Procedure met snelle verhitting (speedmethode)*

- De uitgeharde moffel wordt direct in een oven gezet die tot de eindtemperatuur is opgewarmd en wordt na een bepaalde tijd overgeplaatst naar de persoven.

*Procedure met conventionele verhitting*

- De uitgeharde moffel wordt in een koude voorverwarmoven gezet (kamertemperatuur) en verhit tot de eindtemperatuur, volgens een bepaald verhittingsproces. De moffel wordt vervolgens na een bepaalde tijd overgeplaatst naar de persoven.

## Indicaties

IPS PressVest Premium is te gebruiken voor de volgende perskeramieken voor het persen in Ivoclar Vivadent-persovens:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on-Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Contra-indicaties

Alle andere toepassingen die niet onder de indicaties genoemd staan.

## Opslag

- Bewaar temperatuur 12 – 28°C
- Poeder droog bewaren
- Vloeistof niet opslaan beneden de +5°C (i.v.m. gevoeligheid voor bevriezing!). **Mocht de vloeistof toch bevroren, dan wordt deze onbruikbaar (kristalvorming).**

## Verwerkingstemperatuur

- Kamertemperatuur 18°C – max. 23°C.
- Een afwijkende verwerkingstemperatuur heeft grote gevolgen voor het uithardingsgedrag.
- Een lagere verwerkingstemperatuur vertraagt het chemische proces.
- Een hogere verwerkingstemperatuur versnelt het chemische proces. (Bij temperaturen tussen de 23 – 28°C kunnen de vloeistof en het water worden afgekoeld tot 12°C.)

## Mengverhouding

Door verdunning van de inbedvloeistoffen kan de expansie van het inbedmateriaal worden bijgestuurd. Op die manier kan de pasvorm van de geperste restauratie op de stomp of de preparatie worden beïnvloed. De vloeistofconcentratie wordt weergegeven in %.

**Belangrijk: de hoeveelheid mengvloeistof (inbedvloeistof + gedestilleerd water) houdt verband met de hoeveelheid inbedpoeder en mag niet eigenhandig worden aangepast.**

- 100 g poeder: 26 ml mengvloeistof (vloeistof van het inbedmateriaal + gedestilleerd water)
- 200 g poeder: 52 ml mengvloeistof (vloeistof van het inbedmateriaal + gedestilleerd water)
- 300 g poeder: 78 ml mengvloeistof (vloeistof van het inbedmateriaal + gedestilleerd water)

Bij de volgende informatie over vloeistofconcentraties gaat hem om richtlijnen die al naar gelang de omvang van het object en de verwerkingsomstandigheden kunnen worden aangepast. Verdun de vloeistof niet tot minder dan 50%!

Materiaal	Indicaties	Concentratie Hoeveelheid mengvloeistof ongeveer	100 g poeder	200 g poeder	300 g poeder
			Vloeistof: gedest. water	Vloeistof: gedest. water	Vloeistof: gedest. water
IPS e.max® Press	kroon, veneer	70%	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	inlay / onlay	60%	16 ml: 10 ml	31 ml: 21 ml	–
IPS e.max® Press	driedelige brug	70%	–	36 ml: 16 ml	–
	hybride abutment, hybride abutmentkroon	85%	22 ml: 4 ml	44 ml: 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	overpersen van onderstructuren van zirkoniumoxide	70%	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml
IPS InLine® PoM	overpersen van metalen onderstructuren	70%	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml

### Mengen

Voormengen met de hand	20–30 sec.
Vacuümmengduur	90 sec.
Snelheid	ongeveer 350 omwentelingen/min.
Verwerkingsduur	ongeveer 5–6 min.

Er kunnen alleen betrouwbare resultaten worden behaald door de volgende verwerkingsinstructies op te volgen en de omstandigheden gelijk te houden. Raadpleeg alstublieft de volgende instructies:

- Zet de restauratie(s) met was vast op de gekozen moffelbasis.
- Verwijder voor het inbedden overtollig wasseparatiemiddel van de restauratie. De wasisolatie kan reageren met het inbedmateriaal en kan zo een negatief effect hebben op de persresultaten.
- Gebruik geen wasontspanningsmiddel (surfactans) en verwijder overtollig scheidingsmiddel voor het inbedden. Dit kan reageren met het inbedmateriaal.
- Meng max. 400 g inbedmateriaal in één keer.
- Houd de mengverhouding tussen poeder en vloeistof goed in te gaten.
- Stel de concentratie van de mengvloeistof – op basis van het materiaal en de indicatie – bij door aanpassing van de hoeveelheden inbedvloeistof en gedestilleerd water. Hoe groter het aandeel water in de mengvloeistof, des te lager de uithardingsexpansie. Daarnaast neemt de stevigheid van het inbedmateriaal af. Verdun de mengvloeistof niet tot minder dan 50%.
- Sluit het flesje met de vloeistof goed af na gebruik, om kristalvorming te voorkomen.
- Giet de mengvloeistof in een schone mengbeker. Verwerk het inbedmateriaal alleen met schone, droge instrumenten en gebruik geen gipsmengbekers.
- Open het zakje met poeder zorgvuldig en doe de hele inhoud van het zakje in de vloeistof.
- Meng het inbedmateriaal gedurende 20 à 30 sec. goed door met een spatel, tot het hele poeder goed is vermengd met de mengvloeistof.
- Meng het materiaal goed door elkaar in een vacuümmengapparaat. Controleer regelmatig of het vacuümmengapparaat goed werkt.
- De verwerkingsduur hangt af van de materiaaltemperatuur, de hoeveelheid, de mengduur en van hoe intensief er wordt gemengd. Een hogere materiaaltemperatuur en/of langere mengduur verkorten de verwerkingsduur.
- Houd u altijd aan de opgegeven tijden (uithardingsduur / houdtijd).

### Inbedden/voorverwarmen

- Bed de restauratie in op een trilapparaat, met behulp van zachte trillingen.
- Laat de moffel uitharden zonder blootstelling aan trillingen.

- Raak het handvat van de moffel niet aan terwijl het inbedmateriaal uithardt.
- Pas geen drukinbedding toe, aangezien daardoor de producteigenschappen kunnen veranderen.
- Bij gebruik van de conventionele methode moet de moffel uiterlijk na 12 uur worden voorverwarmd. Doe geen inbeddingen gedurende het weekeind (risico van uitbloeiing, scheuren en baarden).

### Uithardingsduur en overbrenging naar de voorverwarmoven

Procedure met snelle verhitting	Procedure met conventionele verhitting
30 minuten (min. 30 minuten tot max. 45 minuten)	min. 30 minuten tot max. 12 uur

### Factoren die van invloed zijn op de verwerkingsduur en de uithardingsexpansie van het inbedmateriaal:

- Temperatuur van de mengbeker, het inbedmateriaal en de vloeistof
- Mengduur en -intensiteit
- Gemengde hoeveelheid

### Voorverwarmen/houdtijd

	Procedure met snelle verhitting	Procedure met conventionele verhitting
Begintemperatuur	850°C	Kamertemperatuur
Temperatuuroptname	–	3°C / min
Houdtemperatuur/-tijd	–	280°C / 45 min.
Houdtijd na het bereiken van de eindtemperatuur van 850°C	100 g moffel – min. 45 min.	100 g moffel – min. 45 min.
	200 g moffel – min. 60 min.	200 g moffel – min. 60 min.
	300 g moffel – min. 90 min.	300 g moffel – min. 90 min.

- Zorg dat bij het plaatsen van de moffels voor snelle verhitting in de voorverwarmoven de oventemperatuur niet te veel daalt. De opgegeven houdtijd geldt vanaf het moment dat de voorverwarmtemperatuur van 850°C weer is bereikt.
- Als er meerdere snelle inbeddingen plaatsvinden (meer dan twee moffels van 200 g), raden we aan deze gefaseerd in te bedden en ook gefaseerd in de voorverwarmoven te plaatsen (met intervallen van minimaal 20 min.).
- Als er tegelijkertijd meer dan 2 moffels voor snelle inbedding moeten worden voorverwarmd, moet de houdtijd op de eindtemperatuur met 15 minuten per extra moffel worden verlengd.

### Belangrijke informatie

- Verwijder geperste moffels altijd direct na afloop van het persprogramma uit de persoven en zet ze op een rooster om af te koelen.
- Zorg dat bij het uitbedden alleen het overtollige inbedmateriaal grof wordt afgestruild (bij een druk van 4 bar), niet het keramische object zelf.

### 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.
- Plaats de moffels altijd met de opening naar beneden in de voorverwarmoven en indien mogelijk in een hoek van 45°.
- Zorg dat de moffels niet direct met elkaar in aanraking komen. Zorg dat luchtcirculatie mogelijk is.
- Plaats de moffels die met behulp van de snelle verhittingsmethode moeten worden voorverwarmd in een oven die tot 850°C is voorverwarmd.
- Ga bij toepassing van de speedmethode altijd vlug te werk bij het plaatsen van de moffels in de voorverwarmoven. Zorg dat de oventemperatuur niet te veel daalt. Als er meerdere snelle inbeddingen plaatsvinden (meer dan twee moffels van 200 g), raden we aan deze gefaseerd in te bedden en ook

gefaseerd in de voorverwarmoven te plaatsen (met intervallen van minimaal 20 min.).

- Als er tegelijkertijd meer dan 2 moffels voor snelle inbedding moeten worden voorverwarmd, moet de houdtijd op de eindtemperatuur met 15 minuten per extra moffel worden verlengd.
- Plaats de moffels die met behulp van de conventionele verhittingsmethode moeten worden voorverwarmd in een koude voorverwarmoven en begin met verhitten vanaf kamertemperatuur. Zorg dat de moffels niet uitdrogen voor de voorverwarmprocedure begonnen is.

## Veiligheidsvoorschriften



### BELANGRIJK!

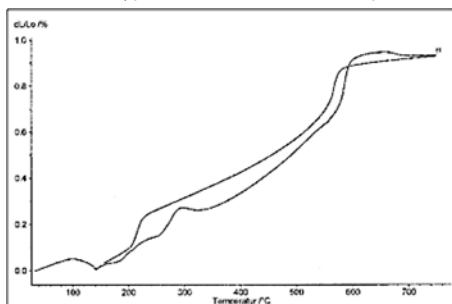
- Dit materiaal bevat kwarts, dat bij langdurige en herhaaldelijke inademing kan leiden tot beschadiging van de longen.
- Inhaleer het stof niet.
- Draag adembescherming bij onvoldoende ventilatie.
- Voer de inhoud en de verpakking af volgens de plaatselijke wet- en regelgeving.
- Open de oven niet tijdens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

### Fysische gegevens

conform ISO/FDIS 15912:2015

- Vloeikenmerken: 115 mm
- Initiële uitharding: 10 min.
- Compressiesterkte: 6 MPa
- Lineaire thermische expansie: 0,8%

Curve van de typische lineaire thermische expansie:



### Samenstelling

Kwarts, cristobaliet, aluminiumoxide, 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.

## Περιγραφή

Το IPS® PressVest Premium είναι ένα γενικής χρήσης υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου (Τύπος 1, Κατηγορία 1 και 2) για χρήση με πρεσαριστά κεραμικά Ivoclar Vivadent. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί με τη διαδικασία θέρμανσης επιταχυμένης ταχύτητας καθώς και με συμβατικές μεθόδους θέρμανσης.

## Ορισμός

*Διαδικασία θέρμανσης επιταχυμένης ταχύτητας*

- Ο στερεοποιημένος δακτύλιος επένδυσης τοποθετείται απευθείας μέσα σε κλίβανο ο οποίος έχει προθερμανθεί στην τελική θερμοκρασία και στη συνέχεια μεταφέρεται στον κλίβανο πρεσαρίσματος μετά από ένα καθορισμένο χρονικό διάστημα.

*Συμβατική διαδικασία θέρμανσης*

- Ο στερεοποιημένος δακτύλιος επένδυσης τοποθετείται μέσα σε έναν κρύο κλίβανο προθέρμανσης (θερμοκρασία δωματίου) και θερμαίνεται στην τελική θερμοκρασία σύμφωνα με μια καθορισμένη διαδικασία θέρμανσης. Μετά από ένα καθορισμένο χρονικό διάστημα, ο δακτύλιος επένδυσης στη συνέχεια μεταφέρεται μέσα στον κλίβανο πρεσαρίσματος.

## Ενδείξεις

Το IPS PressVest Premium μπορεί να χρησιμοποιηθεί με τα ακόλουθα πρεσαριστά κεραμικά στους κλιβάνους πρεσαρίσματος Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Αντενδείξεις

Όλες οι άλλες εφαρμογές που δεν αναφέρονται ρητά στις ενδείξεις.

## 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 το υγρό παγώσει, δεν μπορεί πλέον να χρησιμοποιηθεί (κρυστάλλωση).**

## Θερμοκρασία εργασίας

- Θερμοκρασία δωματίου 18 °C έως ανώτατη 23 °C.
- Κάθε άλλη θερμοκρασία εργασίας επηρεάζει αποφασιστικά τη συμπεριφορά πήξης.
- Χαμηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιβραδύνει τη χημική διαδικασία.
- Υψηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιταχύνει τη χημική διαδικασία. (Με θερμοκρασίες από 23 °C έως 28 °C, το υγρό και το νερό μπορούν να ψυχθούν στους 12 °C.)

## Αναλογία ανάμιξης

Αραιώνοντας τα υγρά επένδυσης, η διαστολή του υλικού επένδυσης μπορεί να ελεγχθεί και επομένως να επηρεαστεί η εφαρμογή της πρεσαριστής αποκατάστασης επάνω στο κολόβωμα ή στην παρασκευή. Η συγκέντρωση του υγρού παρουσιάζεται σε %.

**Σημαντικό: Η ποσότητα του υγρού ανάμιξης (υγρό επένδυσης + αποσταγμένο νερό) είναι ανάλογη με την ποσότητα της πούδρας επένδυσης και πρέπει να τηρείται αυστηρά.**

- 100 γρ. πούδρας: 26 ml υγρού ανάμιξης (υγρό υλικού επένδυσης + αποσταγμένο νερό)
- 200 γρ. πούδρας: 52 ml υγρού ανάμιξης (υγρό υλικού επένδυσης + αποσταγμένο νερό)
- 300 γρ. πούδρας: 78 ml υγρού ανάμιξης (υγρό υλικού επένδυσης + αποσταγμένο νερό)

Οι ακόλουθες πληροφορίες σχετικά με τις συγκεντρώσεις του υγρού αποτελούν κατευθυντήριες γραμμές και πρέπει να προσαρμόζονται ανάλογα με το μέγεθος του αντικειμένου και τις συνθήκες εργασίας. Μην αραιώσετε το υγρό σε λιγότερο από 50%!

Υλικό	Ένδειξη	Συγκέντρωση Υγρού ανάμιξης κατά προσέγγιση	100 γρ. πούδρας	200 γρ. πούδρας	300 γρ. πούδρας
			Υγρό: αποσταγμένο νερό	Υγρό: αποσταγμένο νερό	Υγρό: αποσταγμένο νερό
<b>IPS e.max® Press</b>	Στεφάνη, όψη	70%	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	–
<b>IPS Empress® Esthetic</b>	Ένθετο / Επένθετο	60%	16 ml: 10 ml	31 ml: 21 ml	–
<b>IPS e.max® Press</b>	Γέφυρα 3 τεμαχίων	70%	–	36 ml: 16 ml	–
	Υβριδικό κολόβωμα, στεφάνη υβριδικού κολοβώματος	85%	22 ml: 4 ml	44 ml: 8 ml	–
<b>IPS e.max® ZirPress</b>	Πρεσάρισμα σε σκελετούς από οξείδιο του ζirkονίου	70%	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml
<b>IPS InLine® PoM</b>	Πρεσάρισμα σε μεταλλικούς σκελετούς	70%	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml

### Ανάμιξη

Προανάμιξη με το χέρι	20 – 30 δευτερόλεπτα
Χρόνος ανάμιξης σε κενό	90 δευτερόλεπτα
Ταχύτητα	περίπου 350 σ.α.λ.
Χρόνος εργασίας	περίπου 5 – 6 λεπτά

Αξιόπιστα αποτελέσματα μπορούν να επιτευχθούν μόνο ακολουθώντας τις οδηγίες εργασίας και διατηρώντας σταθερές συνθήκες. Παρακαλούμε να τηρείτε τις ακόλουθες οδηγίες:

- Στερεώστε με κέρι την(ις) αποκατάσταση(εις) επάνω στην επιλεγμένη βάση δακτυλίου επένδυσης.
- Αφαιρέστε το περίσσιο διαχωριστικό κεριού από τις αποκαταστάσεις πριν την επένδυση. Η απομόνωση κεριού μπορεί να αντιδράσει με το υλικό επένδυσης και να έχει αρνητική επίδραση στα αποτελέσματα του πρεσαρίσματος.
- Μη χρησιμοποιείτε παράγοντα διαβροχής κεριού (επιφανειοδραστικό) και αφαιρείτε το περίσσιο υγρό διαχωρισμού πριν την επένδυση. Είναι πιθανή η αντίδραση με το υλικό επένδυσης.
- Αναμίξτε το πολύ 400 γρ. υλικού επένδυσης σε μία δόση.
- Τηρείτε ακριβώς τις αναλογίες πούδρας προς υγρό.
- Καθορίστε τη συγκέντρωση του υγρού ανάμιξης – σύμφωνα με το υλικό και την ένδειξη – προσαρμόζοντας τις δοσολογίες υγρού επένδυσης και αποσταγμένου νερού. Όσο περισσότερο νερό στο υγρό ανάμιξης τόσο χαμηλότερο το ποσοστό διαστολής κατά την πήξη. Επιπλέον, το υλικό επένδυσης θα αποδυναμωθεί σε αντοχή. Μην αραιώσετε το υγρό ανάμιξης σε λιγότερο από 50%.
- Κλείστε τη φιάλη του υγρού καλά μετά τη χρήση, κίνδυνος σχηματισμού κρυστάλλων.
- Ρίξτε το υγρό ανάμιξης σε ένα καθαρό δοχείο ανάμιξης. Εργαστείτε με το υλικό επένδυσης χρησιμοποιώντας μόνο καθαρά και στεγνά εργαλεία και μη χρησιμοποιείτε δοχεία ανάμιξης γύψου.
- Ανοίξτε κόβοντας προσεκτικά τη σακούλα με την πούδρα και ρίξτε το περιεχόμενο μέσα στο υγρό.
- Αναμίξτε καλά το υγρό επένδυσης χρησιμοποιώντας σπάθη επί 20 – 30 δευτερόλεπτα μέχρι να αναμιχθεί όλη η πούδρα με το υγρό ανάμιξης.
- Αναμίξτε μηχανικά με μια συσκευή ανάμιξης σε κενό. Ελέγχετε τη λειτουργία της συσκευής ανάμιξης σε κενό τακτικά.
- Ο χρόνος εργασίας εξαρτάται από τη θερμοκρασία του υλικού, την ποσότητα, το χρόνο ανάμιξης και την ταχύτητα ανάμιξης. Υψηλότερη θερμοκρασία του υλικού ή παρατεταμένος χρόνος ανάμιξης συντομεύουν το χρόνο εργασίας.
- Είναι πολύ σημαντικό να τηρείτε τους χρόνους που υποδεικνύονται (χρόνος πήξης / χρόνος αναμονής).

### Επένδυση / προθέρμανση

- Πραγματοποιήστε την επένδυση επάνω σε συσκευή δόνησης με ελαφριά δόνηση.
- Αφήστε το δακτύλιο επένδυσης να πήξει χωρίς δόνηση.
- Μην αγγίζετε τη λαβή του δακτυλίου ενώ πήζει το υλικό επένδυσης.
- Μη χρησιμοποιήσετε τη μέθοδο επένδυσης υπό πίεση, διότι αλλάζει τις ιδιότητες του προϊόντος.

- Κατά τη χρήση της συμβατικής μεθόδου, προθερμάνετε τον δακτύλιο επένδυσης το αργότερο μετά από 12 ώρες. Η επένδυση δεν πρέπει να πραγματοποιείται κατά τη διάρκεια του Σαββατοκύριακου (κίνδυνος εξάνθησης, ρωγμών ή δημιουργία περίσσειας κατά το πρεσαρίσμα).

### Χρόνος πήξης και μεταφορά στον κλίβανο προθέρμανσης

Διαδικασία θέρμανσης επιταχυμένης ταχύτητας	Συμβατική διαδικασία θέρμανσης
30 λεπτά (ελάχιστο 30 λεπτά έως ανώτατο 45 λεπτά)	ελάχιστο 30 λεπτά έως ανώτατο 12 ώρες

### Παράγοντες που επηρεάζουν τον χρόνο εργασίας και τη διαστολή κατά την πήξη του υλικού επένδυσης:

- Θερμοκρασία του δοχείου ανάμιξης, του υλικού επένδυσης και του υγρού
- Διάρκεια και ταχύτητα ανάμιξης
- Αναμιγνυόμενη ποσότητα

### Χρόνοι προθέρμανσης / αναμονής

	Διαδικασία θέρμανσης επιταχυμένης ταχύτητας	Συμβατική διαδικασία θέρμανσης
Αρχική θερμοκρασία	850 °C	θερμοκρασία δωματίου
Ρυθμός ανόδου θερμοκρασίας	–	3 °C / λεπτό
Θερμοκρασία / χρόνος αναμονής	–	280 °C, 45 λεπτά
Χρόνος αναμονής αφού επιτευχθεί η τελική θερμοκρασία προθέρμανσης στους 850 °C	Δακτύλιος επένδυσης 100 γρ. – ελάχιστο 45 λεπτά	Δακτύλιος επένδυσης 100 γρ. – ελάχιστο 45 λεπτά
	Δακτύλιος επένδυσης 200 γρ. – ελάχιστο 60 λεπτά	Δακτύλιος επένδυσης 200 γρ. – ελάχιστο 60 λεπτά
	Δακτύλιος επένδυσης 300 γρ. – ελάχιστο 90 λεπτά	Δακτύλιος επένδυσης 300 γρ. – ελάχιστο 90 λεπτά

- Κατά την τοποθέτηση των δακτυλίων επένδυσης επιταχυμένης ταχύτητας 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 στους 850 °C.
- Εάν πρόκειται να πραγματοποιηθούν πολλαπλές επενδύσεις επιταχυμένης ταχύτητας (περισσότεροι από δύο δακτύλιοι των 200 γρ.), οι επενδύσεις θα πρέπει να πραγματοποιηθούν διαδοχικά και να τοποθετηθούν στον κλίβανο προθέρμανσης με ενδιάμεσα χρονικά διαστήματα τουλάχιστον 20 λεπτών.
- Εάν προθερμαίνονται περισσότεροι από 2 δακτύλιοι επένδυσης επιταχυμένης ταχύτητας ταυτόχρονα, ο χρόνος αναμονής στην τελική θερμοκρασία πρέπει να παραταθεί κατά 15 λεπτά για κάθε πρόσθετο δακτύλιο.

### Σημαντικές πληροφορίες

- Να αφαιρείτε πάντα τους πρεσαρισμένους δακτυλίους από τον κλίβανο πρεσαρίσματος αμέσως μετά το τέλος του προγράμματος και να τους τοποθετείτε σε πλέγμα για να κρυώσουν.
- Κατά την απομάκρυνση του πυροχώματος, διασφαλίστε ότι η διαδικασία αδρόκοκκης αμβολής (σε πίεση 4 bar) χρησιμοποιείται μόνο για την αφαίρεση του περίσσιου υλικού επένδυσης και δεν χρησιμοποιείται επάνω στο ίδιο το κεραμικό αντικείμενο.

### 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, τοποθετώντας τους δακτυλίους επένδυσης πάντα στο οπίσθιο μέρος του κλιβάνου προθέρμανσης.
- Τοποθετείτε πάντα τους δακτυλίους επένδυσης στον κλίβανο με το άνοιγμα προς τα κάτω, εάν είναι δυνατόν υπό γωνία 45°.
- Μην τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης σε άμεση επαφή μεταξύ τους. Επιτρέψτε την κυκλοφορία αέρα.
- Τοποθετήστε τους δακτυλίους επένδυσης οι οποίοι πρόκειται να προθερμανθούν χρησιμοποιώντας τη διαδικασία θέρμανσης επιταχυμένης ταχύτητας μέσα σε κλίβανο προθερμασμένο στους 850 °C.
- Τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης όσο το δυνατόν γρηγορότερα στον κλίβανο προθέρμανσης όταν



χρησιμοποιείτε τη μέθοδο επιταχυμένης ταχύτητας. Διασφαλίστε ότι η θερμοκρασία του κλιβάνου δεν θα μειωθεί δραστικά. Εάν πρόκειται να πραγματοποιηθούν πολλαπλές επενδύσεις επιταχυμένης ταχύτητας (περισσότεροι από δύο δακτύλιοι των 200 γρ.), οι επενδύσεις θα πρέπει να πραγματοποιηθούν διαδοχικά και να τοποθετηθούν στον κλίβανο προθέρμανσης με ενδιάμεσα χρονικά διαστήματα τουλάχιστον 20 λεπτών.

- Εάν προθερμαίνονται περισσότεροι από 2 δακτύλιοι επένδυσης επιταχυμένης ταχύτητας ταυτόχρονα, ο χρόνος αναμονής στην τελική θερμοκρασία πρέπει να παραταθεί κατά 15 λεπτά για κάθε πρόσθετο δακτύλιο.
- Τοποθετήστε τους δακτυλίους επένδυσης οι οποίοι πρόκειται να θερμανθούν χρησιμοποιώντας τη συμβατική διαδικασία προθέρμανσης μέσα σε κρύο κλίβανο προθέρμανσης και ξεκινήστε την προθέρμανση από τη θερμοκρασία δωματίου. Διασφαλίστε ότι οι δακτύλιοι επένδυσης δεν ξηραίνονται πριν την έναρξη της διαδικασίας προθέρμανσης.

## Επισημάνσεις ασφαλείας



### ΚΙΝΔΥΝΟΣ!

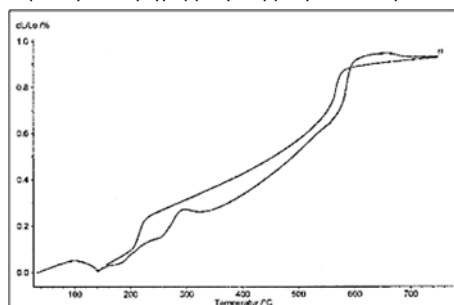
- Αυτό το υλικό περιέχει χαλαζία, ο οποίος μπορεί να προκαλέσει πνευμονική βλάβη μετά από παρατεταμένη και επαναλαμβανόμενη έκθεση μέσω εισπνοής.
- Μην εισπνέετε τη σκόνη.
- Εάν ο αερισμός είναι ανεπαρκής, φορέστε μέσα ατομικής προστασίας της αναπνοής.
- Το περιεχόμενο/περιέκτης πρέπει να απορρίπτεται 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 επιταχυμένης ταχύτητας. Οι ατμοί του κεριού μπορεί να αναφλεγούν εάν εκτεθούν στον αέρα και να προκαλέσουν έγκαιμα!

### Φυσικές ιδιότητες

Σύμφωνα με ISO/FDIS 15912:2015

- |                              |          |
|------------------------------|----------|
| - Χαρακτηριστική ροής:       | 115 mm   |
| - Αρχική πήξη:               | 10 λεπτά |
| - Αντοχή στη θλίψη:          | 6 MPa    |
| - Γραμμική θερμική διαστολή: | 0,8%     |

Καμπύλη τυπικής γραμμικής θερμικής διαστολής:



### Σύνθεση

Χαλαζίας, κρυστοβαλλίτης, οξείδιο του αλουμινίου, συνδετικός παράγοντας: φωσφορικό αμμώνιο, οξείδιο του μαγνησίου

Το υλικό αυτό κατασκευάστηκε για χρήση στον οδοντιατρικό τομέα και η επεξεργασία του πρέπει να πραγματοποιείται σύμφωνα με τις οδηγίες. Απαιτήσεις 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 αποκλειστικά υπαχρεωμένος 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.

## Açıklama

IPS® PressVest Premium, Ivoclar Vivadent pres seramikleriyle birlikte kullanılan üniversal, fosfat bağlı bir revetman materyalidir (Tip 1, Sınıf 1 ve 2). Hem hızlı ısıtma prosedürüyle hem konvansiyonel ısıtma yöntemleriyle kullanılabilir.

## Tanım

*Hızlı ısıtma prosedürü*

- Sertleşmiş revetman manşeti doğrudan son sıcaklığa ısıtılmış bir fırına konulur ve belirli bir süre sonra pres fırınına aktarılır.

*Konvansiyonel ısıtma prosedürü*

- Sertleşmiş revetman manşeti soğuk ön ısıtma fırınına (oda sıcaklığında) konulur ve belirlenmiş bir ısıtma prosedürüne göre son sıcaklığa ısıtılır. Belirlenmiş bir süreden sonra, revetman manşeti pres fırınına aktarılır.

## Endikasyonları

IPS PressVest Premium, aşağıdaki pres seramiklerle birlikte Ivoclar Vivadent pres fırınlarında kullanılmak için tasarlanmıştır:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Kontrendikasyonları

Endikasyonlar listesinde yer almayan tüm diğer uygulamalar.

## Saklama

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

## İşleme sıcaklıkları

- Oda sıcaklığı 18°C – maks. 23°C.
- Diğer tüm işleme sıcaklıkları sertleşme davranışını belirleyici biçimde etkiler.
- Daha düşük işleme sıcaklıkları kimyasal süreci yavaşlatır.
- Daha yüksek işleme sıcaklıkları kimyasal süreci hızlandırır. (23–28°C sıcaklıklarda sıvı ve su 12°C'ye soğutulabilir.)

## Karıştırma oranı

Revetman sıvıları seyreltilerek, revetman materyalinin genişmesi kontrol altına alınabilir ve böylece pres restorasyonun kalıp veya preparasyon üzerindeki yerleşimi üzerine etki edilebilir. Sıvı konsantrasyonu % olarak gösterilir.

**Önemli: Karıştırma sıvısının (revetman sıvısı + distile su) miktarı revetman tozunun miktarına bağlıdır ve bu nedenle talimatlara harfiyen uyulmalıdır.**

- 100 g toz: 26 ml karıştırma sıvısı (revetman materyali sıvısı + distile su)
- 200 g toz: 52 ml karıştırma sıvısı (revetman materyali sıvısı + distile su)
- 300 g toz: 78 ml karıştırma sıvısı (revetman materyali sıvısı + distile su)

Sıvı konsantrasyonlarıyla ilgili aşağıdaki bilgiler sadece rehberlik amacı taşır ve obje boyutuna ve işlem koşullarına göre ayarlanabilir. Sıvıyı %50 oranının altına seyreltmeyin!

Materyal	Endikasyonları	Konsantrasyon Karıştırma sıvısı yaklaşık	100 g toz	200 g toz	300 g toz
			Sıvı: dist. su	Sıvı: dist. su	Sıvı: dist. su
IPS e.max® Press	Kuron, veneer	%70	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	İnley / Onley	%60	16 ml: 10 ml	31 ml: 21 ml	–
IPS e.max® Press	3 üyeli köprü	%70	–	36 ml: 16 ml	–
	Hibrit dayanaklar, hibrit dayanaklı kuronlar	%85	22 ml: 4 ml	44 ml: 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Zirkonyum oksit altyapılı köprü yapılarının üzerine presleme	%70	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml
IPS InLine® PoM	Metal altyapıların üzerine presleme	%70	18 ml: 8 ml	36 ml: 16 ml	54 ml: 24 ml

### Karıştırma

Elle ön karıştırma	20 – 30 saniye
Vakumlu karıştırma süresi	90 saniye
Hız	yaklaşık 350 devir/dk
İşleme süresi	yaklaşık 5-6 dakika

Güvenilir sonuçlar elde etmek için, tutarlı koşullar altında çalışılmalı ve işleme talimatlarına uyulmalıdır. Lütfen aşağıdaki talimatlara uyun:

- Restorasyon(lar)ı seçilen revetman manşetinin tabanına mumlayın.
- Revetmandan önce, restorasyonların üzerindeki mum separatör fazlalığını giderin. Mum izolasyonu revetman materyaliyle tepkimeye girerek pres sonuçlarını olumsuz etkileyebilir.
- Mum ısıtma maddesi (süfaktan) kullanmayın ve ayırma sıvısı fazlalığını revetmandan önce giderin. Revetman materyaliyle tepkime gerçekleşebilir.
- Bir seferde en fazla 400 g revetman materyali karıştırın.
- Toz/sıvı oranına tam olarak uyun.
- Karıştırma sıvısının konsantrasyonunu, malzemeye ve endikasyona göre, revetman sıvısının ve distile suyun ölçümlerini ayarlayarak belirleyin. Karıştırma sıvısının su içeriği ne kadar çok olursa, sertleşme genişmesi o ölçüde düşük olur. Ayrıca revetman materyalinin dayanımı da azalır. Karıştırma sıvısını %50 oranının altına seyreltmeyin.
- Kristal oluşmaması için, sıvı şişesini kullandıktan sonra tekrar sızdırmaz şekilde kapatın.
- Karıştırma sıvısını temiz bir karıştırma kabına koyun. Revetman materyalini sadece temiz ve kuru aletlerle işleyin ve alçı karıştırma kapları kullanmayın.
- Toz poşetini dikkatlice keserek açın ve içeriğini sıvının içine boşaltın.
- Revetman materyalini, tozun tamamı karıştırma sıvısıyla karıştıncaya kadar bir spatülle 20–30 saniye iyice karıştırın.
- Vakumlu bir karıştırma cihazıyla karıştırın. Vakumlu karıştırma cihazının çalışmasını düzenli aralıklarla kontrol edin.
- İşleme süresi, materyal sıcaklığına, karışım miktarına, karıştırma süresine ve karıştırma yoğunluğuna bağlıdır. Materyal sıcaklığının daha yüksek veya karıştırma süresinin daha uzun olması işleme süresini kısaltır.
- Belirtilen sürelerle uyulması şarttır (sertleşme süresi / tutma süresi).

### Revetman / ön ısıtma

- Revetman işlemini bir vibratör üzerinde, nazik bir titreşimle yapın.
- Revetman manşetinin titreşimsiz olarak sertleşmesini bekleyin.
- Revetman materyali sertleşirken manşetin tutacağına dokunmayın.

- Basınç altında revetman oluşturmayın, aksi takdirde ürünün özellikleri değişir.
- Konvansiyonel yöntemi kullanırken revetman manşetini en geç 12 saat sonra ön ısıtmaya alın. Hafta sonu süresince revetman oluşturmayın (efloresans, çatlak ve pres çapağı riski).

### Sertleşme süresi ve ön ısıtma fırınına aktarma

Hızlı ısıtma prosedürü	Konvansiyonel ısıtma prosedürü
30 dakika (min. 30 dakika, maks. 45 dakika)	min. 30 dakika, maks. 12 saat

### Revetman materyalinin işleme süresini ve sertleşme genleşmesini etkileyen faktörler:

- Karıştırma kabı, revetman materyali ve sıvının sıcaklığı
- Karıştırma süresi ve yoğunluğu
- Karıştırma miktarı

### Ön ısıtma / tutma süreleri

	Hızlı ısıtma prosedürü	Konvansiyonel ısıtma prosedürü
Başlangıç sıcaklığı	850 °C	Oda sıcaklığı
Sıcaklık artışı	–	3 °C / dk
Tutma sıcaklığı / süresi	–	280 °C, 45 dk
En üst ısı derecesi olan 850°C'ye ulaşıldıktan sonraki tutma süresi	100 g'lık revetman manşeti – en az 45 dakika	100 g'lık revetman manşeti – en az 45 dakika
	200 g'lık revetman manşeti – en az 60 dakika	200 g'lık revetman manşeti – en az 60 dakika
	300 g'lık revetman manşeti – en az 90 dakika	300 g'lık revetman manşeti – en az 90 dakika

- Hızlı revetman manşetlerini ön ısıtma fırınına yerleştirirken fırın sıcaklığının önemli ölçüde düşmemesine dikkat edin. Öngörülen tutma süresi, ön ısıtma sıcaklığı olan 850 °C'ye tekrar ulaşıldığında işlemeye başlar.
- Eğer ikiden fazla 200 g'lık revetman manşetinin hızlı işleme tabi tutulması gerekiyorsa, bunlar art arda yapılmalı ve en az 20'şer dakikalık aralıklarla ön ısıtma fırınına yerleştirilmelidir.
- Eğer aynı anda 2 adetten fazla hızlı revetman manşeti ön ısıtma işlemine tabi tutulursa, son sıcaklık derecesindeki tutma süresi, ısıtılan her ek manşet için 15 dakika uzatılır.

### Önemli bilgiler

- Preslenmiş revetman manşetlerini daima program sona erdikten sonra hemen pres fırınından çıkararak soğumaları için bir ızgaranın üzerine koyun.
- Revetmanı çıkarırken, seramik objeye değil, sadece revetman materyalinin fazlalıklarına kaba kumlama yaptığınızdan (4 bar basınçla) emin olun.

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

- Ön ısıtma fırınına kullanılabili alanın en fazla yarısına kadar doldurun ve revetman manşetlerini daima ön ısıtma fırınının arka bölümüne yerleştirin.
- Revetman manşetlerini fırına daima ağızları aşağıya bakacak şekilde ve mümkünse 45° açıyla yerleştirin.
- Revetman manşetlerini hiçbir zaman birbirleriyle doğrudan temas edecek şekilde yerleştirmeyin. Hava sirkülasyonuna olanak tanıyın.
- Hızlı ısıtma yöntemiyle ön ısıtmaya tabi tutulacak revetman manşetlerini, 850 °C'ye ön ısıtılmış bir fırına yerleştirin.
- Hızlı ısıtma yöntemini kullanırken, revetman manşetlerini ön ısıtma fırınına mümkün olduğunca hızlı yerleştirin. Fırın sıcaklığının fazla düşmemesine dikkat edin. Eğer çok sayıda hızlı revetman yapılacaksa (iki adet 200 g manşetten fazla), bunlar art arda yapılmalı ve en az 20'şer dakikalık aralıklarla ön ısıtma fırınına yerleştirilmelidir.

- Eğer aynı anda 2 adetten fazla hızlı revetman manşeti ön ısıtma işlemine tabi tutulursa, son sıcaklık derecesindeki tutma süresi, ısıtılan her ek manşet için 15 dakika uzatılır.
- Konvansiyonel ön ısıtma yöntemiyle ısıtılacak revetman manşetlerini soğuk bir ön ısıtma fırınına yerleştirin ve ısıtmaya oda sıcaklığından başlayın. Revetman manşetlerinin ön ısıtma işlemi başlamadan kurumamasına dikkat edin.

## Güvenlik bilgileri



### ÖNEMLİ!

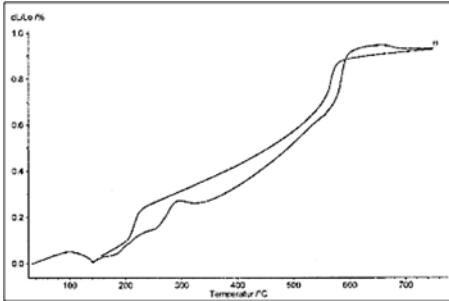
- Bu malzeme kuartz içerir ve bu nedenle uzun süre ve tekrarlanan bir biçimde teneffüs yoluyla maruz kaldığında akciğerlerde hasara neden olabilir.
- Tozları teneffüs etmeyin.
- Yeterli havalandırma yoksa solunum koruyucu ekipmanları kullanın.
- İçerik/konteyner yerel düzenlemelere uygun olarak imha 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/FDIS 15912:2015'e göre

- Akış özellikleri: 115 mm
- İlk sertleşme: 10 dakika
- Basınç dayanımı: 6 MPa
- Doğrusal ısıl genleşme: %0,8

Tipik lineer termal genleşme eğrisi:



### Bileşimi

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

Bu malzeme sadece dış hekimliğinde kullanılmak üzere tasarlanmıştır ve işleme 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 kullanım ve uygunluk açısından test etmekten sadece kullanıcı sorumludur.

## Описание

IPS® PressVest Premium – это универсальная фосфатная паковочная масса (Тип 1, класс 1 и 2), для применения с прессовочной керамикой фирмы Ivoclar Vivadent. Может применяться и быстрым, и традиционным методом.

## Определения

### *Быстрый метод*

– опоку ставят в муфельную печь, нагретую до конечной температуры, а по истечении определенного времени выдержки помещают в печь для прессования.

### *Традиционный метод*

– опоку помещают в холодную муфельную печь (комнатной температуры), а затем нагревают до конечной температуры. По истечении определенного времени выдержки помещают в печь для прессования.

## Показания

IPS PressVest Premium может применяться для прессования следующих керамических масс в печах Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal – напрессовывание на металл)
- IPS Empress® Esthetic

## Противопоказания

Любое применение, не указанное в области показаний.

## Хранение

- Хранение при 12–28 °С
- Порошок хранить сухим
- Жидкость хранить при температуре не ниже +5°С (чувствительна к холоду!) **Если жидкость один раз замерзла, она становится непригодной (кристаллизуется).**

## Рабочая температура

- Комнатная температура 18 °С – макс. 23°С.
- Отклонения рабочей температуры существенно влияют на процесс затвердевания.
- Пониженная рабочая температура замедляет химический процесс.
- Повышенная рабочая температура ускоряет химический процесс (при температурах 23–28°С жидкость и воду можно охлаждать при 12°С).

## Соотношение смешивания

Путем разведения жидкости к паковочной массе можно управлять расширением опоки и таким образом влиять на посадку прессованной реставрации на штампике модели или на препарацию. Концентрация жидкости дается в %.

**Важно: количество жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода) находится в зависимости от количества порошка паковочной массы и это соотношение должно соблюдаться в обязательном порядке.**

- 100 г порошка: 26 мл жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода)
- 200 г порошка: 52 мл жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода)
- 300 г порошка: 78 мл жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода)

Приведенные далее данные о концентрации жидкости являются ориентировочными и при необходимости могут быть скорректированы в зависимости от размера объекта и внешних условий. Жидкость разводить до концентрации не ниже 50%!

Материал	Показания	Концентрация жидкости для замешивания, прим.	100 г порошка	200 г порошка	300 г порошка
			Жидкость : дист. вода	Жидкость : дист. вода	Жидкость : дист. вода
IPS e.max® Press IPS Empress® Esthetic	коронки, виниры	70%	18 мл : 8 мл	36 мл : 16 мл	–
	Вкладки типа Inlay / Onlay	60%	16 мл : 10 мл	31 мл : 21 мл	–
IPS e.max® Press	Мостовидные протезы на 3 единицы	70%	–	36 мл : 16 мл	–
	Гибридный абатмент, гибридный абатмент-коронка	85%	22 мл : 4 мл	44 мл : 8 мл	–
IPS e.max® ZirPress	Напрессовывание на циркониевый каркас	70%	18 мл : 8 мл	36 мл : 16 мл	54 мл : 24 мл
IPS InLine® PoM	Напрессовывание на металлический каркас	70%	18 мл : 8 мл	36 мл : 16 мл	54 мл : 24 мл

### Замешивание

Ручное замешивание	20 – 30 секунд
Длительность замешивания под вакуумом	90 секунд
Количество оборотов	прим. 350 об/мин
Рабочее время	прим. 5 – 6 минут

Стабильные положительные результаты могут быть достигнуты только при соблюдении требований инструкции по применению, а также при обеспечении одних и тех же условий работы. В связи с этим просим принять во внимание следующую информацию:

- реставрацию(-ции) приводить к выбранному цоколю опоки.
- Перед паковкой тщательно удалить избыточную изолирующую жидкость для воска. Изолирующая жидкость для воска может вступить в реакцию с паковочной массой, что может негативно повлиять на результаты прессования.
- Не используйте средства для снятия поверхностного напряжения на воске (тенсид), а избыточную изолирующую жидкость удаляйте перед паковкой. Может произойти реакция с паковочным материалом.
- Одновременно замешивать не более 400 г паковочной массы.
- Точно соблюдать соотношение смешивания порошка и жидкости.
- Концентрация жидкости- в зависимости от материала и показаний - определяется соотношением концентрата и дистиллированной воды. Чем больше содержание дистиллированной воды, тем меньше будет расширение при затвердевании. При этом прочность паковочной массы будет снижена. Концентрация жидкости не может быть менее 50%.
- Бутылку с жидкостью после использования плотно закрывать, опасность кристаллизации.
- Жидкость наливать в чистый стакан для замешивания. Паковочную массу обрабатывать только чистым сухим инструментом, не использовать емкостей для замешивания гипса.
- Мешочек с порошком осторожно разрезать и высыпать все содержимое в жидкость.
- Паковочную массу тщательно замешать шпателем в течение 20 – 30 секунд, пока порошок полностью не перемешается с жидкостью.
- Смешивание в вакуумном смесителе. Вакуумный смеситель регулярно проверять на исправность.
- Рабочее время зависит от температуры материала, количества замешиваемого материала, длительности замешивания и его интенсивности. Повышенная температура материала или более длительное замешивание сокращает рабочее время.
- Заданное время (затвердевания/выдержки) непременно должно соблюдаться.

## Запаковка/ Прогрев

- запакровку опоки проводить на вибростолике при легкой вибрации.
- запакованную опоку оставить затвердевать, при этом она не должна подвергаться никаким сотрясениям.
- во время затвердевания массы с опокой нельзя проводить никаких манипуляций.
- не проводить паковку под давлением, поскольку при этом могут изменяться свойства массы.
- при работе традиционным методом опоку следует нагревать не позднее, чем через 12 часов. Не проводить запакровку на выходные дни (опасность возникновения трещин и других дефектов прессования)

## Время затвердевания и помещения в муфельную печь

Быстрый метод	Традиционный метод
30 минут (от мин. 30 минут до макс. 45 минут)	От мин. 30 минут до макс. 12 ч.

## Некоторые моменты, которые влияют на рабочее время и расширение при затвердевании паковочной массы:

- Температура стакана для замешивания, паковочной массы и жидкости
- Длительность и интенсивность замешивания
- Количество замешиваемого материала

## Прогрев / Время выдержки

	Быстрый метод	Традиционный нагрев
Температура для постановки опоки в печь	850 °С	комнатная температура
Подъем температуры	–	3 °С / мин
Температура/-время выдержки	–	280 °С / 45 мин
Время выдержки, начиная с достижения конечной температуры 850 °С	100 г опока – не менее 45 минут	100 г опока – не менее 45 минут
	200 г опока – не менее 60 минут	200 г опока – не менее 60 минут
	300 г опока – не менее 90 минут	300 г опока – не менее 90 минут

- При помещении опок в муфельную печь при быстром методе следить за тем, чтобы температура печи не слишком сильно падала. Заданное время выдержки считается, начиная с повторного достижения температуры нагрева 850 °С.
- Если нагревается несколько опок быстрым методом (больше, чем 2 опоки по 200 г), рекомендуется паковать их с остановкой (прим. 20 мин.) и так же с остановкой помещать в печь.
- Если прогреваются больше чем 2 опоки быстрым методом, время выдержки при конечной температуре продлевается на 15 минут для каждой дополнительной опоки.

## Важные указания

- Прессованные опоки сразу же после окончания программы достать из печи и поместить охлаждаться на решетку.
- При распаковке следить за тем, чтобы при грубой пескоструйной обработке (давление 4 бара) удалялись только излишки паковочной массы, а не керамические объекты.

## Для того чтобы обеспечить достаточный прогрев опок в печи, следует соблюдать следующие пункты:

- Муфельная печь может быть заполнена не более, чем на половину, при этом опоки следует располагать ближе к задней стенке муфельной печи.
- Опоки в муфельную печь всегда помещать отверстием вниз, по возможности под углом 45°.
- Опоки ставить таким образом, чтобы они не соприкасались между собой. Обеспечивать циркуляцию воздуха.
- Опоки с паковочной массой, которые должны прогреваться быстрым методом, всегда помещать в муфельную печь, прогретую до 850°С.



- При быстром методе опоки помещать в муфельную печь непрерывно. Следить, чтобы температура в муфельной печи не слишком сильно падала. Если прогревается несколько опок быстрым методом (больше чем две опоки на 200 г), мы рекомендуем запаковывать их с временным интервалом, также помещать их в печь последовательно с интервалом не менее 20 минут.
- Прессованные опоки сразу же после окончания программы достать из печи и поместить охлаждаться на решетку.
- Если одновременно прогреваются больше чем 2 опоки быстрым методом, время выдержки при конечной температуре продлевается на 15 минут для каждой дополнительной опоки.
- При традиционном методе опоки с паковочной массой всегда ставить в холодную печь и нагревать ее с комнатной температуры. Следить за тем, чтобы до запуска программы нагрева опоки не пересыхали.

## Меры предосторожности



### ВНИМАНИЕ!

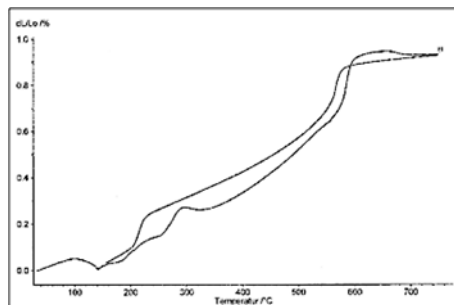
- Этот материал содержит кварц, который может привести к повреждению легких в результате повторяющегося продолжительного вдыхания.
- Не вдыхайте пыль.
- Надевайте средства защиты органов дыхания в случае недостаточной вентиляции.
- Содержимое/контейнер должны быть утилизированы в соответствии с местным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

### Физические свойства

В соответствии с нормами ISO/FDIS 15912:2015

- Текучесть: 115 мм
- Начало затвердевания: 10 минут
- Прочность на сжатие: 6 МПа
- Линейное тепловое расширение: 0,8 %

Кривая типичного линейного теплового расширения:



### Состав

Кварц, кристобалит, оксид алюминия, 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.

## Opis produktu

IPS® PressVest Premium jest uniwersalną, fosforanową masą osłaniającą (typ 1, klasa 1 i 2), która może być stosowana z materiałami ceramicznymi do tłoczenia w piecach Ivoclar Vivadent. Może być stosowana zarówno w procedurze wygrzewania „speed” (na szybko) jak i w procedurze konwencjonalnej.

## Definicje

*Procedura wygrzewania „speed” (na szybko)*

- Pierścień jest umieszczany w piecu rozgrzanym do końcowej temperatury a następnie po określonym czasie przeniesiony do pieca do tłoczenia.

*Konwencjonalna procedura wygrzewania*

- Pierścień jest umieszczany w nienagrzanym piecu (temperatura pokojowa) i podgrzany do ostatecznej temperatury zgodnie z zaleceniami. Po określonym czasie pierścień jest przeniesiony do pieca do tłoczenia.

## Wskazania

IPS Press VEST Premium może być stosowany z następującymi materiałami ceramicznymi do tłoczenia w piecach Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal)
- IPS Empress® Esthetic

## Przeciwwskazania

Wszystkie zastosowania nie wymienione we wskazaniach.

## Przechowywanie

- Przechowywać w temperaturze 12–28°C
- Proszek przechowywać w suchym miejscu
- Nie przechowywać płynu w temperaturze niższej niż +5 °C (z powodu jego wrażliwości na niskie temperatury!). **Jeżeli płyn przemarznie, 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.
- Niższa temperatura otoczenia spowalnia proces chemiczny.
- Wyższa temperatura otoczenia przyspiesza proces chemiczny (od temp. 23 – 28 °C płyn z wodą mogą być schłodzone do 12 °C).

## Proporcje mieszania

W wyniku rozcieńczania płynu możliwa jest kontrola ekspansji masy osłaniającej, co ma wpływ na dopasowanie przetłoczonego uzupełnienia. Stężenie cieczy jest wyrażone w %.

**Ważne: Proporcje ilości mieszanego płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana) zależą od ilości proszku i muszą być ściśle przestrzegane.**

- 100 g proszku: 26 ml płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana)
- 200 g proszku: 52 ml płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana)
- 300 g proszku: 78 ml płynu (płyn do masy osłaniającej + woda destylowana)

Poniższe informacje na temat stężenia płynów stanowią jedynie wskazówkę i mogą być dostosowywane w zależności od wielkości pracy i warunków mieszania. Nie rozcieńczać płynu do poziomu poniżej 50%!

Materiał	Wskazanie	Stężenie płynu	100 g proszku	200 g proszku	300 g proszku
			Płyn : woda destylowana	Płyn : woda destylowana	Płyn : woda destylowana
IPS e.max® Press	Korona, licówka	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	–
IPS Empress® Esthetic	Inlay / Onlay	60%	16 ml : 10 ml	31 ml : 21 ml	–
IPS e.max® Press	3-punktowy most	70%	–	36 ml : 16 ml	–
	Łącznik hybrydowy, korona hybrydowa	85%	22 ml : 4 ml	44 ml : 8 ml	–
IPS e.max® ZirPress	Natłaczanie na struktury z tlenku cyrkonu	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml
IPS InLine® PoM	Natłaczanie na struktury z metalu	70%	18 ml : 8 ml	36 ml : 16 ml	54 ml : 24 ml

**Tabela czasów mieszania**

Wstępne mieszanie ręczne	20 – 30 sekund
Mieszanie w mieszadło próżniowym	90 sekund
Prędkość	ok. 350 rpm
Czas pracy	ok. 5 – 6 minut

Odpowiednie efekty można osiągnąć w stałych warunkach otoczenia, postępując zgodnie z instrukcjami. Należy przestrzegać następujących wskazówek:

- Należy przykleić woskowe uzupełnienie do podstawki pierścienia.
- Należy usunąć nadmiar izolatora wosk/gips przed przystąpieniem do zatapiania. Płyn ten może wchodzić w reakcje z masą osłaniającą i mieć negatywny wpływ na efekty tłoczenia.
- Nie należy stosować środka zmniejszającego napięcie powierzchniowe wosku, gdyż może wchodzić w reakcje z masą osłaniającą.
- Należy mieszać max. 400 g masy osłaniającej w jednym cyklu.
- Należy przestrzegać zalecanych proporcji mieszania proszku z płynem.
- Należy ustalić stężenie płynu – w zależności od materiału i wskazań – przed dodaniem wody w odpowiedniej ilości. Im większa zawartość wody w płynie, tym mniejsza ekspansja wiązania. Dodatkowo, wytrzymałość masy osłaniającej będzie zmniejszona. Nie należy rozcieńczać płynu poniżej 50%.
- Po użyciu należy dokładnie zamknąć butelkę z płynem, może wystąpić ryzyko tworzenia się kryształów.
- Należy włączyć płyn do czystego pojemnika. Do całego procesu należy używać czystych, suchych narzędzi. Nie należy stosować pojemników do mieszania gipsu.
- Należy ostrożnie odciąć torebkę z proszkiem i dosypać zawartość do płynu.
- Należy mieszać materiał przy pomocy szpatułki przez 20 – 30 sekund do uzyskania jednorodnej konsystencji.
- Następnie należy mieszać przy pomocy mieszadła próżniowego. Należy regularnie sprawdzać funkcjonowanie mieszadła.
- Czas przetwarzania materiału jest uzależniony od jego temperatury, ilości i czasu mieszania. Wyższa temperatura materiału lub dłuższy czas mieszania skraca czas pracy.
- Należy przestrzegać zalecanych czasów (czas wiązania / czas przetrzymania).

### Zatapianie / wygrzewanie

- Należy przeprowadzić zatapianie na wstrząsarce na najniższym programie.
- Następnie należy pozostawić pierścień do związania bez wibracji.
- Nie należy dotykać ręką pierścienia do momentu związania.
- Nie należy stosować metody wiązania pod ciśnieniem ponieważ może to wpłynąć na zmianę właściwości materiału.
- Przy zastosowaniu metody konwencjonalnej, należy wygrzać pierścień najpóźniej do 12 godzin.

## Czas wiązania i przeniesienie do rozgrzanego pieca

Procedura wygrzewania „speed” (na szybko)	Procedura konwencjonalna
30 minut (min. 30 minut do max. 45 minut)	min. 30 minut do max. 12 godzin

### Czynniki wpływające na czas pracy i ekspansję masy osłaniającej:

- Temperatura pojemnika, masy i płynu
- Czas mieszania i jego intensywność
- Ilość mieszanego materiału

### Wyrzewanie / czasy przetrzymania

	Procedura wygrzewania „speed” (na szybko)	Procedura konwencjonalna
Temperatura początkowa	850 °C	Temperatura pokojowa
Wzrost temperatury	–	3 °C min
Temperatura / czas przetrzymania	–	280 °C, 45 min
Czas przetrzymania po tym jak osiągnięta zostaje ostateczna temperatura 850 °C	100 g pierścieni – min. 45 minut	100 g pierścieni – min. 45 minut
	200 g pierścieni – min. 60 minut	200 g pierścieni – min. 60 minut
	300 g pierścieni – min. 90 minut	300 g pierścieni – min. 90 minut

- Umieszczając pierścienie w rozgrzanym piecu należy upewnić się, że temperatura pieca nie spadła znacząco. Ustalony czas przetrzymania liczy się od momentu, gdy temperatura wygrzewania 850 °C zostaje osiągnięta ponownie.
- W przypadku gdy zatapiamy kilka pierścieni jednocześnie (więcej niż dwa pierścienie 200 g), powinny one być zatapiane kolejno i umieszczane w piecu do wygrzewania w odstępach co najmniej 20 minutowych.
- W przypadku gdy więcej niż 2 pierścienie są wygrzewane, czas przetrzymania w temperaturze końcowej powinien być wydłużony o 15 minut dla każdego dodatkowego pierścienia.

### Ważne informacje

- Należy zawsze wyjmować wytłoczone pierścienie z pieca natychmiast po zakończeniu programu i umieszczać je na podstawie.
- Podczas uwalniania z masy osłaniającej, należy upewnić się, że strumień piasku pod ciśnieniem 4 barów skierowany jest na masę osłaniającą a nie na odsłonięty obiekt.

### Aby zapewnić całkowite wygrzanie pierścienia należy przestrzegać poniższych zaleceń:

- Nie należy wypełniać więcej niż połowy przestrzeni komory pieca do wygrzewania.
- Należy zawsze zamieszczać pierścienie w piecu otworem do dołu, jeśli to możliwe pod kątem 45°.
- Należy umieszczać pierścienie w piecu tak, aby ściany obiektów się ze sobą nie stykały. Należy zapewnić cyrkulację powietrza.
- Przy zastosowaniu metody „speed” (na szybko) należy umieszczać pierścienie w rozgrzanym piecu tak szybko jak to możliwe. Należy upewnić się, że temperatura w piecu nie spadła znacząco. W przypadku gdy zatapiamy kilka pierścieni jednocześnie (więcej niż dwa pierścienie 200 g), powinny one być zatapiane kolejno i umieszczane w piecu do podgrzewania w odstępach co najmniej 20 minutowych.
- W przypadku gdy więcej niż 2 pierścienie są wygrzewane, czas przetrzymania w temperaturze końcowej powinien być wydłużony o 15 minut dla każdego dodatkowego pierścienia.
- Pierścienie, które będą wygrzewane w procedurze konwencjonalnej należy umieścić w nierozgrzanym piecu i rozpocząć od temperatury pokojowej. Należy upewnić się, że pierścienie nie wyschną zanim proces wygrzewania nie rozpocznie się.

## Informacje dotyczące bezpieczeństwa



### WAŻNE!

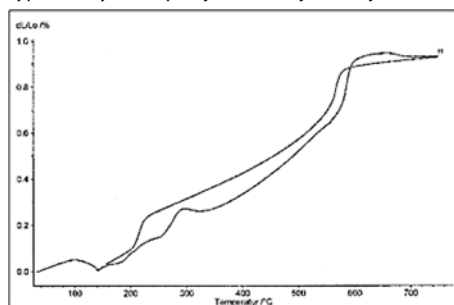
- Ten materiał zawiera kwarc, który może być szkodliwy dla płuc po długotrwałym lub wielokrotnym narażeniu na wdychanie.
- Nie wolno wdychać pyłu.
- W przypadku niedostatecznej wentylacji należy chronić drogi oddechowe.
- Zawartość / pojemnik należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Nie należy 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/FDIS 15912:2015

- |                                |            |
|--------------------------------|------------|
| - Charakterystyka płynności:   | 115 mm     |
| - Wiązanie wstępne:            | 10 Minutes |
| - Wytrzymałość na ściskanie:   | 6 MPa      |
| - Ekspansja termiczna liniowa: | 0,8 %      |

Typowa krzywa ekspansji termicznej liniowej:



### Skład

Kwarc, krystobalit, tlenek glinu, 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 niewyszczególnionym w instrukcji. Opis produktu i jego skład nie stanowią gwarancji i nie są wiążące.

## Ivoclar Vivadent – worldwide

**Ivoclar Vivadent AG**  
Benderstrasse 2  
9494 Schaan  
Liechtenstein  
Tel. +423 235 35 35  
Fax +423 235 33 60  
[www.ivoclarvivadent.com](http://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](http://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](http://www.ivoclarvivadent.at)

**Ivoclar Vivadent Ltda.**  
Alameda Caiapós, 723  
Centro Empresarial Tamboré  
CEP 06460-110 Barueri – SP  
Brazil  
Tel. +55 11 2424 7400  
[www.ivoclarvivadent.com.br](http://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](http://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](http://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](http://www.ivoclarvivadent.co)

**Ivoclar Vivadent SAS**  
B.P. 118  
74410 Saint-Jorioz  
France  
Tel. +33 4 50 88 64 00  
Fax +33 4 50 68 91 52  
[www.ivoclarvivadent.fr](http://www.ivoclarvivadent.fr)

**Ivoclar Vivadent GmbH**  
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2  
73479 Ellwangen, Jagst  
Germany  
Tel. +49 7961 889 0  
Fax +49 7961 6326  
[www.ivoclarvivadent.de](http://www.ivoclarvivadent.de)

**Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd.**  
503/504 Raheja Plaza  
15 B Shah Industrial Estate  
Veera Desai Road, Andheri (West)  
Mumbai, 400 053  
India  
Tel. +91 22 2673 0302  
Fax +91 22 2673 0301  
[www.ivoclarvivadent.in](http://www.ivoclarvivadent.in)

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**  
The Icon  
Horizon Broadway BSD  
Block M5 No. 1  
Kecamatan Cisaug Kelurahan  
Sampora  
15345 Tangerang Selatan –  
Banten  
Indonesia  
Tel. +62 21 3003 2932  
Fax +62 21 3003 2934  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

**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](http://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](http://www.ivoclarvivadent.jp)

**Ivoclar Vivadent Ltd.**  
4F TAMIYA Bldg.  
215 Baumoo-ro  
Seocho-gu  
Seoul, 06740  
Republic of Korea  
Tel. +82 2 536 0714  
Fax +82 2 6499 0744  
[www.ivoclarvivadent.co.kr](http://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](http://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](http://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](http://www.ivoclarvivadent.co.nz)

**Ivoclar Vivadent Polska Sp. z o.o.**  
Al. Jana Pawła II 78  
00-175 Warszawa  
Poland  
Tel. +48 22 635 5496  
Fax +48 22 635 5469  
[www.ivoclarvivadent.pl](http://www.ivoclarvivadent.pl)

**Ivoclar Vivadent LLC**  
Prospekt Andropova 18 korp. 6/  
office 10-06  
115432 Moscow  
Russia  
Tel. +7 499 418 0300  
Fax +7 499 418 0310  
[www.ivoclarvivadent.ru](http://www.ivoclarvivadent.ru)

**Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.**  
Qlaya Main St.  
Siricon Building No.14, 2<sup>nd</sup> 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](http://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](http://www.ivoclarvivadent.es)

**Ivoclar Vivadent AB**  
Dalvägen 14  
169 56 Solna  
Sweden  
Tel. +46 8 514 939 30  
Fax +46 8 514 939 40  
[www.ivoclarvivadent.se](http://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](http://www.ivoclarvivadent.com)

**Ivoclar Vivadent Limited**  
Compass Building  
Feldspar Close  
Warrens Business Park  
Enderby  
Leicester LE19 4SD  
United Kingdom  
Tel. +44 116 284 7880  
Fax +44 116 284 7881  
[www.ivoclarvivadent.co.uk](http://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](http://www.ivoclarvivadent.us)

**ivoclar**  
**vivadent**<sup>®</sup>  
*technical*