

AcrylCAD

Instructions for Use Gebrauchsinformation Mode d'emploi Istruzioni d'uso Instruções de uso



615212/0712/REV1

English

Instructions for Use

Product description

IPS AcrylCAD Blocks are burn-out acrylic polymer blocks. They can be used instead of modelling wax for the automated fabrication of elements which are subsequently invested and cast, pressed or pressed over a substrate material.

Main indication

- Milling of cast restorations which can be invested for
 - the fabrication of primary crowns using the telescope technique
 - the fabrication of crown and bridge frameworks (metal-ceramics)
 - the fabrication of crowns and bridges (full-cast technique)
- Milling of investable restorations for the press technique for
 - the fabrication of crown and bridge frameworks, e.g. made of IPS e.max® Press
 - the fabrication of full-contour restorations, e.g. made of IPS e.max Press, IPS Empress® Esthetic
- Press-on technique: Milling of investable veneering elements for the press-on technique
 - the fabrication of metal-supported crowns and bridges, made e.g. of IPS InLine® PoM
 - the fabrication of crowns and bridges supported by a zirconium oxide framework, made e.g. of IPS ZirPress

Secondary indication

Try-in of milled elements before further processing

Limitations of use

- IPS AcrylCAD must not be used for the fabrication of temporary restorations or cemented (whether temporarily or permanently) in the patient's oral cavity.
- Any use not listed in the indications.

Composition

Polymethyl methacrylate (PMMA)

Note

- Do not use in case of known hypersensitivity to methacrylates.
- Failure to observe the stipulated limitations of use and processing instructions may lead to failure.

Processing with CEREC® MC-L / MC-XL and inLab® MC-L / MC-XL (Sirona)

In comparison with ceramic materials, a reduced quantity of Dentatec fluid per tank filling is required. Please refer also to the Ivoclar Vivadent abrasives overview.

The CAD-Waxx Starter Kit from Sirona with a modified tank and reinforced filter system (specialized dental dealers) is required to process IPS AcrylCAD in MC-L machines.

1. Scan the plaster model. When fabricating elements for the press-on technique, the double-scan technique or the "Quadrant" function (virtual placement) can be used.
2. Select IPS AcrylCAD from the material selection and construct the element using the software. Observe the minimum thickness for the intended application. The minimum thicknesses programmed in the software refer to alloy frameworks for the casting technique. If frameworks for the press technique, resin over-structures for the press-on technique or full-contour (pressed) restorations are designed, the minimum layer thickness must be at least 0.8 mm in order to ensure complete pressing. In the case of pressed bridges, the connector size must be at least 16 mm². Please observe the specifications of the respective manufacturer.
3. Clamp in the IPS AcrylCAD block and mill with the appropriate grinding tools.
4. After milling, cut the element from the attachment points. Use cross-cut tungsten carbide burs to remove the attachment points or to make shape adjustments.
5. If desired, the marginal fit and the shape can be adapted and optimized using burn-out modelling wax or resin. Due to potential deformations resulting from increased temperatures (>50°C) it is not recommended to use light-curing modelling waxes.
6. The further processing, e.g. casting with metal or pressing with ceramic material, is carried out according to the instructions for use of the respective manufacturer.
7. The Ivoclar Vivadent investment materials IPS® PressVEST (conventional) and IPS PressVEST Speed may be used to press invested IPS AcrylCAD elements with IPS e.max Press, IPS e.max ZirPress and IPS InLine PoM.

Date of information prepared:

07/2012, REV1

Manufacturer:

Ivoclar Vivadent AG
FL-9494 Schaan / Liechtenstein

This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damage resulting from other uses. The user is responsible for testing the products for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions.

Deutsch

Verarbeitungsanleitung

Produktbeschreibung

IPS AcrylCAD Blocks sind ausbrennbare Acrylatpolymerblöcke. Sie werden an Stelle von Modellierwachs für die automatisierte Herstellung von Formteilen verwendet, die anschließend eingebettet und gegossen, gepresst oder überpresst werden.

Hauptanwendung

- Schleifen von einbettbaren Gussrestorationen für die
 - Herstellung von Primärkronen in der Teleskoptechnik
 - Herstellung von Kronen-/Brückengerüsten (VMK-Technik)
 - Herstellung von Kronen-/Brücken (Vollgusstechnik)
- Schleifen von einbettbaren Presskeramik-Restorationen
 - Herstellung von Kronen-/Brückengerüsten mit z.B. IPS e.max® Press
 - Herstellung von vollanatomischen Restaurationen mit z.B. IPS e.max Press, IPS Empress® Esthetic
- Schleifen von einbettbaren Verblendanteilen für die Überpresstechnik
 - Herstellung von metallunterstützten Kronen und Brücken mit z.B. IPS InLine® PoM
 - Herstellung von zirkoniumoxidunterstützten Kronen und Brücken mit z.B. IPS e.max ZirPress

Nebenanwendung

Einprobe der geschliffenen Formteile in situ vor der Weiterverarbeitung

Anwendungseinschränkungen

- IPS AcrylCAD darf nicht für die Herstellung von Provisorien verwendet oder beim Patienten (provisorisch oder definitiv) eingesetzt werden.
- Das Nichtbeachten der aufgeführten Anwendungseinschränkungen sowie Verarbeitungsschritte kann zu Misserfolg führen.

Zusammensetzung

Polymethylmethacrylat (PMMA)

Hinweis

- Bei nachgewiesener Allergie gegen Methylmethacrylat nicht verwenden.
- Das Nichtbeachten der aufgeführten Anwendungseinschränkungen sowie Verarbeitungsschritte kann zu Misserfolg führen.

Verarbeitung mit CEREC® MC-L / MC-XL und inLab® MC-L / MC-XL (Sirona)

Pro Tankfüllung wird eine im Vergleich zur Keramik reduzierte Menge an Dentatec-Flüssigkeit verwendet. Siehe dazu auch Ivoclar Vivadent Schleifmittelübersicht. Für die Verarbeitung von IPS AcrylCAD in MC-L-Maschinen wird das CAD-Waxx Starter Kit der Firma Sirona mit modifiziertem Tank und verstärktem Filtersystem benötigt (im Dental-Fachhandel).

1. Scanvorgang des Gipsmodells durchführen. Bei der Konstruktion von Formteilen für die Überpresstechnik kann die Doppelscans-technik oder die Funktion des „virtuellen Einsatzens“ angewendet werden.
2. In der Materialauswahl IPS AcrylCAD auswählen und Formteil mit Software konstruieren. Mindestschichtstärken für die jeweilige Anwendung beachten. Die in der Software hinterlegten Mindestschichtstärken sind auf Legiergerüste für die Gusstechnik ausgelegt. Wenn Gerüste für die Presstechnik, Überwürfe für die Press-On-Technik oder vollanatomische (gepresste) Restaurationen gestaltet werden, muss die Mindestschichtstärke auf mindestens 0,8 mm ausgelegt sein, um ein Auspressen zu gewährleisten. Bei gepressten Brücken muss zudem eine Verbinderstärke von 16mm² gegeben sein. Verarbeitungshinweise des jeweiligen Herstellers beachten.
3. IPS AcrylCAD Block einspannen und mit den dafür vorgesehenen Schleifkörpern schleifen.
4. Nach dem Schleifvorgang das Formteil vom Abstichzapfen abtrennen. Zum Verschleifen der Abstichstellen bzw. für Formkorrekturen kreuzverzahnte Hartmetallfräser oder handelsübliche Diamanten verwenden.
5. Falls erwünscht, können die Randpassung und eventuelle Formoptimierungen mit rückstandslos verbrennbarem Gusswachs oder Pattern Resin durchgeführt werden. Aufgrund möglicher Verformung durch höhere Temperaturen (>50°C) wird von der Verwendung von lichthärtenden Modellierwachsen abgeraten.
6. Die Weiterverarbeitung z.B. Gießen in Metall oder Pressen in Keramik erfolgt analog den jeweiligen Hersteller-Verarbeitungsanleitungen.

7. Zum Verpressen eingebetteter IPS AcrylCAD Formteile mit IPS e.max Press, IPS e.max ZirPress und IPS InLine PoM können die Ivoclar Vivadent Einbettmassen IPS® PressVEST (konventionell) und IPS PressVEST Speed verwendet werden.

Erstellungsdatum der Verarbeitungsanleitung: 07/2012, REV1

Hersteller:

Ivoclar Vivadent AG
FL-9494 Schaan / Liechtenstein

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

Français

Mode d'emploi

Description du produit

Les blocs IPS AcrylCAD sont des blocs en polymère acrylique. Ils sont utilisés à la place de la cire de modelage pour réaliser par usinage des éléments qui seront ensuite mis en revêtement, coulés, pressés ou surpressés.

Utilisation principale

- Usinage de restaurations pour la technique de coulée :
 - Réalisation de couronnes primaires en technique télescopique
 - Réalisation d'armatures pour couronnes et bridges (céramo-métal)
 - Réalisation de couronnes et bridges (technique entièrement coulée)
- Usinage de restaurations pour la technique de pressée
 - Réalisation d'armatures pour couronnes et bridges avec par ex. IPS e.max Press®
 - Réalisation de restaurations entièrement anatomiques avec par ex. IPS e.max Press, IPS Empress Esthetic®
- Usinage d'éléments pour la technique de surpressée
 - Réalisation de couronnes et de bridges à base métallique avec par ex. IPS InLine® PoM
 - Réalisation de couronnes et de bridges à base d'oxyde de zirconium avec par ex. IPS e.max ZirPress

Autre utilisation

Essayage en bouche des éléments usinés avant de poursuivre la mise en œuvre.

Restrictions d'utilisation

- IPS Acryl/CAD ne doit pas être utilisé pour réaliser des provisoires ou autres reconstitutions destinées à être posées en bouche

- Toutes les applications qui ne sont pas autorisées comme indication

Composition

Polyméthacrylate de méthyle (PMMA)

Recommandations

- Ne pas utiliser en cas d'allergie reconnue au méthacrylate de méthyle
- Le non-respect des restrictions d'application indiquées et des étapes de mise en œuvre peut mener à un échec.

Mise en œuvre avec CEREC® MC-L / MC-XL et inLab® MC-L/MC-XL (Sirona)

En comparaison avec la céramique, à chaque remplissage du réservoir, on utilise une quantité réduite de liquide Dentatec.

A ce sujet, voir également le résumé relatif aux abrasifs Ivoclar Vivadent.

Pour la mise en œuvre d'IPS AcrylCAD avec MC-L, il est nécessaire d'avoir le Kit de départ CAD-Waxx de la société Sirona avec un réservoir modifié et un système de filtre renforcé (disponible dans le commerce spécialisé dentaire).

1. Scanner le modèle en plâtre. Pour réaliser des éléments avec la technique de surpressée, on peut utiliser la technique du double scanner ou la fonction de "l'insertion virtuelle".
2. Choisir le matériau IPS AcrylCAD et réaliser l'élément avec le logiciel. Respecter les épaisseurs minimales pour chaque application.

Les épaisseurs minimales retenues dans le logiciel sont définies pour des armatures métalliques en technique de coulée. Si on réalise des armatures en technique de pressée, des éléments de surpressée ou des restaurations entièrement anatomiques pressées, l'épaisseur minimale doit être au moins de 0,8 mm, afin de garantir un bon résultat. En cas de bridges pressés, il faut en plus veiller à avoir des surfaces de liaison de 16 mm².

Les recommandations de mise en œuvre des fabricants respectifs sont à respecter.

3. Fixer le bloc IPS AcrylCAD et usiner avec les instruments appropriés.
4. Après l'usinage, séparer l'élément de son attache. Pour le meulage des attaches ou pour les corrections de forme, utiliser des fraises en carbure de tungstène à denture croisée.
5. Si on le souhaite, l'ajustage marginal et d'éventuelles corrections de formes peuvent être réalisés avec une cire brûlant sans résidus ou avec une résine de modelage. En raison d'une déformation possible due à des températures élevées (>50°C), il est déconseillé d'utiliser des cires de modelage photopolymérisables.

6. Le traitement ultérieur, par ex. la coulée de le métal ou la pressée avec la céramique, se fait selon les modes d'emploi des différents fabricants.
7. Pour la pressée des éléments IPS AcrylCAD avec IPS e.max Press, IPS e.max ZirPress et IPS InLine PoM, on peut utiliser les revêtements Ivoclar Vivadent IPS® PressVEST ou IPS Press VEST Speed.

Réalisation du présent mode d'emploi : 07/2012, REV1

Fabricant :

Ivoclar Vivadent AG
FL-9494 Schaan / Liechtenstein

Ce matériau a été développé en vue d'une utilisation dans le domaine dentaire et doit être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Les dommages résultant du non-respect de ces prescriptions ou d'une utilisation à d'autres fins que celles indiquées dans le mode d'emploi n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur est tenu de vérifier sous sa propre responsabilité l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi.

Italiano

Istruzioni d'uso

Descrizione prodotto

IPS AcrylCAD Blocks sono blocchetti in polimero acrilico calcinabili. Si utilizzano in sostituzione della cera da modellazione per la produzione automatizzata di componenti, che successivamente vengono messe in rivestimento e fuse oppure pressate o sovrappresse.

Utilizzo principale

- Fresatura di restauri da mettere in rivestimento per tecnica di fusione per:
 - la realizzazione di corone primarie nella tecnica telescopica
 - la realizzazione di strutture di corone e ponti (metalloceramica)
 - la realizzazione di corone e ponti (tecnica anatomica)
- Fresatura di restauri da mettere in rivestimento per la tecnica di pressatura per:
 - la realizzazione di strutture di corone e ponti con p.es. IPS e.max® Press
 - la realizzazione di restauri totalmente anatomici con p.es. IPS e.max Press, IPS Empress® Esthetic
- Fresatura di componenti di rivestimento estetico per la tecnica di sovrappressatura, da mettere in rivestimento per:
 - la realizzazione di corone e ponti anatomici supportati da metallo con p.es. IPS InLine® PoM
 - Realizzazione di corone e ponti anatomici e ridotti supportati da ossido di zirconio con p.es. IPS e.max ZirPress

Utilizzo secondario

Messa in prova in situ di componenti fresate prima di proseguire con la lavorazione.

Limitazioni all'uso

- IPS AcrylCAD non deve essere utilizzato per la realizzazione di provvisori oppure essere inserito su pazienti (provvisoriamente o definitivamente).
- Tutti gli utilizzi, non deliberati come indicazione.

Composizione

Polimetilmetacrilato (PMMA)

Avvertenza

- Non utilizzare in caso di allergia comprovata al metilmetacrilato.
- La mancata osservanza delle limitazioni alla lavorazione soprariportate, nonché delle fasi di lavorazione può condurre ad insuccesso.

Lavorazione con CEREC® MC-L / MC-XL ed inLab® MC-L / MC-XL (Sirona)

Per ogni riempimento del serbatoio si utilizza una quantità ridotta di liquido Dentatec rispetto alla ceramica. Vedi anche la tabella strumenti di rifinitura Ivoclar Vivadent. Per la lavorazione di IPS AcrylCAD con MC-L è necessario CAD-Waxx Starter Kit della Sirona con serbatoio modificato e sistema rafforzato di filtri (disponibile nel commercio dentale).

1. Effettuare la scansione del modello in gesso. Nella costruzione di componenti per la tecnica di sovrappressatura può essere impiegata la tecnica di doppia scansione oppure la funzione "dell'inserimento virtuale".
2. Nella scelta del materiale, selezionare IPS AcrylCAD e costruire la forma con il Software. Attenersi agli spessori minimi registrati nel Software si riferiscono a strutture in lega per la tecnica di fusione. Quando si modellano strutture per la tecnica di pressatura, sovrastutture per la tecnica Press-on oppure restauri totalmente anatomici (pressati), lo spessore deve essere di almeno 0,8 mm, per garantire una buona pressatura. Inoltre, in caso di ponti pressati, deve essere presente uno spessore dei connettori di 16mm². Attenersi alle istruzioni d'uso del relativo produttore.
3. Inserire IPS AcrylCAD Block e fresare con gli strumenti di fresatura previsti a tale scopo.
4. Dopo il processo di pressatura, separare la componente fresata dal perno. Per rifinire i punti di collegamento del perno rispettivamente per correzioni di forma, utilizzare frese per metallo duro a taglio incrociato.

- Se desiderato, effettuare adattamenti marginali ed eventualmente ottimizzazioni di forma con cera per fusione o resina per modellazione totalmente calcinabile. A seguito dell'eventuale deformazione attraverso le elevate temperature (>50°C) si sconsiglia l'uso di cere per modellazione fotoindurenti.
- L'ulteriore lavorazione p.es. fusione in metallo o pressatura in ceramica avviene secondo le relative istruzioni d'uso del produttore.
- Per la pressatura con IPS e.max Press, IPS e.max ZirPress ed IPS InLine PoM di componenti IPS AcrylCAD messe in rivestimento, si possono utilizzare la masse da rivestimento Ivoclar Vivadent IPS® PressVEST (convensionale) ed IPS PressVEST Speed.

Stesura delle istruzioni d'uso:

07/2012, REV1

Produttore:
Ivoclar Vivadent AG
FL-9494 Schaan/Liechtenstein

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

Español

Instrucciones de uso

Descripción del producto

IPS AcrylCAD Blocks son bloques de polímero acrílico calcinables. Se pueden utilizar en lugar de la cera para modelar en la fabricación automatizada/mecanizada de elementos que posteriormente vayan a ser revestidos y colados, inyectados o sobreinyectados.

Indicaciones principales

- Fresado de restauraciones que posteriormente serán para:
 - fabricación de coronas primarias utilizando la técnica telescópica
 - fabricación de estructuras de coronas y puentes (metal-cerámica)
 - fabricación de coronas y puentes en técnicas de modelado completamente anatómico.
- Fresado de restauraciones para revestir en la técnica de inyección para:
 - fabricación de estructuras de coronas y puentes, ej. confeccionadas con IPS e.max® Press
 - fabricación de restauraciones totalmente anatómicas, ej. confeccionadas con IPS e.max Press, IPS Empress® Esthetic
- Técnica de inyección: Fresado de elementos de recubrimiento para la técnica de sobreinyección:

- fabricación de coronas y puentes sobre soporte metálico, confeccionadas con ej. IPS InLine® PoM
- fabricación de coronas y puentes soportadas por una estructura de óxido de circonio, confeccionada con ej. IPS e.max ZirPress

Indicaciones secundarias

Prueba de elementos fresados antes del proceso subsiguiente.

Límites de uso

- IPS AcrylCAD no se debe utilizar en la fabricación de restauraciones provisionales o incorporadas (bien temporal o permanentemente) en la cavidad oral del paciente.
- Cualquier otro uso no mencionado en las indicaciones

Composición

Polimetil metacrilato (PMMA)

Nota

- No utilizar en caso de hipersensibilidad conocida hacia los metacrilatos
- No respetar las limitaciones estipuladas de uso y las instrucciones de procesamiento puede producir resultados no deseados.

Proceso con CEREC® MC-L / MC-XL e inLab® MC-L / MC-XL (Sirona)

En comparación con los materiales cerámicos, se requiere una reducida cantidad de fluido Dentatec por cada tanque. Por favor, consulte también con el listado de abrasivos de Ivoclar Vivadent.

Para procesar IPS AcrylCAD con MC-L se requiere el CAD-Waxx Starter Kit de Sirona con un tanque modificado y sistema de filtros reforzado (distribuidor dental especializado).

- Escaneé el modelo de yeso. Cuando se fabrican elementos para la técnica de sobreinyección se puede utilizar la técnica de doble escaneado o la función "colocación virtual".
- Seleccione IPS AcrylCAD del menú de selección de material y construya el elemento utilizando el programa. Tenga en cuenta el grosor mínimo para la aplicación utilizada. El grosor mínimo programado en el programa se refiere a estructuras de aleaciones para la técnica de colado. Si se diseñan estructuras para la técnica de inyección, sobreestructuras de resina, para la técnica de sobreinyección o restauraciones totalmente anatómicas inyectadas, el grosor mínimo de capa debe ser de al menos 0.8 mm para asegurar una inyección completa. En el caso de puentes inyectados, el tamaño del conector debe ser de al menos 16 mm². Por favor, tenga en cuenta, las especificaciones del fabricante correspondiente.

- Fije con las abrazaderas la pastilla de IPS AcrylCAD y frésela con el instrumental de fresado apropiado.
- Después del fresado, corte el elemento de los puntos de anclaje. Utilice fresas de tungsteno de corte cruzado para eliminar los puntos de anclaje o realizar correcciones de forma.
- Si se desea, se puede adaptar y optimizar el ajuste marginal y forma utilizando cera para modelar o resina calcinable. Debido a las potenciales deformaciones que tienen lugar debido a las altas temperatura (> 50° C), no se recomienda utilizar ceras para modelar fotopolimerizables.
- El posterior proceso, ej. colado con metal o inyección con material cerámico, se realiza según las instrucciones de uso del correspondiente fabricante.
- Los materiales de revestimiento de Ivoclar Vivadent, IPS® PressVEST (convensional) e IPS PressVEST Speed se pueden utilizar para revestir los objetos de IPS AcrylCAD con IPS e.max Press, IPS e.max ZirPress e IPS InLine PoM.

Fecha preparación información:

07/2012, REV1

Fabricante:
Ivoclar Vivadent AG
FL-9484 Schaan / Liechtenstein

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

Português

Instruções de Uso

Descrição de produto

IPS AcrylCAD Blocks são blocos de polímeros acrílicos para queima. Eles podem ser empregados ao invés da cera de modelagem, para a fabricação automatizada dos elementos que serão, a seguir, incluídos e fundidos, injetados ou sobre-injetados.

Indicação principal

- Fresagem de restaurações fundidas que podem ser incluídas para:
 - a fabricação de coroas primárias, que usam a técnica telescópica,
 - a fabricação de coroas e estruturas de pontes (metal-cerâmica),
 - a fabricação de coroas e pontes (técnica de fundição total).
- Fresagem de restaurações incluídas na técnica de injeção para:
 - a fabricação de coroas e estruturas de pontes, confeccionadas, por exemplo, com IPS e.max® Press.

- a fabricação de restaurações completas elaboradas, por exemplo, com IPS e.max Press ou IPS Empress® Esthetic.
- Técnica de sobre-injeção: Fresagem de elementos estratificados e incluídos na técnica de sobre-injeção para:
 - a fabricação de coroas e pontes, suportadas por metal, elaboradas, por exemplo, com IPS InLine® PoM.
 - a fabricação de coroas e pontes, suportadas por estrutura de óxido de zircônio, confeccionadas, por exemplo, com IPS ZirPress.

Indicação secundária

Testes de elementos fresados, antes dos procedimentos posteriores.

Limitações de uso

- IPS AcrylCAD não deve ser usado para a fabricação de restaurações provisórias ou incorporado (de modo temporário ou permanente) na cavidade oral do paciente.
- Quaisquer usos não listados nas indicações.

Composição

Polimetil-metacrilato (PMMA).

Nota

- Não usar nos casos de conhecida hipersensibilidade aos metacrilatos.
- A falta de observação nas estipuladas limitações de uso e nas instruções de processamento pode conduzir ao fracasso.

Processando com CEREC® MC-L / MC-XL e inLab® MC-L / MC-XL (Sirona)

Em comparação com os materiais cerâmicos, uma quantidade reduzida de fluido Dentatec, por tanque cheio, será requerida. Por favor, recorrer também a uma avaliação com os abrasivos da Ivoclar Vivadent. O "CAD-Waxx Starter Kit" da Sirona, com tanque modificado e reforçado sistema de filtro (lojas dentais especializadas), é necessário para processar o IPS AcrylCAD com MC-L.

- Escanear o modelo de gesso. Quando fabricar elementos para a técnica de sobre-injeção, podem ser utilizadas a técnica de "duplo-escaneamento" ou a função "posicionamento virtual".
- Selecionar IPS AcrylCAD na seleção de material e construir o elemento, usando o software. Respeitar as espessuras mínimas para a aplicação que foi planejada. As espessuras mínimas, que estão programadas no software, estão relacionadas com as estruturas das ligas para a técnica de fundição. Quando forem configuradas as estruturas das restaurações para a técnica de injeção e as supra-estruturas de resina para a técnica de sobre-injeção,

- ou para técnica de contorno total (injetado), as espessuras das camadas devem ser, no mínimo, de 0,8 mm, para assegurar uma perfeita injeção. No caso das pontes injetadas, o tamanho mínimo do conector deve ser de 16 mm². Observar as especificações do respectivo fabricante.
- Fixar no bloco de IPS AcrylCAD e fresar com as apropriadas ferramentas de desgaste.
- Depois de fresagem, cortar o elemento a partir dos pontos de conexão. Usar brocas de carboneto de tungstênio de corte cruzado para remover os pontos de conexão ou para fazer ajustes de forma.
- Se desejado, o ajuste marginal e a forma podem ser adaptados e otimizados, usando cera de modelar ou resina. Devido às deformações potenciais que podem resultar dos aumentos de temperatura (>50°C), não é recomendado o uso de cera de modelar fotopolimerizáveis.
- Os procedimentos posteriores como, p.ex., a fundição com metal ou a injeção com cerâmica, devem ser realizados de acordo com as instruções de uso do respectivo fabricante.
- Os revestimentos IPS® PressVEST (convensional) e IPS PressVEST Speed, da Ivoclar Vivadent, podem ser usados para injeção dos elementos incluídos de IPS AcrylCAD com IPS e.max Press, IPS e.max ZirPress e IPS InLine PoM.

Data de elaboração destas

Instruções de Uso: 07/2012, REV1

Fabricante:

Ivoclar Vivadent AG
FL-9494 Schaan / Liechtenstein.

Este material foi fabricados somente para uso dental e devem ser manipulados de acordo com as Instruções de Uso. O fabricante não é responsável pelos danos causados por outros usos ou por manipulação incorreta. Além disto, o usuário está obrigado a comprovar se os materiais são compatíveis com a desejada, principalmente quando esta utilização não está indicada nas Instruções de Uso.

Ivoclar Vivadent AG
Benderstrasse 2
FL-9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 – 5 Overseas Drive
Bunkeyo-ku
Tokyo 113-0033
Japan
Tel. +81 3 6903 3535
Fax +81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.jp

Ivoclar Vivadent Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboaré
CEP 06460-110 Barueri – SP
Brazil
Tel. +55 11 2424 7400
Fax +55 11 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

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

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

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-8 B, Of. 520
Bogotá
Colombia
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

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

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

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

Ivoclar Vivadent s.r.l.
Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Italy
Tel. +39 051 611 35 55
Fax +39 051 611 35 65
www.ivoclarvivadent.it
Ivoclar Vivadent K.K.
1-28-24-4F Hongo
Bunkyo-ku
Tokyo 113-0033
Japan
Tel. +81 3 6903 3535
Fax +81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.jp

Ivoclar Vivadent Ltd.
12F W-Tower, 1303-37
Seocho-dong, Seocho-gu,
Seoul 137-855
Republic of Korea
Tel. +82 (2) 536 0714
Fax +82 (2) 596 0155
www.ivoclarvivadent.co.kr

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Av. Insurgentes Sur No. 863,
Piso 14, Col. Napoles
03810 México, D.F.
México
Tel. +52 (55) 50 62 10 00
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent Ltd.
12 Omega St, Rosedale
PO Box 303011 North Harbour
Auckland 0751
New Zealand
Tel. +64 9 914 99 99
Fax +64 9 914 99 90
www.ivoclarvivadent.co.nz

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

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Prospekt Andropova 18 korp. 6/
office 10-06
115432 Moscow
Russia
Tel. +7 499 418-03-00
Fax +7 499 418-03-10
www.ivoclarvivadent.ru

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Olaya Main St.
Siricon Building No.14, 2nd Floor
Office No. 204
P.O. Box 300146
Riyadh 11372
Saudi Arabia
Tel. +966 1 293 83 45
Fax +966 1 293 83 44
www.ivoclarvivadent.com

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

Ivoclar Vivadent S.L.U.
c/ Emilio Muñoz Nº 15
Entrada c/ Albarracín
E-28037 Madrid
Spain
Tel. +34 91 375 78 20
Fax +34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.es

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

Ivoclar Vivadent Liaison Office
: Tesvikiye Mahallesi
Sakayik Sokak
Nisantar Plaza No:38/2
Kat:5 Daire:24
34021 Sisli – Istanbul
Turkey
Tel. +90 212 343 08 02
Fax +90 212 343 08 42
www.ivoclarvivadent.com

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

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