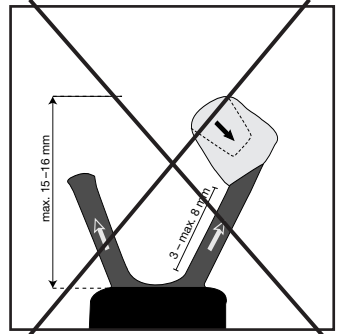
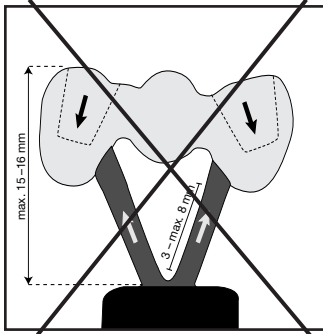
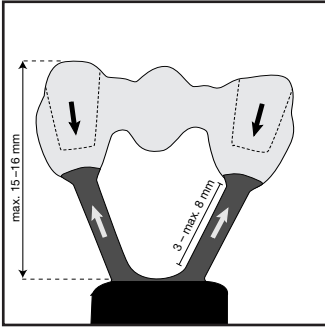


IPS® **PressVEST** Speed

Instructions for Use
Verarbeitungsanleitung
Mode d'emploi
Istruzioni d'uso
Instrucciones de uso
Instruções de Uso
Bruksanvisning
Brugsanvisning
Käyttöohjeet
Bruksanvisning
Productinformatie
Οδηγίες Χρήσεως

Crowns and bridges Kronen und Brücken

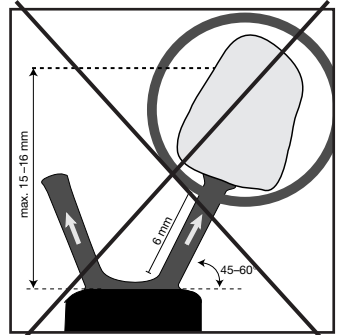
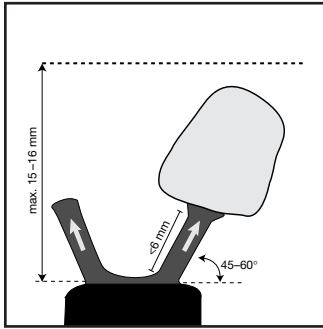
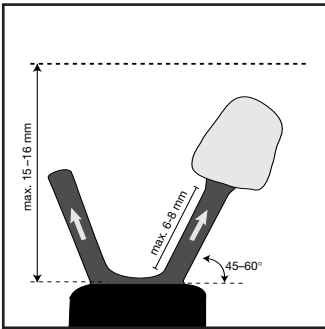
1



Direct the sprues towards the wax pattern (imagined continuation of wax pattern).

Die Anstiftung erfolgt in Richtung des Einbettmassetumpfes (gedankliche Verlängerung des Einbettmassetumpfes).

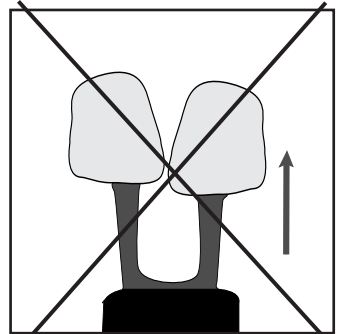
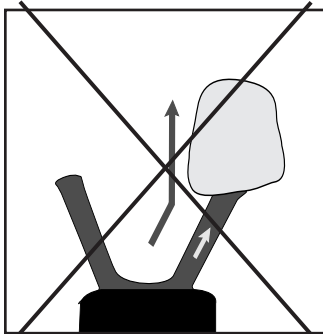
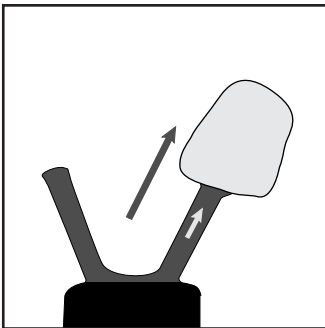
2



The total length of the sprue and pressed object should be max. 15 to 16 mm. Observe an angle of 45 to 60°.

Gesamtlänge (Presskanal und -objekt) max. 15-16 mm. 45-60 ° Winkel einhalten!

3

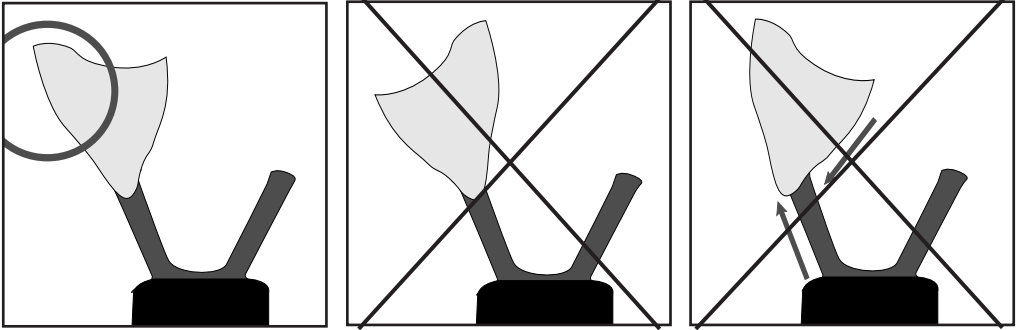


Place sprues in the direction of the flow of the ceramic material.

Die Anstiftung in Fließrichtung der Keramik vornehmen!

Crowns and bridges
Kronen und Brücken

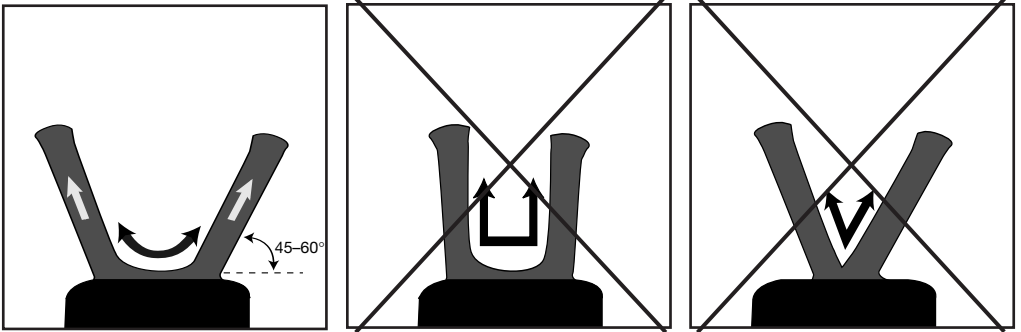
4



If the crown is viewed from the proximal, the longer side of the object (usually the buccal surface) points outwards. Additionally, the flow of the ceramic material must be observed.

Betrachtet man eine Krone von approximal, so zeigt die längere Seite (oft die Bukkalfläche) zum Muffeläusseren. Gleichzeitig muss die Fließrichtung der Keramik beachtet werden.

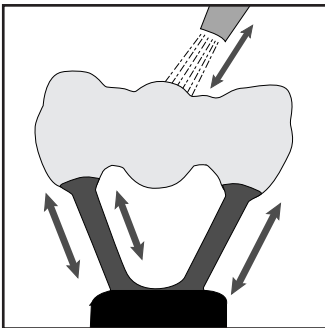
5



The attachment points of the sprues must be rounded out. Observe an angle of 45 to 60°.

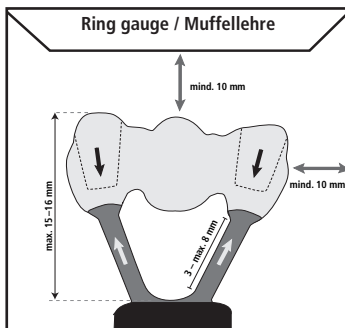
Presskanäle abgerundet anwachsen. 45–60 ° Winkel einhalten.

6



When divesting the object, blast from the direction indicated above.



Beim Ausbetten dargestellte Abstrahlrichtung beachten.



The distance between the objects to be pressed and the silicone ring/ring gauge must be at least 10 mm. This applies to all above schematics.

Der Abstand zwischen zu pressenden Objekten und der Silikonmanschette/ Muffellehre muss mind. 10 mm betragen. Generell gelten alle Darstellungen sowohl für die 200 g- wie auch für die 100 g Muffel.

Instructions for Use

Indication	<p>The IPS PressVEST Speed Investment material can be used for the following Ivoclar Vivadent pressable ceramics to press in the furnaces EP 500, EP 600, EP 600 Combi and Programat EP 5000:</p> <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress 2 – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (Press-on-Metal Ceramic) 	
Contraindication	<ul style="list-style-type: none"> – Metal casting – IPS Empress layering technique (1180 °C/2156 °F) – All uses not explicitly listed as indications by the manufacturer 	
Delivery Form	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25x bags, 100 g each IPS PressVEST Speed powder 0.5 l IPS PressVEST Speed Liquid 1 measuring cup – IPS PressVEST Speed 5 kg 50x bags, 100 g each, IPS PressVEST Speed powder 1 l IPS PressVEST Speed Liquid 1 measuring cup 	
Storage	<ul style="list-style-type: none"> – Ideal storage temperature is 18–23 °C / 64–73 °F – Store powder in a dry place – Do not store the liquid below +5 °C / 41 °C (sensitive to freezing) – Do not use liquid if it has been frozen. <p>If the liquid freezes accidentally, it can no longer be used (crystallization).</p>	
Working temperature	<ul style="list-style-type: none"> – Room temperature 18 °C to max. 23 °C / 64 °F to max. 73 °F) – Working temperature other than the one stipulated, considerably influences the setting behaviour. – A higher working temperature accelerates the chemical process. – A lower working temperature slows down the chemical process. 	
Investment ring system and Alox punger	<ul style="list-style-type: none"> – Please use only the IPS e.max investment system (100 g and 200 g) for the IPS e.max and IPS InLine PoM ingots. 	<ul style="list-style-type: none"> – Please use only the IPS Empress investment system (100 g and 200 g) for the IPS Empress ingots.
		
	<ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max and IPS InLine PoM ingots must be used in conjunction with the IPS e.max Alox punger. The diameter of the IPS e.max Alox punger is 13 mm and therefore not compatible for the IPS Empress investment system. – Use the IPS Silicone Ring for investing. The IPS Silicone Ring is used for the IPS e.max as well as the IPS Empress investment system. 	
Powder/Liquid ratio	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g powder : 27 ml diluted liquid – 200 g powder : 54 ml diluted liquid 	

Mixing ratio:

IPS e.max Press			
Indication	Concentration	100 g ring Liquid : distilled H ₂ O	200 g ring Liquid : distilled H ₂ O
Single crowns, veneers, partial crowns	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-unit bridges	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Press on Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indication	Concentration	100 g ring Liquid : distilled H ₂ O	200 g ring Liquid : distilled H ₂ O
Press on ZrO ₂ single crowns	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Press on ZrO ₂ bridges	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Press on ZrO ₂ inlay-bridges	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indication	Concentration	100 g Muffel Liquid : distilled H ₂ O	200 g Muffel Liquid : distilled H ₂ O
Single crowns	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-unit bridges	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indication	Konzentration	100 g ring Liquid : distilled H ₂ O	200 g ring Liquid : distilled H ₂ O
Preprosthetic build-up in combination with CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal ceramic			
Indication	Concentration	100 g ring Liquid : distilled H ₂ O	200 g ring Liquid : distilled H ₂ O
Pressing restorations on opaquerized metal frameworks	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

The percentages are approximate and can be adjusted if necessary. Do not dilute concentrate to less than 40 %.

Vacuum mixing time

- 2.5 minutes (approx. 350 rpm at room temperature)
- If you use a 'High-Speed' mixing device, shorten the vacuum mixing time accordingly.

Investing

- Slightly vibrate the ring on a dental vibrator while pouring the material into the ring. Avoid vigorous shaking.

Working time

- Approx. 6–7 minutes (mixed at room temperature and 350 rpm)

Setting time

- 30 minutes (min. 30 to max. 45 minutes)
- Do not disturb the ring during the setting stage

- Preheating temperature**
- 850°C/1562 °F
 - Always place the set investment ring in the burnout furnace at 850 °C / 1562 °F.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Ingot	Alox plunger
Preheat	do not preheat	do not preheat

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Ingot	Alox plunger
Preheat	do not preheat	preheat

- Holding time, after the preheating temperature of 850 °C/1562 °F has been achieved again**
- 100 g ring – min. 45 minutes.
 - 200 g ring – min. 60 minutes.
 - If several rings (more than 2 rings) are preheated at the same time, the preheating time has to be increased to 15 min./ring

Important notes

- Preparation of the restorations, sprueing, investing, pressing, divesting and cleaning of the pressed objects are carried out according to the corresponding Instructions for Use.
- Completely remove excess separating liquid before investing, as these materials prevent the investment material from setting properly.
- Do not use surfactants (debubblizers), as reactions with the investment material may occur.
- Consistent results can only be achieved by following the Instructions for Use.
- The stipulated working time must be observed. The liquid can be stored in the refrigerator at 5–10 °C / 41–50 °F.
- Dilute the investment mixing liquid only with distilled or deionised water.
- Liquid concentration: Increasing the percentage of distilled water that is added to the investment mixing liquid will lower the amount of setting expansion and compromise the stability of the investment material. Do not use a liquid concentration that is less than 40 % investment mixing liquid.
- Always use clean and dry instruments with the investment material. Do not use mixing beakers that have been used with gypsum.
- The minimum time specifications (setting time/preheating time at 850 °C (1562 °F)) must be observed.
- **Working time**
The working time depends on the material's temperature, the quantity of material to be mixed, the mixing time and the mixing speed of your mixing device.
 - Higher material temperatures shorten the working time.
 - Longer mixing times shorten the working time.
 - The larger the quantities to be mixed, the shorter the working times.
- **Certain factors that influence the setting expansion of the investment material:**
 - Temperature of the investment material and liquid
 - Residual water in the mixing cup
 - Atmospheric humidity
- Generally, wax sprues of max. 3 to 8 mm in length should be used for sprueing of the waxed-up objects. To sprue oblong objects (e.g. delicate MODs), choose a short sprue rather than a long one so that the pressing time is not unnecessarily prolonged.
- Do not mix more than 400 g investment material at the same time.
- Strictly observe mixing ratios.
- Check the function of the vacuum mixing device on a regular basis.
- Do not place the invested ring in a pressure vessel during the setting phase. This procedure changes the physical properties of the investment material.
- Do not leave the investment over night or over the weekend (risk of cracks and flash).
- Always remove pressed rings from the press furnace immediately after the end of the program. Place the ring on a grid and let it cool.
- To achieve sufficient heating of the rings in the preheating furnace, the following instructions have to be observed:
 - Always place the set invested ring in the furnace preheated to 850 °C (1562 °F).
 - Use max. 50% of the available space in the preheating furnace.
 - Always place the rings in the rear part of the firing chamber.
 - Quickly place the invested ring in the burnout furnace. Make sure that the furnace temperature does not drop substantially.

- Always place set invested rings in the burnout furnace with the opening facing downward, preferably at a 45° angle.
- If several investments are carried out at once, the investment rings should be placed into the preheating furnace in 20-minutes' intervals.
- The investment rings must not touch each other. Permit air circulation.
- When divesting the object, make sure that you remove only excess investment material during preblasting at 4 bar pressure. Be careful not to blast the ceramic object at this pressure.

Safety Warnings



- Do not open the burnout furnace during the first 30 minutes of preheating since the wax vapour could ignite when exposed to air and cause a burn!
- Warning: The investment material contains quartz powder. Inhalation of dust should be avoided. (Prolonged exposure to dust may cause lung damage and silicosis).

Physical data according to**ISO 9694 – 1998**

- | | |
|----------------------------|---|
| – Compressive strength | 12–18 N/mm ² – liquid concentration 60 % |
| – Setting time | 9–14 minutes – liquid concentration 70 % |
| – Linear thermal expansion | 0.8–1.3 % – liquid concentration 70 % |

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 failure to observe the Instructions for the stipulated area of application. The user is responsible for testing the material for its suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. Descriptions and data constitute no warranty of attributes and are not binding.

Verarbeitungsanleitung

Indikation	<p>Die IPS PressVEST Speed Einbettmasse kann für folgende Presskeramiken zur Pressung in den Ivoclar Vivadent Pressöfen EP 500, EP 600, EP 600 Combi und Programat EP 5000 eingesetzt werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress 2 – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (Press-on-Metal Keramik) 	
Kontraindikation	<ul style="list-style-type: none"> – Metallguss – IPS Empress Schichttechnik (1180 °C) – Jede anderweitige Verwendung, als die unter Punkt "Indikation" beschriebene ist kontraindiziert. 	
Lieferform	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25x Beutel à 100 g IPS PressVEST Speed Pulver 0,5 l IPS PressVEST Speed Liquid 1 Messbecher – IPS PressVEST Speed 5 kg 50x Beutel à 100 g IPS PressVEST Speed Pulver 1 l IPS PressVEST Speed Liquid 1 Messbecher 	
Lagerung	<ul style="list-style-type: none"> – Ideale Lagerung bei 18–23 °C – Pulver trocken lagern – Liquid nicht unter +5°C (frostempfindlich) – Einmal gefrorenes Liquid nicht verwenden. <p>Sollte die Flüssigkeit einmal gefrieren, wird diese unbrauchbar (Kristallbildung).</p>	
Verarbeitungstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> – Raumtemperatur 18 °C – max. 23°C – Eine abweichende Verarbeitungstemperatur beeinflusst entscheidend das Abbindeverhalten. – Eine höhere Verarbeitungstemperatur beschleunigt den chemischen Prozess. – Eine niedrigere Verarbeitungstemperatur verzögert den chemischen Prozess. 	
Muffelsystem und Alox-Kolben	<ul style="list-style-type: none"> – Für IPS e.max und IPS InLine PoM Rohlinge ist zwingend das IPS e.max Muffelsystem (100 g und 200 g) zu verwenden. 	<ul style="list-style-type: none"> – Für IPS Empress Rohlinge ist zwingend das IPS Empress Muffelsystem (100 g und 200 g) zu verwenden.
 <p>The image shows the IPS e.max Muffelsystem, which consists of a white, cylindrical sleeve with a central opening and a matching white, cylindrical plunger with a central protrusion. The plunger is shown inserted into the sleeve.</p>		 <p>The image shows the IPS Empress Muffelsystem, which consists of a white, cylindrical sleeve with a central opening and a matching white, cylindrical plunger with a central protrusion. The plunger is shown inserted into the sleeve.</p>
<ul style="list-style-type: none"> – Für IPS e.max und IPS InLine PoM Rohlinge ist zwingend der IPS e.max Alox-Kolben zu verwenden. Der IPS e.max Alox-Kolben hat einen Durchmesser von 13 mm und ist daher für das IPS Empress Muffelsystem zu gross. – Zum Einbetten ist der IPS Silicone Ring zu verwenden. Der IPS Silicone Ring ist sowohl für das IPS e.max als auch das IPS Empress Muffelsystem einsetzbar. 		
Anmischverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g Pulver : 27 ml verdünntes Liquid – 200 g Pulver : 54 ml verdünntes Liquid 	

Mischungsverhältnis:

IPS e.max Press			
Indikation	Konzentration	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Einzelzahnkronen, Veneers, Teilkronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3gliedrige Brücken	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Überpressen von Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indikation	Konzentration	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Überpressen von ZrO ₂ Einzelzahnkronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Überpressen von ZrO ₂ Brücken	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Überpressen von ZrO ₂ Inlaybrücken	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indikation	Konzentration	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Einzelzahnkronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3gliedrige Brücken	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indikation	Konzentration	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Präprothetischer Aufbau in Kombination mit dem CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal Keramik			
Indikation	Konzentration	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Überpressen von opaquisierten Metallgerüsten	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Diese Prozentangaben sind Richtwerte und können gegebenenfalls korrigiert werden (abhängig von der Dimension der Restauration). Konzentrat nicht unter 40 % verdünnen.

-
- Vakuumrührdauer**
- 2,5 Minuten (ca. 350 U/min bei Raumtemperatur)
 - Bei Verwendung eines "High-Speed" Anmischgerätes die Vakuumrührdauer verkürzen.
-
- Einbetten**
- Das Füllen der Muffel erfolgt auf einem Dentalvibrator unter leichter Vibration. Starkes Rütteln vermeiden.
-
- Verarbeitungszeit**
- ca. 6–7 Minuten (bei Raumtemperatur angemischt 350 U/Min.)
-
- Aushärtungszeit**
- 30 Minuten (min. 30 – max 45 Min)
 - Während der Aushärtungszeit keine Manipulationen an der Muffel vornehmen
-

Vorwärmtemperatur

- 850°C
- Die abgebundene Muffel immer in den auf Endtemperatur von 850°C vorgeheizten Ausbrennofen stellen.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Rohling	Alox-Kolben
Vorwärmen	nicht vorwärmen	nicht vorwärmen

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Rohling	Alox-Kolben
Vorwärmen	nicht vorwärmen	vorwärmen

Haltezeit, ab Wiedererreichen der Vorwärmtemperatur 850°C

- 100 g Muffel – mind. 45 Min.
- 200 g Muffel – mind. 60 Min.
- Werden mehrere Muffeln (mehr als 2) gleichzeitig vorgewärmt, so ist die Vorwärmzeit pro Muffel um 15 Min. zu verlängern.

Wichtige Hinweise

- Vorbereiten der Restaurationen, Anstiften, Muffel, Pressen, Ausbetten und Reinigen der Pressobjekte erfolgt gemäss der entsprechenden Verarbeitungsanleitung.
- Überschüssige Isolierflüssigkeit vor dem Einbetten gründlich entfernen, da sonst die Einbettmasse nicht vollständig abbinden kann.
- Keine Wachsentspannungsmittel (Tensid) verwenden. Reaktionen mit der Einbettmasse sind möglich.
- Gleich bleibende Ergebnisse können nur unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung und unter gleich bleibenden Bedingungen erzielt werden.
- Die angegebene Verarbeitungstemperatur ist unbedingt einzuhalten. Das Liquid kann gegebenenfalls im Kühlschrank bei 5–10 °C gekühlt werden.
- Liquidkonzentrat ausschliesslich mit destilliertem oder entionisiertem Wasser verdünnen.
- Liquidkonzentration: Je mehr destilliertes Wasser der Anmischflüssigkeit beigemischt wird, umso geringer wird die Abbindeexpansion. Zudem wird die Einbettmasse dadurch in ihrer Festigkeit geschwächt. Liquid nicht unter 40% verdünnen.
- Einbettmasse nur mit sauberen, trockenen Instrumenten verarbeiten und keine Gipsanmischbecher verwenden
- Die angegebenen Mindestzeiten (Abbindezeit / Vorwärmezeit ab Erreichen der Endtemperatur von 850 °C) müssen unbedingt eingehalten werden.
- **Verarbeitungszeit**
 - Diese ist abhängig von der Materialtemperatur, der Mischmenge, der Rührdauer und der Mischintensität (U/Min. und Anordnung des Mischwerkes) ihres Mischgerätes.
 - Höhere Materialtemperatur verkürzt die Verarbeitungszeit
 - Längere Mischdauer verkürzt die Verarbeitungszeit
 - Je grösser die Menge des anzumischenden Materials, desto kürzer ist die Verarbeitungszeit.
- **Einige Punkte, welche die Abbindeexpansion der Einbettmasse beeinflussen:**
 - Temperatur der Einbettmasse und Liquid
 - Restwasser im Anmischbecher
 - Luftfeuchtigkeit
- Grundsätzlich sollte die Anstiftung der Pressobjekte mit max. 3–8 mm langen Presskanälen erfolgen. Bei langen Objekten (z.B. dünnes MOD) sollte, um die Presszeit nicht unnötig zu verlängern, die Anstiftung eher zu kurz als zu lang gewählt werden.
- Maximal 400 g Einbettmasse auf einmal anmischen.
- Mischungsverhältnis genau einhalten!
- Vakuumrührgerät regelmässig auf Funktion prüfen.
- Keine Druckeinbettung vornehmen, dadurch werden die Produkteigenschaften verändert.
- Keine Nacht-, bzw. Wochenendeinbettung vornehmen (Gefahr von Rissen oder Pressfahnen).
- Gepresste Muffeln immer sofort nach Programmende aus dem Pressofen nehmen und zum Abkühlen auf ein Gitter stellen
- Um eine ausreichende Durchwärmung der Muffeln im Vorwärmofen zu gewährleisten, sind folgende Punkte zu beachten:
 - Einbettmassen-Muffeln immer in den 850 °C heissen Vorwärmeofen stellen.
 - Der Vorwärmofen darf maximal bis zur Hälfte seiner Stellfläche bestückt werden.
 - Dabei die Muffeln immer im hinteren Teil des Vorwärmofens platzieren.

- Das Umsetzen der Muffel in den Ausbrennofen muss zügig erfolgen. Darauf achten, dass die Ofentemperatur dabei nicht zu stark abfällt.
- Muffeln im Ausbrennofen immer mit der Öffnung nach unten stellen, möglichst im 45° Winkel.
- Müssen mehrere Muffeln vorgewärmt werden, wird empfohlen, diese zeitversetzt (ca. 20 Min.) einzubetten und ebenso zeitversetzt in den Vorwärmofen zu geben.
- Die Muffeln nicht in direkten Kontakt zueinander stellen. Luftzirkulation ermöglichen.
- Beim Ausbetten ist darauf zu achten, dass beim grob Vorstrahlen (4 bar Druck) nur der Einbettmasse-Überschuss entfernt wird, und nicht das Keramik-Objekt mit abgestrahlt wird.

Sicherheitshinweise

- Während des Vorwärmens innerhalb der ersten 30 Minuten den Ausbrennofen nicht öffnen: Verbrennungsgefahr durch Wachsämpfe, die sich an der Luft entzünden können!
- Warnung: Die Einbettmasse enthält Quarzmehl. Vermeiden Sie die Inhalation von Staub (bei übermässiger Exposition Gefahr von späteren Lungenschäden wie Silikose).

Physikalische Daten

(nach ISO 9694 – 1998)

- | | |
|--------------------------------|--|
| – Druckfestigkeit | 11–18 N/mm ² – Liquidkonzentration 60 % |
| – Abbindezeit | 9–14 Minuten – Liquidkonzentration 70 % |
| – Lineare Thermische Expansion | 0,8–1,3 % – Liquidkonzentration 70 % |

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.

Mode d'emploi

Indications

Le revêtement IPS PressVEST Speed peut être utilisé pour les céramiques de pressée suivantes dans les fours de pressée Ivoclar Vivadent EP500, EP600, EP600 Combi et Programat EP 5000 :

- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress 2
- IPS Empress Cosmo
- IPS InLine PoM (Press-on-Metal céramique)

Contre-indications

- Coulées d'alliages
- IPS Empress technique de stratification (1180°C)
- Toute autre utilisation que celle décrite sous le point "Indication" est contre-indiquée.

Présentation

- IPS PressVEST Speed 2,5 kg
25x sachets de 100 g d'IPS PressVEST Speed poudre
0,5 l d'IPS PressVEST Speed liquide
1 verre mesureur
- IPS PressVEST Speed 5 kg
50x sachets de 100 g d'IPS PressVEST Speed poudre
1 l d'IPS PressVEST Speed liquide
1 verre mesureur

Stockage

- Stockage idéal à 18–23 °C
- Stocker la poudre au sec
- Il ne doit pas être stocké en dessous de +5°C (craint le gel)
- **Ne pas utiliser un liquide ayant gelé (formation de cristaux)**

Température de mise en œuvre

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

Système de cylindres et piston AIOx

- Pour les lingotins IPS e.max et IPS InLine PoM, il est obligatoire d'utiliser le système de cylindres IPS e.max (100 g et 200 g)



- Pour les lingotins IPS Empress, il est obligatoire d'utiliser le système de cylindres IPS Empress (100 g et 200 g)



- Pour les lingotins IPS e.max et IPS InLine PoM, il est obligatoire d'utiliser le piston AIOx IPS e.max. Le piston AIOx IPS e.max a un diamètre de 13 mm et est trop grand pour le système de cylindres IPS Empress.
- Pour le revêtement, utiliser le cylindre en silicone IPS. Celui-ci peut être aussi bien utilisé pour l'IPS e.max que pour l'IPS Empress

Rapports de mélange

- 100 g de poudre : 27 ml de liquide dilué
- 200 g de poudre : 54 ml de liquide dilué

Rapports de mélange:

IPS e.max Press			
Indication	Concentration	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée
Couronnes unitaires, facettes, couronnes partielles	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Bridges 3 éléments	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Surpressée Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indication	Concentration	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée
Surpressée ZrO ₂ couronnes unitaires	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Surpressée ZrO ₂ bridges	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Surpressée ZrO ₂ bridges Inlays	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indication	Concentration	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée
Couronnes unitaires	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Bridges 3 éléments	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indication	Concentration	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée
Inlay Core avec tenon Cosmopost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal céramique			
Indication	Concentration	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée
Surpressée d'armatures métalliques recouvertes d'opaque	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Ces données en % sont des valeurs indicatives et peuvent le cas échéant être corrigées (selon la taille de la restauration). Ne pas diluer le concentré en dessous de 40%.

Temps de mélange sous vide

- 2,5 minutes (env. 350 t/mn à température ambiante)
- Réduire le temps de mélange sous vide si l'on utilise un mélangeur "High-Speed".

Mise en revêtement

- Le remplissage du cylindre s'effectue sous une légère vibration. Eviter les fortes secousses

Temps de mise en œuvre

- Env. 6–7 minutes (pour un mélange de 350 t/mn à température ambiante)

Temps de durcissement

- 30 minutes (min. 30 – max. 45 minutes)
- Ne pas manipuler le cylindre pendant le durcissement

Température de préchauffage

- 850°C
- le cylindre peut être démoulé et placé directement dans le four de préchauffage chauffé préalablement à 850°C.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Lingotin	Piston Alox
Préchauffage	Ne pas préchauffer	Ne pas préchauffer

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Lingotin	Piston Alox
Préchauffage	Ne pas préchauffer	Préchauffer

Temps de maintien à 850°C

- **cylindre de 100 g : au moins 45 minutes**
- **cylindre de 200 g : au moins 60 minutes**
- si plus de 2 cylindres sont préchauffés en même temps, le temps de préchauffage doit être prolongé de 15 minutes par cylindre.

Remarques importantes

- La préparation de la restauration, du cylindre, la pressée, le démoulage et le nettoyage des éléments pressés s'effectuent selon le mode d'emploi
- Eliminer le liquide isolant excédentaire avant la mise en revêtement sinon le revêtement ne peut prendre complètement
- Ne pas utiliser de réducteur de tension pour la cire car des réactions sont possibles avec le revêtement.
- Des résultats constants ne peuvent être obtenus que si l'on respecte le mode d'emploi.
- La température de mise en oeuvre indiquée doit être respectée. Le liquide peut, le cas échéant, être stocké au réfrigérateur à 5-10°C.
- Diluer la concentration de liquide uniquement avec de l'eau distillée ou désionisée.
- Concentration de liquide : plus on ajoute d'eau distillée au liquide, plus l'expansion de prise est réduite. De plus, le revêtement perd de la résistance. Ne pas diluer le liquide de concentration en dessous de 40%.
- Travailler le revêtement avec des instruments propres. Ne pas utiliser de bol mélangeur de plâtre
- Les temps minimum donnés (temps de prise / temps de pré-chauffage à partir de la température finale de 850 °C) doivent obligatoirement être respectés.
- **Temps de prise**
Celui-ci dépend de la température du matériau, de la quantité de matériau et du temps de malaxage.
 - une température de liquide plus élevée raccourcit le temps de travail
 - un malaxage plus long réduit le temps de travail
 - plus la quantité de matériau à mélanger est importante et plus
- **Quelques points pouvant influencer l'expansion de prise du revêtement:**
 - température du revêtement et du liquide
 - résidus d'eau dans le godet mélangeur
 - humidité de l'air
- En général, les tiges de coulée des éléments de pressée sont réalisées avec des canaux de 3 à 8 mm maximum. Pour de longs éléments, il est préférable de choisir des tiges de coulée plutôt courtes que longues afin de ne pas prolonger le temps de pressée.
- Mélanger en une fois 400 g de revêtement maximum.
- Respecter exactement le rapport de mélange !
- Contrôler régulièrement le fonctionnement du mélangeur sous vide (présence du vide)
- Ne pas effectuer de mise en revêtement sous pression. Les propriétés physiques du revêtement en seraient modifiées.
- Ne pas effectuer de mise en revêtement pendant la nuit ou le week-end (risque de fissures ou de pressée imprécise (bavures)).
- les cylindres pressés doivent être sortis du four dès la fin du programme, puis posés sur une grille pour un refroidissement homogène
- Pour garantir la chauffe suffisante des cylindres dans le four de préchauffage, respectez les points ci-après :
 - toujours placer les cylindres dans le four de préchauffage chauffé préalablement à 850 °C.
 - le four de préchauffage doit être chargé au maximum jusqu'à la moitié de sa surface.
 - toujours placer les cylindres au fond de la chambre de chauffe.
 - veiller à ce que le transfert se fasse rapidement et que la température du four ne descende pas trop vite.

- placer les cylindres toujours dans le four de chauffe de préférence avec l'ouverture vers le bas ou inclinés si possible à 45°.
- si plusieurs cylindres doivent être préchauffés, il est recommandé de décaler la mise en revêtement des cylindres d'environ 20 minutes et de les introduire de façon décalée dans le four de préchauffage
- ne pas mettre les cylindres en contact direct les uns avec les autres. Laisser circuler l'air
- Pendant le démoulage, veiller à ce que seul l'excédent soit éliminé lors du sablage (sous 4 bar de pression) et à ne pas sabler l'élément céramique.

Consignes de sécurité

- Pendant le préchauffage, ne pas ouvrir le four de chauffe au cours des 30 premières minutes : danger de brûlures causées par les vapeurs de cire pouvant s'enflammer au contact de l'air !
- Attention : le revêtement contient de la poudre de quartz. Eviter d'inhaler la poussière (en cas d'exposition excessive, risque de lésions pulmonaires)

Valeurs physiques

(selon ISO 9694 – 1998)

- | | | |
|---------------------------------|-------------------------|---------------------------------|
| – résistance à la pression | 11–18 N/mm ² | – concentration du liquide 60 % |
| – temps de prise | 9–14 minutes | – concentration du liquide 70 % |
| – dilatation thermique linéaire | 0,8–1,3 % | – concentration du liquide 70 % |

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.

Istruzioni d'uso

Indicazioni

La massa da rivestimento IPS PressVEST Speed è utilizzabile per la pressatura delle seguenti ceramiche per pressatura nei forni per pressatura Ivoclar Vivadent EP 500, EP600, EP 600 Combi e Programat EP 5000:

- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress 2
- IPS Empress Cosmo
- IPS InLine PoM (ceramica Press-on-Metal)

Controindicazioni

- Fusioni metalliche
- IPS Empress tecnica di stratificazione (1180°C)
- qualsiasi altro utilizzo non descritto nel punto indicazioni è controindicato.

Presentazione

- IPS PressVEST Speed 2,5 kg
25 sacchetti da 100 g IPS PressVEST Speed
IPS PressVEST Speed Liquid 0,5 l
1 misurino
- IPS PressVEST Speed 5 kg
50 sacchetti da 100 g IPS PressVEST Speed
IPS PressVEST Speed Liquid 1 l
1 misurino

Conservazione

- Conservazione ideale ad una temperatura ottimale di 18-23°C
 - Conservare la polvere in luogo asciutto
 - Conservare il liquido a temperatura non inferiore ai +5°C (sensibile al gelo)
 - Non utilizzare il liquido, se si è congelato.
- Se il liquido si congela, diventa inutilizzabile (formazione di cristalli).**

Temperatura di lavorazione

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

Sistema cilindri e pistone in allumina

- Per i grezzi IPS e.max ed IPS InLine PoM deve essere utilizzato il sistema di cilindri IPS e.max (100 e 200 g)



- Per i grezzi IPS Empress deve essere utilizzato il sistema di cilindri IPS Empress (100 e 200 g)



- Per i grezzi IPS e.max ed IPS InLine PoM deve essere utilizzato il pistone in allumina IPS e.max. Il pistone in allumina ha un diametro di 13 mm e pertanto è troppo grande per il sistema di cilindri IPS Empress.
- Per la messa in rivestimento si deve utilizzare IPS Silicone Ring (anello in silicone). IPS Silicone Ring è utilizzabile sia per IPS e.max che per il sistema di cilindri IPS Empress.

Rapporto di miscelazione

- 100 g di polvere : 27 ml di liquido totale
- 200 g di polvere : 54 ml di liquido totale

Rapporto di miscelazione:

IPS e.max Press			
Indicazioni	Concentrazione	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata
Corone singole, veneers, corone parziale	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Ponti di 3 elementi	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Sovrapressatura di aurogalvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indicazioni	Concentrazione	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata
Sovrapressatura di corone singole in ZrO ₂	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Sovrapressatura di ponti in ZrO ₂	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Sovrapressatura di ponti inlay in ZrO ₂	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indicazioni	Concentrazione	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata
Corone singole	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Ponti di 3 elementi	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indicazioni	Concentrazione	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata
Ricostruzione preprotetica in combinazione con CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – ceramica Press-on-Metal			
Indicazioni	Concentrazione	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata
Sovrapressatura di strutture metalliche opacizzate	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Queste percentuali sono orientative e possono eventualmente essere corrette (a seconda delle dimensioni del restauro). Non diluire il concentrato oltre il 40%.

Durata della miscelazione sottovuoto – 2,5 minuti (ca. 350 g/min. a temperatura ambiente)
– In caso di utilizzo di un miscelatore High Speed (ad alta velocità), abbreviare la durata della miscelazione sottovuoto.

Messa in rivestimento – Il riempimento del cilindro avviene su di un vibratore dentale a bassa vibrazione. Evitare forti vibrazioni.

Tempo di lavorazione – ca. 6–7 minuti (miscelato a temperatura ambiente a 350 g./min.)

Tempo di indurimento – 30 minuti (min. 30 – max. 45 minuti)
– durante il tempo di indurimento non manipolare il cilindro

- Temperatura di preriscaldamento – 850°C
- Posizionare sempre il cilindro pronto nel forno di preriscaldamento già portato a temperatura finale di 850°C.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Grezzo	Pistone in allumina
Preriscaldare	non preriscaldare	non preriscaldare

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Grezzo	Pistone in allumina
Preriscaldare	non preriscaldare	preriscaldare

- Tempo di tenuta, dopo che il forno ha raggiunto nuovamente la temp. di preriscaldamento di 850°C
 - cilindro da 100 g – minimo 45 min.
 - cilindro da 200 g – minimo 60 min.
 - Preriscaldando più cilindri contemporaneamente (più di 2), il tempo di preriscaldamento deve essere prolungato di 15 min. per ogni cilindro.

Avvertenze importanti

- La preparazione dei restauri, l'impernatura, il cilindro, la pressatura, la smuffatura e la detersione degli oggetti pressati avvengono secondo le rispettive istruzioni d'uso.
- Rimuovere accuratamente il liquido isolante in eccesso prima della messa in cilindro, poiché altrimenti la massa di rivestimento non fa presa completamente.
- Non utilizzare riduttori di tensione per cera (tensioattivi), in quanto sono possibili reazioni con il rivestimento.
- Risultati costanti si ottengono soltanto attenendosi alle istruzioni d'uso ed in condizioni sempre uguali.
- Rispettare assolutamente la temperatura di lavorazione indicata. Eventualmente il liquido può essere raffreddato in frigorifero a temperatura di 5–10°C.
- Diluire il liquido concentrato esclusivamente con acqua distillata oppure con acqua deionizzata.
- Concentrazione del liquido: tanto maggiore è la quantità di acqua aggiunta al liquido, tanto minore sarà l'espansione di presa. Inoltre in tal modo il rivestimento viene indebolito nella sua resistenza. Non diluire il liquido concentrato oltre il 40%.
- Lavorare la massa da rivestimento soltanto con strumenti puliti e non utilizzare contenitori per la miscelazione del gesso.
- I tempi minimi indicati (tempo di presa / tempo di preriscaldamento a partire dalla temperatura finale di 850°C) devono assolutamente essere rispettati.
- **Tempo di lavorazione**
Questo dipende dalla temperatura del materiale, dal quantitativo miscelato, dalla durata della miscelazione e dall'intensità di miscelazione dell'apparecchio (g/min. e costruzione meccanica del miscelatore).
 - La temperatura più elevata del materiale abbrevia il tempo di lavorazione
 - La miscelazione più lunga abbrevia il tempo di lavorazione
 - Tanto più grande la quantità di materiale da miscelare, tanto più breve il tempo di lavorazione.
- **Alcuni punti che influiscono sull'espansione di presa della massa da rivestimento:**
 - Temperatura della massa da rivestimento e del liquido
 - Residui di acqua nella scodella di miscelazione
 - Umidità dell'aria
- Di regola l'impernatura degli oggetti da pressare dovrebbe avvenire con canali di pressatura della lunghezza massima di 3-8 mm. In caso di oggetti lunghi (p.e. MOD sottile), per non prolungare inutilmente il tempo di pressatura, scegliere una impernatura piuttosto più corta che non più lunga.
- Miscelare al massimo 400 g di massa da rivestimento alla volta.
- Rispettare precisamente i rapporti di miscelazione
- Controllare regolarmente la funzionalità del miscelatore a sottovuoto.
- Non effettuare la messa in rivestimento sotto pressione, altrimenti si modificano le proprietà fisiche del prodotto.
- Non effettuare la messa in rivestimento per cicli notturni o a fine settimana (pericolo di incrinature o sbavature di pressatura).
- Prelevare il cilindro pressato dal forno di pressatura subito dopo il termine del programma e posizionarlo su di una griglia per il raffreddamento.
- Per garantire un sufficiente riscaldamento dei cilindri nel forno di preriscaldamento, si devono rispettare i seguenti punti:
 - Posizionare sempre i cilindri con la massa di rivestimento nel forno di preriscaldamento riscaldato a 850°C.

- Il forno di preriscaldamento deve essere riempito al massimo fino a metà della sua superficie di preriscaldamento
- Posizionare i cilindri sempre nella zona più posteriore del forno di preriscaldamento.
- Il trasferimento del cilindro dal forno di preriscaldamento deve avvenire il più rapidamente possibile. Fare attenzione che la temperatura del forno non diminuisca eccessivamente.
- Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento sempre con l'apertura verso il basso, possibilmente in angolazione di 45°.
- Dovendo preriscaldare più cilindri, si consiglia di effettuare la messa in rivestimento ad intervalli di 20 min. fra un cilindro e l'altro ed allo stesso modo effettuare l'inserimento nel forno di preriscaldamento.
- Posizionare i cilindri in modo che non siano a contatto fra di loro. Permettere la circolazione dell'aria.
- Nella smuffolatura prestare attenzione, che nella prima sabbiatura grossolana (4 bar di pressione) venga rimosso solo l'eccesso di massa da rivestimento e che non venga sabbiato l'oggetto in ceramica.

Avvertenze di sicurezza

- Durante il preriscaldamento, non aprire il forno di preriscaldamento per i primi 30 minuti: pericolo di scottature a causa dei vapori della cera, che si possono infiammare all'aria!
- La polvere della massa di rivestimento contiene polvere di quarzo! Evitare l'inalazione della polvere (in caso di esposizione eccessiva, pericolo di futuri danni ai polmoni come la silicosi).



Dati fisici

(secondo ISO 9694 – 1998)

- Resistenza alla pressione 11–18 N/mm² – concentrazione del liquido 60 %
- Tempo di presa 9–14 min. – concentrazione del liquido 70 %
- Espansione termica lineare 0,8–1,3 % – concentrazione del liquido 70 %

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

Instrucciones de uso

Indicación	<p>El revestimiento IPS Press Vest Speed se puede usar para las siguientes cerámicas inyectables Ivoclar Vivadent en los hornos EP500, EP600, EP600 Combi y Programat EP 5000:</p> <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (cerámica Press-on-Metal) 			
Contraindicaciones	<ul style="list-style-type: none"> – Colados de metal – IPS Empress Técnica de Capas (1180 °C) – Cualquier uso no especificado por el fabricante 			
Suministro	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25 bolsas de 100g cada una IPS PressVEST Speed polvo 0,5 l IPS PressVEST Speed líquido 1 Vaso de dosificación – IPS PressVEST Speed 5 kg 50 bolsas de 100 g cada una IPS PressVEST Speed polvo 1 l IPS PressVEST Speed líquido 1 Vaso de dosificación 			
Almacenamiento	<ul style="list-style-type: none"> – Temperatura ideal de almacenamiento 18–23°C – Almacenar el polvo en lugar seco – No almacenar el líquido a temperatura inferior a +5°C (sensible al frío) – No utilizar el líquido si se ha congelado. <p>Si el líquido se congela accidentalmente, no es posible seguir utilizándolo (cristalización)</p>			
Temperatura de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> – Temperatura ambiente de 18°C máx. 23°C – Otra temperatura de trabajo diferente influye considerablemente en el comportamiento de fraguado – Una temperatura de trabajo superior acelera el proceso químico de fraguado. – Una temperatura de trabajo inferior retarda el proceso químico de fraguado. 			
Sistema de cilindro y vástago de AlOx	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> – Utilizar exclusivamente el sistema de cilindros IPS e.max (100 g y 200 g) para las pastillas IPS e.max e IPS InLine PoM </td> <td style="width: 5%; text-align: center; vertical-align: middle;"> </td> <td style="width: 45%; vertical-align: top;"> <ul style="list-style-type: none"> – Utilizar exclusivamente el sistema de cilindros IPS Empress (100 g y 200 g) para las pastillas IPS Empress </td> </tr> </table> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> – Utilizar exclusivamente el sistema de cilindros IPS e.max (100 g y 200 g) para las pastillas IPS e.max e IPS InLine PoM 	<ul style="list-style-type: none"> – Utilizar exclusivamente el sistema de cilindros IPS Empress (100 g y 200 g) para las pastillas IPS Empress
<ul style="list-style-type: none"> – Utilizar exclusivamente el sistema de cilindros IPS e.max (100 g y 200 g) para las pastillas IPS e.max e IPS InLine PoM 	<ul style="list-style-type: none"> – Utilizar exclusivamente el sistema de cilindros IPS Empress (100 g y 200 g) para las pastillas IPS Empress 		
Proporción polvo/líquido	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g de polvo : 27 ml líquido diluido – 200 g de polvo : 54 ml líquido diluido 			



- Las pastillas IPS e.max e IPS InLine PoM deben utilizarse conjuntamente con el vástago de AlOx IPS e.max. El diámetro del vástago de AlOx IPS e.max es de 13 mm y por lo tanto no es compatible con el sistema de revestimiento IPS Empress.
- Utilizar el cilindro de silicona IPS para la puesta en revestimiento. El cilindro de silicona IPS sirve tanto para el sistema de cilindros IPS e.max como para IPS Empress

Proporción de mezcla:

IPS e.max Press			
Indicación	Concen-tración	Cilindro 100 g Líquido: H:O destilada	Cilindro 200 g Líquido: H:O destilada
Coronas individuales, carillas, coronas parciales	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Puente de 3 piezas	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Inyección sobre Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indicación	Concen-tración	Cilindro 100 g Líquido: H:O destilada	Cilindro 200 g Líquido: H:O destilada
Inyección sobre coronas individuales de ZrO ₂	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Inyección sobre puentes de ZrO ₂	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Überpressen von ZrO ₂ Inlaybrücken	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indicación	Concen-tración	Cilindro 100 g Líquido: H:O destilada	Cilindro 200 g Líquido: H:O destilada
Coronas individuales	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Puente de 3 piezas	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indicación	Concen-tración	Cilindro 100 g Líquido: H:O destilada	Cilindro 200 g Líquido: H:O destilada
Reconstrucción preprotética en combinación con CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – cerámica Press-on-Metal			
Indicación	Concen-tración	Cilindro 100 g Líquido: H:O destilada	Cilindro 200 g Líquido: H:O destilada
Restauraciones inyectadas sobre estructuras de metal con opaquer	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Los porcentajes son aproximados, pudiendo modificarse en caso necesario (en función del tamaño de la restauración). No diluir el concentrado más del 40%.

Tiempo de mezcla con vacío – 2,5 minutos (aprox. 350 rpm a temperatura ambiente)
– Si utiliza un aparato de mezcla de 'alta velocidad', reducir el tiempo de mezcla

Puesta en revestimiento – Vibrar el cilindro ligeramente en un vibrador dental. Evitar la mezcla energética

Tiempo de trabajo – Aprox. 6-7 minutos (mezclado a temperatura ambiente y a 350 rpm)

Tiempo de fraguado – 30 minutos (min. 30 a máx. 45 minutos)
– No manipular el cilindro durante el tiempo de fraguado

Pre calentamiento

- 850°C
- Introducir el cilindro fraguado en el horno a 850°C

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Pastilla	Vástago de AlOx
Pre calentamiento	No precalentar	No precalentar

IPS Epress 2 / IPS Epress Cosmo		
	Pastilla	Vástago de AlOx
Pre calentamiento	No precalentar	Precalear

- Tiempo de mantenimiento después de alcanzar de nuevo la temperatura de pre calentamiento de 850°C**
- Cilindro de 100 g – mín. 45 minutos
 - Cilindro 200 g – mín. 60 minutos
 - Si se precalientan simultáneamente varios cilindros (más de 2 cilindros), es necesario prolongar el tiempo de pre calentamiento de 15 min por cilindro

Notas importantes

- Preparación de las restauraciones, colocación de los bebederos, cilindro, inyección, desmullado y limpieza de las piezas inyectadas según instrucciones de uso correspondientes
- Eliminar completamente el exceso de líquido de separación antes de poner en revestimiento, ya que de lo contrario el revestimiento no fragua totalmente
- No utilizar liberador de tensiones para cera (Tensid), ya que puede reaccionar con el revestimiento
- Resultados estables solo se logran siguiendo las instrucciones de uso
- Es imprescindible mantener la temperatura de trabajo indicada. El líquido puede almacenarse en el refrigerador a 5–10°C
- Diluir el líquido exclusivamente con agua destilada o agua desionizada
- Concentración del líquido: cuanta mayor cantidad de agua se añade al líquido de mezcla, tanto menor será la expansión de fraguado y comprometerá la estabilidad del material de revestimiento. No utilizar una concentración de líquido inferior al 40%.
- Trabajar el revestimiento siempre con instrumentos limpios y secos. No utilizar vasos de mezcla para yeso
- Es imprescindible observar los tiempos mínimos indicados (tiempo de fraguado / tiempo de pre calentamiento a 850°C)
- **Tiempo de trabajo**
El tiempo de trabajo depende de la temperatura del material, de la cantidad de material a mezclar, del tiempo de mezcla y de la intensidad de mezcla del aparato utilizado (rpm y localización)
 - Una mayor temperatura del material reduce el tiempo de trabajo
 - Un tiempo de mezcla prolongado reduce el tiempo de trabajo
 - Cuanto mayor sea la cantidad a mezclar, tanto menor será el tiempo de trabajo.
- **Factores que influyen la expansión de fraguado del revestimiento:**
 - Temperatura del revestimiento y del líquido
 - Agua residual en la taza de mezcla
 - Humedad atmosférica
- Utilizar jitos de máx. 3 a 8 mm de longitud para las piezas a inyectar. Para las piezas largas (p.e. MOD finos) deberían elegirse jitos más cortos para no prolongar innecesariamente el tiempo de inyección.
- No superar un máximo de 400 g de revestimiento en la mezcla
- Mantener estrictamente las proporciones de mezcla
- Controlar regularmente el funcionamiento del aparato de mezcla.
- No colocar el cilindro en ningún aparato de presión durante el fraguado, ya que altera las propiedades físicas del revestimiento
- No dejar el revestimiento durante la noche o durante el fin de semana (riesgo de fisuras y rebabas)
- Retirar los cilindros inyectados una vez finalizado el programa y colocar sobre una rejilla para su enfriamiento
- Para garantizar el calentamiento de los cilindros en el horno de pre calentamiento es necesario tener en cuenta los siguientes puntos:
 - Introducir los cilindros siempre en el horno de pre calentamiento a 850°C
 - Utilizar como máximo el 50% del espacio disponible del horno de pre calentamiento
 - Colocar los cilindros siempre en la parte posterior de la cámara del horno
 - Introducir el cilindro rápidamente en el horno. Procurar que la temperatura del horno no baje excesivamente

- Introducir los cilindros en el horno de precalentamiento con el canal de inyección hacia abajo a ser posible con un ángulo de 45°
- Si se precalientan varios cilindros, se recomienda ponerlos en revestimiento e introducirlos en el horno de precalentamiento a intervalos de 20 minutos
- Los cilindros no deben estar en contacto entre sí para facilitar la circulación de aire
- Al eliminar el revestimiento de la pieza inyectada, comprobar que solo elimina el exceso de revestimiento con el arenado a 4 bar de presión y que no arena la pieza de cerámica.

Notas sobre seguridad

- Durante el precalentamiento no abrir el horno en los primeros 30 minutos. Riesgo de quemaduras producido por los vapores de la cera, ya que pueden entrar en combustión en contacto con el aire
- Atención: el revestimiento contiene polvo de cuarzo. Evitar la inhalación de polvo (en caso de sobre-exposición existe el riesgo de una posterior enfermedad pulmonar como la silicosis)

Datos físicos**(según ISO 9694 – 1998)**

- | | |
|----------------------------|---|
| – Resistencia a la presión | 11–18 N/mm ² – concentración de líquido 60 % |
| – Tiempo de fraguado | 9–14 minutos – concentración de líquido 70 % |
| – Expansión térmica lineal | 0,8–1,3 % – concentración de líquido 70 % |

El material ha sido desarrollado 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 inadecuada. 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 estos no figuran en las instrucciones de uso.

Instruções de Uso

Indicação	<p>O revestimento IPS PressVEST Speed pode ser usado para as seguintes cerâmicas prensáveis da Ivoclar Vivadent, durante a injeção nos fornos EP 500, EP 600, EP 600 Combi e Programat EP 5000:</p> <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress 2 – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (cerâmica Press-on-Metal)
------------------	---

Contra-indicação	<ul style="list-style-type: none"> – Fundição metálica – Técnica de estratificação IPS Empress (1180 °C) – Todos os usos não explicitados como indicações pelo fabricante
-------------------------	--

Forma de apresentação	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25x sacos, 100 g. cada, IPS PressVEST Speed pó 0,5 l IPS PressVEST Speed Liquid 1 copo de medida – IPS PressVEST Speed 5 kg 50x sacos, 100 g. cada, IPS PressVEST Speed pó 1 l IPS PressVEST Speed Liquid 1 copo de medida
------------------------------	--

Armazenagem	<ul style="list-style-type: none"> – Temperatura ideal de armazenagem é 18–23°C – Armazenar o pó em lugar seco. – Não conservar o líquido abaixo de +5°C (sensível ao congelamento). – Não usar o líquido quando estiver congelado. <p>Se, de modo acidental, o líquido congelar, ele não deve ser utilizado (cristalização).</p>
--------------------	--

Temperatura de trabalho	<ul style="list-style-type: none"> – Temperatura ambiente: 18° até, no máximo, 23°C. – Outras temperaturas, diferentes da estipulada, podem exercer considerável influência no comportamento de presa – A alta temperatura de trabalho acelera o processo químico. – A baixa temperatura de trabalho retarda o processo químico.
--------------------------------	--

Anel de revestimento e haste de êmbolo Alox	<ul style="list-style-type: none"> – Favor usar somente o sistema de revestimento IPS e.max (100 g. e 200 g.) para as pastilhas IPS e.max e IPS InLine PoM . 	<ul style="list-style-type: none"> – Favor usar somente o sistema de revestimento IPS Empress (100 g. e 200 g.) para as pastilhas IPS Empress.
--	---	---



- As pastilhas IPS e.max e IPS InLine PoM devem ser usadas em conjunto com a haste de êmbolo Alox do IPS e.max. O diâmetro da haste de êmbolo Alox do IPS e.max mede 13 mm e, portanto, não é compatível com o sistema de revestimento IPS Empress.
- Utilizar o IPS Silicone Ring para a inclusão. O IPS Silicone Ring pode ser usado para o IPS e.max, como também, para o sistema de revestimento IPS Empress.

Proporção pó/líquido	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g de pó : 27 ml de líquido diluído – 200 g de pó : 54 ml de líquido diluído
-----------------------------	--

Proporção de mistura:

IPS e.max Press			
Indicação	Concentração	Anel de 100 g Líquido : H₂O destilada	Anel de 200 g Líquido : H₂O destilada
Coroas unitárias, facetas, coroas parciais	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Pontes de 3 unidades	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Injeção sobre Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indicação	Concentração	Anel de 100 g Líquido : H₂O destilada	Anel de 200 g Líquido : H₂O destilada
Injeção sobre coroas unitárias de ZrO ₂	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Injeção sobre pontes de ZrO ₂	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Injeção sobre pontes-inlays de ZrO ₂	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indicação	Concentração	Anel de 100 g Líquido : H₂O destilada	Anel de 200 g Líquido : H₂O destilada
Coroas unitárias	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Pontes de 3 unidades	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indicação	Concentração	Anel de 100 g Líquido : H₂O destilada	Anel de 200 g Líquido : H₂O destilada
Construção pré-protética em combinação com CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – cerâmica Press-on-Metal			
Indicação	Concentração	Anel de 100 g Líquido : H₂O destilada	Anel de 200 g Líquido : H₂O destilada
Restaurações injetadas sobre estruturas metálicas opacificadas	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

As porcentagens são aproximadas e podem ser ajustadas, se necessário. Não diluir a concentração para abaixo de 40 %.

-
- Tempo de mistura à vácuo**
- 2,5 minutos (aprox. 350 rpm, na temperatura ambiente).
 - Se for usado dispositivo de mistura "High-Speed", encurtar, de modo proporcional, o tempo de mistura à vácuo.
-
- Inclusão**
- Vibrar levemente o anel, enquanto vaziar o material. Evitar vibração muito vigorosa.
-
- Tempo de trabalho**
- Aprox. 6 a 7 minutos (misturado na temperatura ambiente e 350 rpm).
-
- Tempo de presa**
- 30 minutos (30 minutos, no mínimo, até 45 minutos, no máximo).
 - Não perturbar o anel durante o estágio de presa.
-

Preaquecimento

- 850°C
- Em todos os casos, colocar o endurecido anel de revestimento no forno de preaquecimento na temperatura de 850°C.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Pastilha	Haste de êmbolo Alox
Preaquecimento	não preaquecer	não preaquecer

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Pastilha	Haste de êmbolo Alox
Preaquecimento	não preaquecer	preaquecer

Tempo de manutenção, na temperatura de 850°C

- Anel de 100 g. - 45 minutos, no mínimo
- Anel de 200 g. - 60 minutos, no mínimo
- Quando vários anéis (mais que 2 anéis) são preaquecidos ao mesmo tempo, o tempo de preaquecimento deve ser aumentado em 15 minutos para cada anel adicional.

Notas importantes

- O preparo de cavidades, a colocação dos sprues, a inclusão, a injeção, a desinclusão e a limpeza dos objetos injetados devem ser conduzidos de acordo com as correspondentes Instruções de Uso.
- Os excessos de líquidos isolantes devem ser completamente removidos antes da inclusão, porque estes materiais podem impedir a apropriada presa do revestimento.
- Não usar surfatantes ("debubblizers") porque podem ocorrer reações com o revestimento.
- Resultados consistentes somente podem ser obtidos quando as Instruções de Uso forem corretamente seguidas.
- O estipulado tempo de trabalho deve ser observado. O líquido pode ser armazenado, em geladeira, a 5-10°C.
- Diluir o líquido de mistura do revestimento apenas em água destilada ou em água deionizada.
- Concentração do líquido: O aumento da porcentagem de água destilada, que é adicionada ao líquido de mistura do revestimento, diminui a expansão de presa e compromete a estabilidade do revestimento. Nunca devem ser usadas concentrações de líquido que sejam constituídas por menos de 40 % do líquido de mistura do revestimento.
- Sempre usar instrumentos limpos e secos com o revestimento. Não devem ser empregados recipientes de mistura que foram utilizados para gesso.
- As especificações mínimas de tempo (tempo de presa/ tempo de preaquecimento em 850°C) devem ser observadas.
- **Tempo de trabalho**
O tempo de trabalho depende da temperatura do material, da quantidade de material a ser misturado, do tempo de mistura e da velocidade de mistura do dispositivo de mistura
 - Altas temperaturas do material encurtam o tempo de trabalho.
 - Longos tempos de mistura encurtam o tempo de trabalho.
 - Quanto maiores forem as quantidades a serem misturadas, menores serão os tempos de trabalho.
- **Certos fatores que podem influenciar a expansão de presa do revestimento:**
 - Temperatura do pó e do líquido do revestimento
 - Água residual no copo de medida
 - Umidade atmosférica
- Geralmente, os fios de cera de 3 a 8 mm de comprimento, no máximo, devem ser usados para a colocação dos sprues nos padrões de cera. Para colocar sprues em padrões alongados (p.ex., delicadas MODs), escolher um sprue curto, ao invés de um longo, porque não será obrigatoriamente necessário um tempo de injeção prolongado.
- Não misturar, ao mesmo tempo, quantidades de revestimento superiores a 400 g.
- Observar corretamente as proporções de mistura.
- De modo periódico, checar o funcionamento do vácuo do dispositivo de mistura.
- Durante a fase de presa, não colocar o anel de revestimento em recipientes de pressão. Este procedimento pode alterar as propriedades físicas do revestimento.
- Não deixar o anel de revestimento em repouso durante a noite ou fim de semana (risco de trincas e rebarbas).
- Em todos os casos, remover os anéis injetados do forno de injeção imediatamente após o fim do programa. Colocar os anéis sobre uma grade e deixar esfriar.



- Para conseguir suficiente aquecimento dos anéis no forno de preaquecimento, as seguintes instruções devem ser observadas:
 - Sempre introduzir o endurecido anel de revestimento no forno de preaquecimento na temperatura de 850°C.
 - Usar no máximo 50% do espaço disponível no forno de preaquecimento.
 - Sempre colocar os anéis na parte posterior da câmara de queima.
 - Colocar rapidamente os anéis de revestimento no forno de preaquecimento. Verificar se a temperatura do forno não sofreu queda substancial.
 - Em todos os casos, colocar os anéis de revestimento no interior do forno com a abertura para baixo e, de preferência, com a angularidade de 45°.
 - Quando vários anéis (mais que 2 anéis) são preaquecidos ao mesmo tempo, os anéis de revestimento devem ser colocados no forno de preaquecimento com intervalos de 20 minutos.
 - Os cilindros de revestimento não devem tocar entre si, para permitir a circulação do ar.
- Na desinclusão do objeto, durante o pré-jateamento com 4 bar de pressão, remover apenas e somente o excesso de revestimento. Tomar cuidado para não jatear o objeto injetado de cerâmica com esta pressão.

- Advertências de segurança**
- Não abrir o forno de preaquecimento durante os primeiros 30 minutos de preaquecimento
 - Advertência: O revestimento contém pó de quartzo. Evitar a inalação do pó (A prolongada exposição ao pó poderá resultar em danos pulmonares e silicose).

Propriedades físicas (conforme ISO 9694 – 1998)	- Resistência à compressão	11–18 N/mm ² – concentração do líquido 60 %
	- Tempo de presa	9–14 minutos – concentração do líquido 70 %
	- Expansão térmica linear	0,8–1,3 % – concentração do líquido 70 %

Este material foi fabricado somente para uso dental e deve ser manipulado de acordo com as Instruções de Uso. O fabricante não é responsável pelos danos causados por outros usos ou por manipulação incorreta. Além disso, o usuário está obrigado a comprovar, antes do emprego e sob sua responsabilidade, se este material é compatível com a utilização desejada, principalmente quando esta utilização não está indicada nas Instruções de Uso. Descrições e dados não constituem nenhum tipo de garantia e, por isto, não possuem qualquer vinculação.

Bruksanvisning

Indikation	IPS PressVEST Speed inbäddningsmaterial kan användas till följande Ivoclar Vivadent keramer för pressning i ugnarna EP 500, EP 600, EP 600 Combi och Programat EP 5000: <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress 2 – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (Press-on-Metal keram)
Kontraindikation	<ul style="list-style-type: none"> – Gjutning med legeringar – IPS Empress skiktningsteknik (1180 °C) – All övrig användning som av tillverkaren ej nämns som indikation
Leveransform	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25x påsar, 100 g vardera IPS PressVEST Speed pulver 0.5 l IPS PressVEST Speed vätska 1 mätglas – IPS PressVEST Speed 5 kg 50x påsar, 100 g vardera, IPS PressVEST Speed pulver 1 l IPS PressVEST Speed vätska 1 mätglas
Förvaring	<ul style="list-style-type: none"> – Ideal förvaringstemperatur är 18–23 °C – Förvara pulvret torrt – Förvara inte vätskan under +5 °C (frys känslig) – Använd inte vätska som har varit fryst <p>Om vätskan av misstag fryser, kan den inte längre användas (kristallisering)</p>
Arbetstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> – Rumstemperatur från 18 °C till max. 23 °C – Arbetstemperatur som avviker från den ovan fastställda, kommer märkbart att påverka stelingen – Högre arbetstemperatur accelererar den kemiska processen – Lägre arbetstemperatur saktar ner den kemiska processen
Inbäddningsringen och Alox-kolven	<ul style="list-style-type: none"> – Var vänlig och använd endast IPS e.max inbäddningssystem (100 g och 200 g) till IPS e.max och IPS InLine PoM puckar <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div> <ul style="list-style-type: none"> – Var vänlig och använd endast IPS Empress inbäddningssystem (100 g och 200 g) till IPS Empress puckar <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max och IPS InLine PoM puckar måste användas tillsammans med IPS e.max Alox-kolvar. Diametern på IPS e.max Alox-kolvarna är 13 mm och passar därför inte till IPS Empress inbäddningssystem – Använd IPS Silikon-ring för inbäddning. IPS Silikon-ring används både till IPS e.max- samt IPS Empress inbäddningssystem
Förhållande pulver/vätska	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g pulver : 27 ml utspädd vätska – 200 g pulver : 54 ml utspädd vätska

Blandningsförhållande:

IPS e.max Press			
Indikation	Koncentration	100 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O	200 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O
Singelkronor, fasader, partial kronor	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-ledsbroar	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Pressning på Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indikation	Koncentration	100 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O	200 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O
Pressning på ZrO ₂ singelkronor	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Pressning på ZrO ₂ broar	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Pressning på ZrO ₂ Inlay-broar	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indikation	Koncentration	100 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O	200 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O
Singelkronor	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-ledsbroar	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indikation	Koncentration	100 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O	200 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O
Preprotetisk uppbyggnad i kombination med CosmoPost	40– 50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal keram			
Indikation	Koncentration	100 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O	200 g kyvett Vätska: destillerat H ₂ O
Överpressning av opakiserade metallkonstruktioner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Procentalen är ungefärliga och kan justeras om det behövs. Späd inte ut koncentrationen till mindre än 40 %

Vakuumblandningstid

- 2,5 minuter (c.a. 350 varv/minut vid rumstemperatur)
- Om "High-Speed"-blandningsapparat används, ska vakuumblandningstiden förkortas i enlighet med denna

Inbäddning

- Vibrera kyvetten lätt när massan hålls in i cylindern. Undvik starka skakningar

Arbetstid

- c:a 6–7 minuter (blandat i rumstemperatur och med 350 varv/min)

Stelningstid

- 30 minuter (min. 30 till max. 45 minuter)
- Stör inte kyvetten under stelningstiden

Urbrännings temperatur

- 850°C
- Placera alltid den färdigstelnade kyvetten i förvärmningsugn inställd på 850°C

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Puck	Alox-kolv
Föruppvärmning	Ingen föruppvärmning	Ingen föruppvärmning

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Puck	Alox-kolv
Föruppvärmning	Ingen föruppvärmning	Föruppvärm

Hålltider efter att föruppvärmningstemperaturen på 850°C har uppnåtts igen

- 100 g kyvett – min. 45 minuter
- 200 g kyvett – min. 60 minuter
- Om flera kyvetter (fler än två) ska brännas ur samtidigt ska föruppvärmningstiden ökas med 15 min/kyvett

Viktiga råd

- Framställning av restaurationer, gjutkanaler, inbäddning, pressning, urbäddning och rengöring av de pressade objekten ska utföras enligt motsvarande bruksanvisning
- Avlägsna fullständigt överskott av isolering före inbäddning, då dessa material förhindrar stelningen av inbäddningsmaterialen
- Använd inte vätmiddel (ytspänningsnedsättande) eftersom dessa kan reagera med inbäddningsmaterialen
- Överensstämmande resultat kan endast uppnås genom att följa bruksanvisningen noggrant
- Håll noga blandningstiderna. Vätskan kan förvaras i kylskåp i 5–10 °C
- Späd blandningsvätskan till inbäddningsmaterialet endast med destillerat- eller avjoniserat vatten
- Vätskekoncentration: Högre procentandel destillerat vatten i inbäddningsmaterialets blandningsvätska sänker stelningsexpansionen och äventyrar stabiliteten på inbäddningsmaterialet. Använd inte en vätskekoncentration som innehåller mindre än 40 % blandningsvätska för inbäddningsmaterial
- Använd alltid rena och torra instrument tillsammans med inbäddningsmaterialet. Använd inte blandningsbägare som har använts till gips
- Lägsta angivna tider (stelningstid/föruppvärmningstid på 850 °C (1562 °F)) måste hållas
- **Arbetstid**
 - Arbetstiden beror på materialets temperatur, mängd av material som ska blandas, blandningstid och blandningshastigheten på din blandare
 - Högre materialtemperatur förkortar arbetstiden
 - Längre blandningstid förkortar arbetstiden
 - Ju större mängd material som ska blandas, desto kortare arbetstid
- **Speciella faktorer som påverkar stelningsexpansionen på inbäddningsmaterialet:**
 - Temperatur på inbäddningsmaterial och vätska
 - Kvarstående vatten i blandningskoppen
 - Atmosfärens luftfuktighet
- Generellt ska vaxkanaler som är max. 3 till 8 mm långa användas för framställning av gjutkanaler på uppvakade objekt. För avlånga objekt (t.ex. tunna MOD), välj hellre en kort gjutkanal än en lång, så förlängs inte pressningstiden onödigt mycket
- Blanda inte med än 400 g inbäddningsmaterial på samma gång
- Följ blandningsförhållandena noga
- Kontrollera vakuumblandningsapparatens funktion regelbundet
- Bädsla inte in under tryck eller tryckkammare under stelningsfasen, eftersom den metoden ändrar de fysikaliska egenskaperna på inbäddningsmaterialet
- Lämna inte inbäddningsmaterialet över natten eller en helg (risk för sprickor och skägg)
- Tag alltid ut den pressade kyvetten från pressugnen omedelbart efter programmet är klart. Placera kyvetten på ett galler och låt den svalna
- För att uppnå tillräcklig upphötning av kyvetterna i urbränningsugnen, ska följande instruktioner följas:
 - Placera alltid den stelnade kyvetten i ugnen som är föruppvärmd till 850 °C (1562 °F)
 - Använd max. 50 % av det tillgängliga utrymmet i urbränningsugnen
 - Placera alltid kyvetten i den bakre delen av brännkammaren
 - Placera kyvetten snabbt i urbränningsugnen. Se till att temperaturen inte sjunker för mycket
 - Placera alltid kyvetterna i urbränningsugnen med öppningen nedåt, helst i 45° vinkel
 - Om flera inbäddningar görs samtidigt, ska kyvetterna placeras i urbränningsugnen med 20-minuters intervall
 - Kyvetterna får inte röra vid varandra. Se till att luften cirkulerar

- När objektet ska bäddas ur, se till att endast överskott av inbäddningsmaterial blåstras bort med 4 bars tryck. Se till att inte det keramiska objektet blåstras med detta tryck

Säkerhetsföreskrifter



- Öppna inte urbränningsugnen under de första 30 minuterna av förvärmningscykeln eftersom vaxånga kan självantända vid kontakt med luft och orsaka brännskador!
- Varning: Inbäddningsmassan innehåller kvartspulver. Inandning av damm ska undvikas. (Förlängd exponering av damm kan orsaka lungskada och silikos)

**Fysikaliska egenskaper
(nach ISO 9694 – 1998)**

- | | |
|----------------------------|--|
| - Tryckhållfastighet | 11–18 N/mm ² – vätskekoncentration 60 % |
| - Stelningstid | 9–14 Minuten – vätskekoncentration 70 % |
| - Lineär termisk expansion | 0,8–1,3 % – vätskekoncentration 70 % |

Detta material har utvecklats enbart för dentalt bruk. Användningen skall strikt följa instruktionerna i bruksanvisningen. Tillverkaren påtager sig inget ansvar för skador som uppkommer genom oaksamhet i materialbehandlingen eller underlåtenhet att följa givna instruktioner eller fastställda indikationsområden. Användaren är ensam ansvarig för kontrollen av materialets lämplighet för annat ändamål än vad som finns direkt uttryckt i instruktionerna. Beskrivningarna och data innebär ingen garanti för egenskaper och är inte bindande.

Brugsanvisning

Indikation	IPS PressVEST Speed indstøbningsmateriale kan anvendes til følgende Ivoclar Vivadent presse-keramik ved presning i ovnene EP 500, EP 600, EP 600 Combi og Programat EP 5000: <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress 2 – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (Press-on-Metal keramik) 	
Kontraindikation	<ul style="list-style-type: none"> – Metalstøbning – IPS Empress lagteknik (1180 °C) – Al anvendelse der ikke er tydeligt angivet som indikation af producenten. 	
Leveringsform	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25x poser, 100 g i hver IPS PressVEST Speed pulver 0,5 l IPS PressVEST Speed væske 1 målebæger – IPS PressVEST Speed 5 kg 50x poser, 100 g i hver IPS PressVEST Speed pulver 1 l IPS PressVEST Speed væske 1 målebæger 	
Opbevaring	<ul style="list-style-type: none"> – Ideel opbevaring er 18–23 °C – Pulver opbevares tørt – Væske opbevares ikke under +5°C (frostfølsomt) – Anvend ikke frosne væske. <p>Hvis væsken fryser kan den ikke længere anvendes (krystallisation)</p>	
Arbejdstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> – Stuetemperatur 18 – max. 23°C – En afvigende arbejdstemperatur påvirker afgørende afbindingsreaktionen. – En højere arbejdstemperatur accelererer den kemiske proces. – En lavere arbejdstemperatur forsinket den kemiske proces. 	
Indstøbningsring og AloX stempel	<ul style="list-style-type: none"> – Anvend kun IPS e.max indstøbningsystem (100 g og 200 g) til IPS e.max og IPS InLine PoM rohlinge 	<ul style="list-style-type: none"> – Anvend kun IPS Empress indstøbningsystem (100 g og 200 g) til IPS Empress rohlinge
		
<ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max og IPS InLine PoM rohlinge skal anvendes sammen med IPS e.max AloX stemplet. Diameteren af IPS e.max AloX stemplet er 13 mm og derfor ikke kompatibel med IPS Empress indstøbningsystem. – Brug IPS silikone ringen til indstøbning. IPS silikone ringen anvendes til både IPS e.max og IPS Empress indstøbningssystemet. 		
Pulver/væske forhold	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g pulver : 27 ml fortyndet væske – 200 g pulver : 54 ml fortyndet væske 	

Blandingsforhold:

IPS e.max Press			
Indikation	Koncentration	100 g ring Væske: destilleret H ₂ O	200 g ring Væske: destilleret H ₂ O
Enkelt kroner, facader, partiel kroner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-leddede broer	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Press on Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indikation	Koncentration	100 g ring Væske: destilleret H ₂ O	200 g ring Væske: destilleret H ₂ O
Press on ZrO ₂ Enkelt kroner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Press on ZrO ₂ broer	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Press on ZrO ₂ indlægsbroer	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indikation	Koncentration	100 g ring Væske: destilleret H ₂ O	200 g ring Væske: destilleret H ₂ O
Enkelt kroner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-leddede broer	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indikation	Koncentration	100 g ring Væske: destilleret H ₂ O	200 g ring Væske: destilleret H ₂ O
Profetisk opbygning i kombination med CosmoPost	40– 50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal keramik			
Indikation	Koncentration	100 g ring Væske: destilleret H ₂ O	200 g ring Væske: destilleret H ₂ O
Overpresning af metalstel, der er dækket af en opaquer	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Procentangivelserne er anslået og kan tilpasses om nødvendigt. Fortynd ikke opløsningen til mindre end 40 %

Vakuumblandetid

- 2,5 minutter (ca. 350 omdr/min ved stuetemperatur)
- Ved anvendelse af et "high speed" blandeapparat afkortes vakuumblandetiden tilsvarende.

Indstøbning

- Kyvetten fyldes på en dentalvibrator under let vibration. Undgå kraftig vibration

Arbejdstid

- Ca. 6–7 minutter (blandet ved stuetemperatur, 350 omdr./min.)

Afbindingstid

- 30 minutter (min. 30 – max. 45 minutter)
- Under afbindingen må der ikke manipuleres med kyvetten.

Udbrændingstemperatur

- 850°C
- Den afbundne kyvet stilles altid ind i den til sluttemperatur 850°C forvarmede udbrændingsovn.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Rohling	Alox stempel
Forvarme	Forvarmes ikke	Forvarmes ikke

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Rohling	Alox stempel
Forvarme	Forvarmes ikke	Forvarmes

Holdetid, fra genopnåelse af forvarmetemperaturen på 850°C

- 100 g kyvet – mindst 45 min.
- 200 g kyvet – mindst 60 Min.
- hvis der forvarmes flere kyvetter samtidigt så skal forvarmetiden forlænges med 15 min/kyvet.

Vigtige anvisninger

- Forberedelse af restaureringen, påsætning af støbestift, kyvet, presning, udtagning og rengøring af presseobjektet udføres jævnfør brugsanvisningen.
- Overskydende isoleringsvæske fjernes grundigt inden indstøbning, da indstøbningsmassen ellers ikke kan afbinde fuldstændigt.
- Brug ikke voksafspændingsmiddel (tensid). Reaktionen med indstøbningsmasse kan forekomme.
- Ensartede resultater kan kun opnås under iagttagelse af brugsanvisningen.
- Den angivne arbejdstemperatur skal ubetinget overholdes. Væsken kan eventuelt afkøles i køleskab ved 5–10 °C.
- Væskekoncentrat må udelukkende fortyndes med destilleret eller deioniseret vand.
- Væskekoncentration: jo mere vand der blandes i blandevæsken, jo ringere bliver afbindingseksansionen. Desuden svækkes indstøbningsmassens styrke derved. Væskekoncentration må ikke fortyndes under 40 %.
- Indstøbningsmassen må kun bearbejdes med rene instrumenter og der må ikke anvendes gipsblandeskål.
- De mindste tidsangivelser (afbindingstid, forvarningstid ved 850 °C) skal overholdes.
- **Arbejdstid**
Arbejdstiden afhænger af materialets temperatur, mængden, blandetid og blande-intensitet i røremaskinen. Følgende punkter kan afkorte arbejdstiden:
 - Højere materialetemperatur
 - Længere blandingstid
 - Større mængde blanding.
- **Bestemte faktorer som påvirker indstøbningsmassens afbindingseksansion:**
 - Højere vandtemperatur
 - Residual vand i blandeskålen
 - Luftfugtigheden
- Generelt skal voks støbestifter på max 3 til 8 mm anvendes til støbestifter på de opmodellerede objekter. For at montere støbestifter på aflange emner (f.eks. tynde MOD'er), vælges en kort støbestift frem for en lang for ikke at forlænge pressetiden unødvendigt.
- Der må højst blandes 400 g indstøbningsmasse på en gang.
- Overhold blandingsforhold nøje
- Kontroller regelmæssigt vakuumblandeapparatets funktion.
- Anvend aldrig trykindstøbning, dette ændrer produkttegenskaberne.
- Foretag aldrig nat- eller weekend-indstøbning (risiko for revner eller pressefaner).
- Den pressede kyvet tages altid straks ud af presseovnen efter programudløb og stilles til afkøling på et gitter.
- For at opnå tilstrækkelig opvarmning af Kyvetten i forvarmeovnen skal følgende anvisninger overholdes:
 - Den afbundne kyvet placeres i ovnen der er forvarmet til 850 °C.
 - Anvend højst 50 % af den ledige plads i forvarmeovnen.
 - Kyvet placeres altid i den bageste del af ovnkammeret.
 - Flytning af kyvetten ind i udbrændingsovnen skal udføres hurtigt. Sørg for at ovntemperaturen ikke falder for kraftigt derved.
 - Anbring altid de afbundne Kyvetten i udbrændingsovnen med åbningen nedad, helst i en 45°vinkel.
 - Hvis der placeres flere kyvetter samtidigt, skal der gå 20 minutter mellem hver kyvet placeres i forvarmeovnen.
 - Kyvetterne må ikke berøre hinanden. Der skal være luftcirkulation.

- Ved udtagning af kyvet skal det undgås at sandblæse keramikken med 4 bar og der må kun fjernes overskydende indstøbningsmasse med dette tryk

Sikkerhedsanvisninger



- Under forvarmning må udbrændingsovnen ikke åbnes inden for de første 30 minutter: forbrændingsrisiko gennem voksdampe som kan antændes ved kontakt med luft!
- Indstøbningsmassen indeholder kvartspulver. Undgå indånding af støv (ved overdreven eksponering er der risiko for senere lungeskader som silikose).

Fysiske data**(efter ISO 9694 – 1998)**


- | | |
|-----------------------------|---|
| - Trykstyrke | 11–18 N/mm ² – væskekoncentration 60 % |
| - Afbindingstid | 9–14 Minuten – væskekoncentration 70 % |
| - Lineær termisk ekspansion | 0,8–1,3 % – væskekoncentration 70 % |



Produktet er udviklet til dentalt brug og må kun benyttes som beskrevet i brugsanvisningen. Skader som skyldes forkert brug eller anvendelse påtager producenten sig intet ansvar for. Derudover er brugeren af produktet forpligtet til på eget ansvar at sikre sig at produktet er egnet til en given anvendelse, navnlig hvis anvendelsen ikke er anført i brugsanvisningen.


Käyttöohjeet

Indikaatio	<p>IPS PressVEST Speed valumateriaalia voidaan käyttää seuraaviin Ivoclar Vivadent:in prässättäviin keramiikkoihin prässättäessä EP 500, EP 600, EP 600 Combi ja Programat EP 5000 uuneissa:</p> <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress 2 – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (Press-on-Metal keramikka)
Kontraindikaatio	<ul style="list-style-type: none"> – Metallivalu – IPS Empress kerrostustekniikka (1180 °C) – Kaikki muu kuin valmistajan indikoitu käyttö
Pakkaukset	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25 pussia, kussakin 100 g IPS PressVEST Speed jauhetta 0,5 l IPS PressVEST Speed nestettä 1 mittakuppi – IPS PressVEST Speed 5 kg 50 pussia, kussakin 100 g IPS PressVEST Speed jauhetta 1 l IPS PressVEST Speed nestettä 1 mittakuppi
Säilytys	<ul style="list-style-type: none"> – Ihanteellinen säilytyslämpötila on 18-23°C – Säilytä jauhe kuivassa paikassa – Älä säilytä nestettä alle +5°C:en lämpötilassa (herkkä jäätymään) – Älä käytä jäätynyttä nestettä. <p>Jos neste pääsee jäätymään, sitä ei voi enää käyttää (kiteytyminen).</p>
Työskentelylämpötila	<ul style="list-style-type: none"> – Huoneen lämpötila (18 – max. 23°C) – Suositetusta lämpötilasta poikkeava työskentelylämpötila vaikuttaa merkittävästi kovettumiseen. – Korkeampi työskentelylämpötila kiihdyttää kemiallista reaktiota. – Matalampi työskentelylämpötila hidastaa kemiallista reaktiota.
Valurengas ja Alox mäntä	<ul style="list-style-type: none"> – Käytä IPS e.max ja IPS InLine PoM valunappeihin ainoastaan IPS e.max valujärjestelmää (100 g ja 200 g) <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">  <div style="border-left: 1px dotted black; height: 100px; margin: 0 10px;"></div>  </div> <ul style="list-style-type: none"> – Käytä IPS Empress valunappeihin ainoastaan IPS Empress valujärjestelmää (100 g ja 200 g)
	<ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max ja IPS InLine PoM valunappeja tulee käyttää IPS e.max Alox männän kanssa. IPS e.max Alox männän halkaisija on 13 mm ja tämän vuoksi se ei ole yhteensopiva IPS Empress valujärjestelmän kanssa. – Käytä valuu IPS silikonirengasta. IPS silikonirengasta käytetään sekä IPS e.max:in että IPS Empress valujärjestelmän kanssa.
Jauhe/neste suhde	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g jauhetta : 27 ml laimennettua nestettä – 200 g jauhetta : 54 ml laimennettua nestettä

Sekoitusuhde:

IPS e.max Press			
Indikaatio	Konsentraatio	100 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O	200 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O
Yksittäiset kruunut, laminaatit, 3/4 osakruunu	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3 yksikön sillat	50%		27 ml : 27 ml
Prässäys galvanolle	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indikaatio	Konsentraatio	100 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O	200 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O
Prässäys ZrO ₂ päälle yksittäiskruunut	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Prässäys ZrO ₂ päälle sillat	50%		27 ml : 27 ml
Prässäys ZrO ₂ päälle inlay-sillat	50%		27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indikaatio	Konsentraatio	100 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O	200 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O
Yksittäiskruunut	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3 yksikön sillat	50%		27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indikaatio	Konsentraatio	100 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O	200 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O
Preproteettiset pilarirakenteet käytettäessä CosmoPostia	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal keramikka			
Indikaatio	Konsentraatio	100 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O	200 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O
Läpikuultamattomien metallitukien yliapuristus	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Annetut prosentit ovat viitteellisiä ja niitä voidaan tarvittaessa muuttaa. Älä käytä nestekonsentraatiota, joka on alhaisempi kuin 40 % valunesteen konsentraatiosta.

Sekoitusaika vakuuissa – 2.5 minuuttia (noin 350 rpm huoneen lämpötilassa)
– Jos käytät "high speed" sekoituslaitetta, lyhennä sekoitusaikaa vakuuissa vastaavasti.

Kaato – Vibraa hieman rengasta kaataessasi materiaalia. Vältä voimakasta tärisyttämistä.

Työskentelyaika – N. 6-7 minuuttia (sekoitettuna huoneen lämpötilassa ja 350 rpm)

Kovettumisaika – 30 minuuttia (vähintään 30 minuuttia ja enintään 45 minuuttia)
– Älä koske renkaaseen kovettumisvaiheen aikana.

Esikuumennuslämpötila

- 850°C
- Aseta kovettunut valurengas aina polttouuniin 850°C/1562°F:en lämpötilaan.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Valunappi	Alox mäntä
Esikuumennus	älä esikuumenna	älä esikuumenna

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Valunappi	Alox mäntä
Esikuumennus	älä esikuumenna	esikuumenna

Pitoaika sen jälkeen kun esikuumennuslämpötila 850°C on palautunut

- 100 g rengas – 45 min
- 200 g rengas – 60 min
- Mikäli samalla kerralla kuunnetaan useampia renkaita (enemmän kuin 2 kpl) esikuumennusaikaa on lisättävä 15 min joka renkaalta.

Tärkeitä huomautuksia

- Prässättävien töiden, valukanavoinnin, valun, prässäyksen, valun purkamisen ja puhdistuksen valmistelun suoritetaan vastaavien käyttöohjeiden mukaisesti.
- Poista eristysnesteen ylimäärät huolellisesti ennen valua, koska ne estävät valumateriaalin kovettumista asianmukaisesti.
- Älä käytä jännitteenpoistoaineita (kuplanpoistajia), koska ne saattavat reagoida valumateriaalin kanssa.
- Tasalaatuisia tuloksia saadaan vain seuraamalla käyttöohjeita.
- Annettuja työskentelyaikoja on noudatettava. Neste voidaan säilyttää jääkaapissa 5-10°C / 41-50°F:en lämpötilassa.
- Laimenna valusekoitusneste vain käyttämällä tislattua tai deionisoitua vettä.
- Nestekonsentraatio: Suurempi määrä tislattua vettä valusekoitusnesteessä vähentää kovettumislaajemisen määrää ja heikentää valumateriaalin lujuutta. Älä käytä nestekonsentraatiota, joka on alhaisempi kuin 40 % valunestettä.
- Käytä aina puhtaita instrumentteja käsitellessäsi valumateriaalia. Älä käytä sekoituskuppeja, joita on käytetty kipsin sekoittamiseen.
- Annettuja vähimmäisaikoja (kovettumisaika/esikuumennusaika 850°C (1562°F):essa) tulee noudattaa.
- **Työskentelyaika**
Työskentelyaika riippuu materiaalin lämpötilasta, sekoitettavan materiaalin määrästä, sekoitusajasta ja käytettävän laitteen sekoitusnopeudesta.
 - Materiaalin korkeammat lämpötilat lyhentävät työskentelyaikaa.
 - Pidemmät sekoitusajat lyhentävät työskentelyaikaa.
 - Suuremmat sekoitusmäärät lyhentävät työskentelyaikoja.
- **Seuraavat tekijät vaikuttavat valumateriaalin lämpölaajenemiseen:**
 - Valumateriaalin ja –nesteen lämpötila
 - Jäännösvesi sekoituskupissa
 - Ympäristön kosteus
- Pituudeltaan max. 3-8 mm:n valukanavia tulee yleensä käyttää vahattujen töiden valukanavointiin. Valukanavoitaessa pitkulaisia töitä (esim. hennot MOD työt) tulee mieluummin valita lyhyt kuin pitkä valukanava, ettei prässäysaika pitene tarpeettomasti.
- Älä sekoita enempää kuin 400 g valumateriaalia samalla kerralla.
- Noudata tarkoin annettuja sekoitusohjeita.
- Tarkista vakuumisekoituslaitteen toiminta säännöllisesti.
- Älä aseta valurengasta paineastiaan kovettumisvaiheessa. Tämä toimenpide muuttaa valumateriaalin fysikaalisia ominaisuuksia.
- Älä vala yönyli tai viikonlopun yli (murtuma- ja halkeamavaara).
- Poista aina prässätyt renkaat prässäysuunista välittömästi ohjelman päätyttyä. Aseta rengas ritilälle jäähtymään.
- Jotta renkaat kuumentuvat riittävästi esikuumennusuunissa, tulee ottaa huomioon seuraavat ohjeet:
 - Aseta kovettunut valurengas aina polttouuniin 850°C/1562°F:en lämpötilaan.
 - Käytä max. 50 % esikuumennusuunin käytettävissä olevasta tilasta.
 - Aseta renkaat aina polttokammion takaosaan.
 - Aseta valurengas nopeasti polttouuniin. Varmista, ettei uunin lämpötila pääse putoamaan jyrkästi.
 - Aseta valurenkaat aina polttouuniin siten, että aukko on alaspäin, mieluiten 45°:en kulmaan.
 - Jos useita valuja suoritetaan välittömästi, valurenkaat on asetettava esikuumennusuuniin 20 minuutin välein.

- Valurenkaat eivät saa koskettaa toisiaan. Varmista, että ilma pääsee kiertämään uunissa.
- Valaessasi varmista, että poistat ainoastaan ylimäärävalumateriaalin esihiekkapuhaltaessasi työtä 4 barin paineella. Varo hiekkapuhaltamasta keraamista työtä tällä paineella.

Turvaohjeita



- Älä avaa polttouunia esikuumenuksen ensimmäisten 30 minuutin aikana, sillä vahahöyryt saattavat syttyä joutuessaan ilman kanssa kosketukseen ja aiheuttaa tulipalon!
- Varoitus: Valumateriaali sisältää kvartsipölyä. Pölyn sisäänhengittämistä tulee välttää. (Pitkittynyt altistuminen pölylle saattaa aiheuttaa keuhkovaurioita ja kivipölykeuhkon muodostumisen).

**Fysikaaliset ominaisuudet
(ISO 9694 – 1998) mukaan**


- Puristuslujuus 11–18 N/mm² – nestekonsentraatio 60 %
- Kovettumisaika 9–14 minuuttia – nestekonsentraatio 70 %
- Lineaarinen lämpölaajeneminen 0,8–1,3 % – nestekonsentraatio 70 %



Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaslääketieteelliseen käyttöön. Tuotetta tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattaen. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat siitä, että käyttöohjeita tai ohjeiden mukaista soveltamisalaa ei noudateta. Tuotteen soveltuvuuden testaaminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Kuvaukset ja tiedot eivät takaa ominaisuuksia eivätkä ole sitovia.


Bearbeidingsinstruks

Indikasjon	<p>IPS PressVEST Speed investment kan brukes til følgende presskeramikkmaterialer til pressing i Ivoclar Vivadent-ovnene EP 500, EP 600, EP 600 Combi og Programat EP 5000:</p> <ul style="list-style-type: none"> – IPS e.max Press – IPS e.max ZirPress – IPS Empress 2 – IPS Empress Cosmo – IPS InLine PoM (Press-on-Metal keramik)
Kontraindikasjon	<ul style="list-style-type: none"> – Metallstøping – IPS Empress sjiktteknikk (1180 °C) – All annen bruk enn den som er beskrevet under punktet "Indikasjon" er kontraindikt.
Leveringsformer	<ul style="list-style-type: none"> – IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25 stk. poser à 100 g IPS PressVEST Speed-pulver 0,5 l IPS PressVEST Speed-væske 1 målebeger – IPS PressVEST Speed 5 kg 50 stk. poser à 100 g IPS PressVEST Speed-pulver 1 l IPS PressVEST Speed-væske 1 målebeger
Oppbevaring	<ul style="list-style-type: none"> – Ideell oppbevaring ved 18–23 °C – Pulver skal lagres tørt – Væske ikke under +5 °C (tåler ikke frost) – Væske som har frosset, skal ikke brukes. <p>Hvis væsken fryser en gang, blir den ubrukelig (krystallisering).</p>
Bearbeidingsstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> – Romtemperatur 18 °C – maks. 23 °C. – En avvikende bearbeidingsstemperatur påvirker herdeprosessen i avgjørende grad. – Høyere bearbeidingsstemperatur gjør at den kjemiske prosessen går fortere. – Lavere bearbeidingsstemperatur forsinket den kjemiske prosessen.
Muffelsystem og AIOx-stempler	<ul style="list-style-type: none"> – For IPS e.max- og IPS InLine PoM-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS e.max muffel-system (100 g og 200 g).
	<ul style="list-style-type: none"> – For IPS Empress-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS Empress muffel-system (100 g og 200 g).
	
	<ul style="list-style-type: none"> – For IPS e.max- og IPS InLine PoM-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS e.max AIOx-stempel. IPS e.max AIOx-stem pelet har en diameter på 13 mm og er derfor for stort til IPS Empress-muffel-systemet. – Ved investering skal det brukes IPS silikonring. IPS silikonring skal brukes både til IPS e.max- og til IPS Empress-muffel-systemet.
Blandingsforhold	<ul style="list-style-type: none"> – 100 g pulver : 27 ml fortynnet væske – 200 g pulver : 54 ml fortynnet væske

Blandingsforhold:

IPS e.max Press			
Indikasjon	Konsentrasjon	100 g muffel væske : dest. vann	200 g muffel væske : dest. vann
Single kroner, skallfasetter, 3/4-kroner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-leddede broer	50%		27 ml : 27 ml
Pressing over galvanokroner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indikasjon	Konsentrasjon	100 g muffel væske : dest. vann	200 g muffel væske : dest. vann
Pressing over ZrO ₂ single kroner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Pressing over ZrO ₂ broer	50%		27 ml : 27 ml
Pressing over ZrO ₂ innleggsbroer	50%		27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indikasjon	Konsentrasjon	100 g muffel væske : dest. vann	200 g muffel væske : dest. vann
Single kroner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-leddede broer	50%		27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indikasjon	Konsentrasjon	100 g muffel væske : dest. vann	200 g muffel væske : dest. vann
Stiftoppbygging i kombinasjon med CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal keramik			
Indikasjon	Konsentrasjon	100 g muffel væske : dest. vann	200 g muffel væske : dest. vann
Overpressing av opakiserte metallkonstruksjoner	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Disse prosentangivelsene er standardverdier og kan eventuelt korrigeres (avhengig av dimensjonen på restaureringen). Konsentratet må ikke fortynnes under 40 %.

Vakuurrøretid

- 2,5 minutter (ca. 350 o/min i romtemperatur)
- Ved bruk av "high-speed"-blandeapparat må vakuurrøretiden forkortes.

Investering

- Fyllingen av muffelen skjer på en dentalvibrator under lett vibrering. Unngå kraftig risting.

Bearbeidingstid

- Ca. 6–7 minutter (blandet i romtemperatur, 350 o/min.)

Herdetid

- 30 minutter (min. 30 – maks. 45 min.)
- I løpet av herdetiden må det ikke foretas noen manipulering av muffelen.

Forvarmingstemperatur

- 850°C
- Sett alltid den uthedede muffelen inn i utbrenningsovnen som er forvarmet til en slutt-temperatur på 850 °C.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Rohling	AIOx-stempel
Forvarming	Ingen forvarming	Ingen forvarming

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Rohling	AIOx-stempel
Forvarming	Ingen forvarming	Forvarming

Holdetid etter at forvarmingstemperaturen på 850°C er nådd igjen

- 100 g muffel – min. 45 min.
- 200 g muffel – min. 60 min.
- Hvis flere muffler (enn 2) forvarmes samtidig, må forvarmingstiden forlenges med 15 min. per muffel.

Viktige opplysninger

- Forberedelse av restaureringer, påsetting, muffel, pressing, fjerning av investment og rengjøring av pressobjektene skal gjøres i henhold til den respektive bearbeidingsinstruksen.
- Overflødig isolasjonsvæske skal fjernes grundig før investering, ellers kan ikke investmentet herde fullstendig.
- Ikke bruk voksavspenningsmiddel (tensid). Det kan reagere med investmentet.
- Like resultater kan bare oppnås når bearbeidingsinstruksen følges og betingelsene er like.
- Den angitte bearbeidingsstemperaturen må absolutt overholdes. Væsken kan eventuelt kjøles ned i kjøleskap ved 5–10 °C.
- Væskkonsentratet skal utelukkende fortynnes med destillert eller avionisert vann.
- Væskkonsentrasjon: Jo mer destillert vann som blandes inne i blandevæsken, jo mindre blir avbindingsekspanjonen. I tillegg blir investmentet da mindre fast. Væsken må ikke fortynnes under 40%.
- Investmentet må bare bearbeides med rene, tørre instrumenter, ikke bruk gipsblandeuger.
- De oppgitte minimumstidene (herdetid/forvarmingstid fra slutttemperaturen på 850 °C er nådd) må absolutt overholdes.
- **Bearbeidingsstid**
Avhenger av materialtemperaturen, blandemengden, røretiden og blandeapparatets intensitet (o/min. og plassering av blandeverket).
 - Høyere materialtemperatur forkorter bearbeidingsstiden
 - Lengre blandetid forkorter bearbeidingsstiden
 - Jo større mengde materiale som skal blandes, desto kortere er bearbeidingsstiden.
- **Noen punkter som kan påvirke investmentets avbindingsekspanjon:**
 - Temperaturen på investment og væske
 - Vannrester i blandebeget
 - Luftfuktighet
- Generelt bør presskanalene være maks. 3–8 mm lange. Ved lange objekter (f.eks. tynne MOD) bør presskanalen heller velges litt for kort enn litt for lang for ikke å gjøre pressstiden unødig lang.
- Bland maksimalt 400 g investment av gangen.
- Overhold blandeforholdet nøyaktig!
- Kontroller regelmessig at vakuutrøringsapparatet virker som det skal.
- Ikke foreta trykkinvestering, det forandrer produktets egenskaper.
- Ikke foreta natt- eller helgeinvestering (fare for sprekker eller skjørt).
- Pressede muffler skal alltid straks tas ut av pressovnen etter at programmet er slutt, og settes til avkjøling på et gitter.
- For å sikre tilstrekkelig gjennomvarming av muflene i forvarmingsovnen, må man ta hensyn til følgende punkter:
 - Investmentmuffler skal alltid settes inn i forvarmingsovnen som er varmet opp til 850 °C.
 - Forvarmingsovnen skal maksimalt fylles opp til halvparten av flaten.
 - Muflene skal alltid plasseres i den bakre delen av forvarmingsovnen.
 - Innsetting av muffler i utbrenningsovnen må skje radiig. Pass på at ovnstemperaturen da ikke faller for mye.
 - Muflene skal alltid settes inn i utbrenningsovnen med åpningen ned, helst i 45° vinkel.
 - Dersom flere muffler må forvarmes, anbefales det å investere dem med tidsforskyvning (ca. 20 min.) og likeledes sette dem inn i forvarmingsovnen med forskyvning i tid.
 - Muflene må ikke plasseres i direkte berøring med hverandre. Luften må kunne sirkulere.

- Når investmentet skal fjernes, må man passe på ved grovfjerning (4 bar trykk) at bare overflødig investment fjernes, og at ikke porselensobjektet også sandblåses

Sikkerhetsanvisninger



- Under forvarmingen må utbrenningsovnen ikke åpnes de første 30 minuttene: Fare for forbrenning på grunn av voksdamp som kan antennes i luft!
- Advarsel: Investmentet inneholder kvartsmel. Unngå innånding av støv (ved langvarig eksponering fare for senere lungeskader som silikose).

Fysiske data**(iht. ISO 9694 – 1998)**

- | | |
|-----------------------------|---|
| - Trykkfasthet | 11–18 N/mm ² – væskekonsentrasjon 60 % |
| - Herdetid | 9–14 minutter – væskekonsentrasjon 70 % |
| - Lineær termisk ekspansjon | 0,8–1,3 % – væskekonsentrasjon 70 % |

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

Productinformatie

Indicaties	<p>De IPS PressVEST Speed inbedmassa is te gebruiken voor de volgende perskeramieken voor het persen in de Ivoclar Vivadent persovens EP 500, EP 600, EP 600 Combi en Programat EP 5000:</p> <ul style="list-style-type: none"> - IPS e.max Press - IPS e.max ZirPress - IPS Empress 2 - IPS Empress Cosmo - IPS InLine PoM (Press-on-Metal keramiek)
Contra-indicaties	<ul style="list-style-type: none"> - Metaalgieten - IPS Empress opbouwtechniek (1180 °C) - ieder gebruik anders dan omschreven onder het punt "Indicaties" is contra-indicatief.
Verpakking	<ul style="list-style-type: none"> - IPS PressVEST Speed 2,5 kg 25x zakjes à 100 g IPS PressVEST Speed poeder 0,5 l IPS PressVEST Speed vloeistof 1 maatbeker - IPS PressVEST Speed 5 kg 50x zakjes à 100 g IPS PressVEST Speed poeder 1 l IPS PressVEST Speed vloeistof 1 maatbeker
Opslag	<ul style="list-style-type: none"> - Ideale bewaartemperatuur: 18–23°C - Poeder droog bewaren - Vloeistof niet opslaan beneden de +5°C (i.v.m. gevoeligheid voor bevroering). - Vloeistof die bevroren is geweest niet meer gebruiken. <p>Mocht de vloeistof toch bevroren, dan wordt deze onbruikbaar (kristalvorming).</p>
Verwerkingstemperatuur	<ul style="list-style-type: none"> - Kamertemperatuur van 18-max. 23°C - Een afwijkende verwerkingstemperatuur heeft grote gevolgen voor uithardingsgedrag. - Een hogere verwerkingstemperatuur versnelt het chemische proces. - Een lagere verwerkingstemperatuur vertraagt het chemische proces.
Moffelsysteem en piston	<ul style="list-style-type: none"> - Voor IPS e.max en IPS InLine PoM porseleinblokjes mag uitsluitend het IPS e.max moffelsysteem (100 g en 200 g) worden gebruikt. <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div> <ul style="list-style-type: none"> - Voor IPS Empress porseleinblokjes mag uitsluitend het IPS Empress moffelsysteem (100 g en 200 g) worden gebruikt. - Voor IPS e.max en IPS InLine PoM porseleinblokjes mag uitsluitend de Alox-piston worden gebruikt. De IPS e.max Alox-piston heeft een diameter van 13 mm en is daarom te groot voor het IPS Empress moffelsysteem. - Voor het inbedden moet de IPS Silicone Ring worden gebruikt. De IPS Silicone Ring kan zowel voor het IPS e.max als voor het IPS Empress moffelsysteem worden gebruikt.
Mengverhouding	<ul style="list-style-type: none"> - 100 g poeder : 27 ml verdunde vloeistof - 200 g poeder : 54 ml verdunde vloeistof

Mengverhouding:

IPS e.max Press			
Indicatie	Concentratie	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water
Solitaire kronen, veneers, driekwartkronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-delige bruggen	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Oppersen van Galvano	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Indicatie	Concentratie	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water
Oppersen van ZrO ₂ solitaire kronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Oppersen van ZrO ₂ bruggen	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Oppersen van ZrO ₂ inlay-bruggen	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Indicatie	Concentratie	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water
Solitaire kronen	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
3-delige bruggen	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Indicatie	Concentratie	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water
Preprothetische opzet in combinatie met CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM – Press-on-Metal keramiek			
Indicatie	Concentratie	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water
Overpersen van geopakiseerde metalen onderstructuren	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Deze percentages zijn richtwaardes en kunnen eventueel worden gecorrigeerd (afhankelijk van de grootte van de restauratie). Het concentraat mag niet tot minder dan 40% worden verdund.

Vacuümroertijd

- 2,5 minuten (ong. 350 omw./min. bij kamertemperatuur).
- Als een "High Speed" mengapparaat wordt gebruikt, moet de vacuümroertijd worden verkort.

Inbedden

- Het materiaal dient op een tandheelkundige vibrator met lichte vibraties in de moffel te worden gegoten.

Verwerkingsduur

- ong. 6–7 minuten (aanmengen bij kamertemperatuur 350 omw./min.)

Uithardingstijd

- 30 minuten (min. 30-max. 45 min.)
- Gedurende het uitharden mag de moffel niet worden bewogen.

- Voorverwarmtemperatuur**
- 850°C
 - De afgebonden moffels moeten altijd in de uitbrandingsoven worden geplaatst met een op 850°C ingestelde eindtemperatuur.

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Porseleinblokje	Alox-piston
Voorverwarmen	niet voorverwarmen	niet voorverwarmen

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Rohling	Alox-piston
Voorverwarmen	niet voorverwarmen	voorverwarmen

- Baktijd, vanaf het opnieuw bereiken van de voorverwarmtemperatuur van 850°C**
- 100 g moffel – ten minste 45 min.
 - 200 g moffel – ten minste 60 min.
 - Indien meerdere moffels (meer dan 2) gelijktijdig worden voorverwarmd, moet de voorverwarmingstijd per moffel met 15 min. worden verlengd.

- Belangrijke opmerkingen**
- Het voorbereiden van restauraties, het plaatsen van het perskanaal, de moffels, en van het persen, uitbedden en reinigen van de persobjecten dient te geschieden zoals omschreven in de respectievelijke productinformatie.
 - Overtollige isoleervloeistof moet vóór het inbedden grondig worden verwijderd, omdat de inbedmassa anders niet volledig kan uitharden.
 - Gebruik geen wasontspanningsmiddel (Tensid). Dit kan tot reacties met de inbedmassa leiden.
 - Consistente resultaten kunnen slechts worden bereikt indien de productinformatie in acht wordt genomen en de omstandigheden gelijk worden gehouden.
 - De aangegeven verwerkingstemperatuur dient strikt te worden aangehouden. Zonodig kan de vloeistof bij 5–10°C worden gekoeld.
 - Vloeistofconcentraat uitsluitend met gedestilleerd of gedeïoniseerd water verdunnen.
 - Vloeistofconcentratie: hoe meer gedestilleerd of gedeïoniseerd water aan de aanmengvloeistof wordt toegevoegd, des te meer de uithardingsexpansie afneemt. Bovendien neemt daardoor de stevigheid van de inbedmassa af. Vloeistof niet minder dan 40% verdunnen.
 - De inbedmassa mag alleen met schone en droge instrumenten worden verwerkt. Gebruik geen gipsmengkokers.
 - De aangegeven minimumtijden (uithardingstijd/voorverwarmtijd vanaf het bereiken van de eindtemperatuur van 850°C) dienen strikt te worden gevolgd.
 - **Verwerkingstijd**
Hangt af van de temperatuur van het materiaal, de menhoeveelheid, de duur van het roeren en de mengintensiteit (rotaties/min. en aanwijzingen met betrekking tot het mengen) van uw mengapparatuur.
 - Een hogere materiaaltemperatuur verkort de verwerkingstijd.
 - Een langere mengduur verkort de verwerkingstijd.
 - Hoe groter de hoeveelheid te mengen materiaal, des te korter de verwerkingstijd.
 - **Enkele factoren die de uithardingsexpansie in de inbedmassa beïnvloeden:**
 - Temperatuur van de inbedmassa en vloeistof
 - Restjes water in de mengbeker
 - Luchtvochtigheid
 - Doorgaans dienen de persobjecten te worden geplaatst met perskanalen met een lengte van max. 3–8 mm. Om de perstijd niet onnodig te verlengen, is het beter om bij lange objecten (bijv. dun MOD) eerder te korte dan te lange kanalen te gebruiken.
 - Meng maximaal 400 g inbedmassa per keer.
 - De mengverhoudingen dienen strikt te worden nageleefd!
 - Controleer regelmatig of de vacuümapparatuur goed functioneert.
 - Pas geen drukinbedding toe; daardoor kunnen de producteigenschappen veranderen.
 - Laat het materiaal niet gedurende de nacht of het weekend inbedden (gevaar voor scheurtjes of persvanen).
 - De geperste moffels moeten altijd onmiddellijk na afloop van het programma uit de persoven worden gehaald en ter afkoeling op een rooster worden geplaatst.
 - Om te garanderen dat de moffels in de voorverwarmoven voldoende worden verwarmd, moeten de volgende punten in acht worden genomen:

- Inbedmoffels steeds in de 850°C warme voorverwarmoven plaatsen.
- De voorverwarmoven mag tot niet meer dan de helft worden gevuld.
- Daarbij moeten de moffels altijd achterin de voorverwarmoven worden geplaatst.
- Ga bij het verplaatsen van de moffels in de uitbrandoven altijd vlug te werk. Let er daarbij op dat de oventemperatuur niet te veel daalt.
- Plaats de moffels altijd met de opening naar beneden in de uibrandoven, indien mogelijk in hoek van 45°.
- Als meerdere moffels moeten worden voorverwarmd, raden we aan deze gefaseerd in te bedden (met intervallen van ca. 20 min.) en ook gefaseerd in de voorverwarmoven te plaatsen.
- De moffels mogen niet direct met elkaar in aanraking komen. Zorg dat luchtcirculatie mogelijk is.
- Bij het uitbedden dient erop worden toegezien dat bij grof voorstralen (4 bar druk) uitsluitend de overtollige inbedmassa wordt verwijderd, en dat niet het keramiekobject mee wordt afgestraald.

Veiligheidsvoorschriften

- Tijdens het voorverwarmen mag de oven het eerste half uur niet worden geopend i.v.m. verbrandingsgevaar door wasdampen, die bij contact met de lucht kunnen ontbranden.
- Waarschuwing: de inbedmassa bevat kwartsmeel. Voorkom inademing van stof (bij overmatige blootstelling bestaat het gevaar van later optredende longschade, zoals silicose).

Fysische gegevens

(conform ISO 9694 – 1998)

- | | |
|--------------------------------|--|
| - Druksterkte | 11–18 N/mm ² – vloeistofconcentratie 60 % |
| - Abbindezeit | 9–14 Minuten – vloeistofconcentratie 70 % |
| - Lineare Thermische Expansion | 0,8–1,3 % – vloeistofconcentratie 70 % |

Dit product is ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik en moet volgens de productinformatie worden toegepast. Indien er schade optreedt door toepassing voor andere doeleinden of door verkeerd gebruik, kan de fabrikant daar niet aansprakelijk voor 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 in de productinformatie staat vermeld.

Οδηγίες χρήσεως

Ένδειξη

Το υλικό επένδυσης IPS PressVEST Speed μπορεί να χρησιμοποιηθεί στα ακόλουθα πρεσαριστά κεραμικά συστήματα Ivoclar Vivadent, για πρεσάρισμα στους κλιβάνους EP 500, EP 600, EP 600 Combi και Programat EP 5000:

- IPS e.max Press
- IPS e.max ZirPress
- IPS Empress 2
- IPS Empress Cosmo
- IPS InLine PoM (Press-on-Metal)

Αντένδειξη

- Χυτήρια μετάλλων
- Τεχνική διαστρωμάτωσης IPS Empress layering (1180 °C).
- Όλες οι χρήσεις που δεν αναφέρονται ρητά ως ενδείξεις από τον κατασκευαστή.

Μορφή παράδοσης

- IPS PressVEST Speed 2,5 kg
25 σακούλες πούδρας IPS PressVEST Speed, 100 γρ. η καθεμία
0.5 l IPS PressVEST Speed υγρό
1 δοσομετρητής
- IPS PressVEST Speed 5 kg
50 σακούλες πούδρας, IPS PressVEST Speed, 100 γρ. η καθεμία
1 l IPS PressVEST Speed υγρό
1 δοσομετρητής

Αποθήκευση

- Η ιδανική θερμοκρασία αποθήκευσης είναι 18–23 °C
- Αποθηκεύετε την πούδρα σε ξηρά θέση.
- Μην αποθηκεύετε το υγρό χαμηλότερα από +5 °C (ευαίσθητο στο πάγωμα)
- Μην χρησιμοποιήσετε το υγρό εάν έχει παγώσει.
Εάν το υγρό παγώσει τυχαία, δεν μπορεί πλέον να χρησιμοποιηθεί (κρυστάλλωση).

Θερμοκρασία εργασίας

- Θερμοκρασία δωματίου 18 έως ανώτατη 23 °C
- Θερμοκρασία εργασίας εκτός από αυτήν που ορίζεται, επηρεάζει αρκετά τη συμπεριφορά πήξης.
- Υψηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιταχύνει τη χημική διαδικασία.
- Χαμηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιβραδύνει τη χημική διαδικασία.

Δακτυλίδι επένδυσης και έμβολο AloX

- Παρακαλούμε χρησιμοποιήστε μόνο το σύστημα επένδυσης IPS e.max (100 γρ. και 200 γρ.) για τις ράβδους IPS e.max και IPS InLine PoM.
- Παρακαλούμε χρησιμοποιήστε μόνο το σύστημα επένδυσης IPS Empress (100 γρ. και 200 γρ.) για τις ράβδους IPS Empress.



- Οι ράβδοι IPS e.max και IPS InLine PoM πρέπει να χρησιμοποιηθούν από κοινού με το έμβολο IPS e.max AloX. Η διάμετρος του εμβόλου IPS e.max AloX είναι 13 χιλ. και επομένως μη συμβατή με το σύστημα επένδυσης IPS Empress.
- Για την επένδυση χρησιμοποιήστε τους δακτυλίους σιλικόνης IPS Silicone Ring. Οι δακτύλιοι IPS Silicone Ring χρησιμοποιούνται στο σύστημα επένδυσης IPS e.max όπως και στο IPS Empress.

Αναλογία πούδρας/υγρού

- 100 γρ. πούδρας : 27 ml αραιωμένου υγρού
- 200 γρ. πούδρας : 54 ml αραιωμένου υγρού

Αναλογίες ανάμιξης:

IPS e.max Press			
Ένδειξη	Συγκέντρωση	Δακτύλιος 100 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O	Δακτύλιος 200 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O
Μονές στεφάνες, Όψεις Στεφάνες 3/4	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Γέφυρες 3 τεμαχίων	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Πρεσάρισμα σε γαλβανισμένη εργασία	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

IPS e.max ZirPress			
Ένδειξη	Συγκέντρωση	Δακτύλιος 100 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O	Δακτύλιος 200 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O
Πρεσάρισμα σε μονή στεφάνη ZrO ₂	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Πρεσάρισμα σε γέφυρες ZrO ₂	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml
Πρεσάρισμα σε γέφυρες ενθέτων ZrO ₂	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress 2			
Ένδειξη	Συγκέντρωση	Δακτύλιος 100 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O	Δακτύλιος 200 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O
Μονές στεφάνες	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml
Γέφυρες 3 τεμαχίων	50%	16 ml : 11 ml	27 ml : 27 ml

IPS Empress Cosmo			
Ένδειξη	Συγκέντρωση	Δακτύλιος 100 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O	Δακτύλιος 200 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O
Ανασύσταση σε συνδυασμό με CosmoPost	40–50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml

IPS InLine PoM			
Ένδειξη	Συγκέντρωση	Δακτύλιος 100 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O	Δακτύλιος 200 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O
Πιέστε στους αδιαφανοποιημένους μεταλλικούς άξονες	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml

Τα ποσοστά είναι κατά προσέγγιση και μπορούν να ρυθμιστούν εάν είναι απαραίτητο. Μην αραιώσετε τη συμπύκνωση σε λιγότερο από 40 %.

Χρόνος ανάμιξης σε κενό – 2.5 λεπτά (περίπου 350 σ.α.λ. σε θερμοκρασία δωματίου).
– Εάν χρησιμοποιείτε συσκευή ανάμιξης «υψηλής ταχύτητας», ελαττώστε ανάλογα το χρόνο ανάμιξης σε κενό.

Επένδυση – Δονείτε ελαφρώς το δαχτυλίδι επάνω σε συσκευή δόνησης κατά την έγχυση του υλικού. Αποφύγετε έντονη ανατάραξη.

Χρόνος εργασίας – Περίπου 6–7 λεπτά (ανάμιξη σε θερμοκρασία δωματίου και 350 σ.α.λ.)

Χρόνος πήξης – 30 λεπτά (ελάχιστο 30 με ανώτατο 45 λεπτά)
– Μην πειράξετε το δαχτυλίδι κατά τη διάρκεια του σταδίου πήξης.

**Θερμοκρασία
προθέρμανσης**

- 850°C
- Τοποθετείτε πάντα τους δακτυλίους επένδυσης στον κλίβανο προθέρμανσης σε 850 °C

IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM		
	Ράβδος	Έμβολο Alox
Προθέρμανση	μην προθερμάνετε	μην προθερμάνετε

IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo		
	Ράβδος	Έμβολο Alox
Προθέρμανση	μην προθερμάνετε	προθερμάνετε

**Χρόνος αναμονής,
μετά την ανάκτηση της
θερμοκρασίας
προθέρμανσης στους 850°C**

- **Δακτύλιος 100 γρ. – ελάχιστο 45 λεπτά.**
- **Δακτύλιος 200 γρ.– ελάχιστο 60 λεπτά.**
- Εάν προθερμαίνεται ταυτόχρονα πολλούς δακτυλίους (περισσότερους από 2 δακτυλίους), ο χρόνος προθέρμανσης πρέπει να αυξηθεί 15 λεπτά/δακτύλιο.

Σημαντικές σημειώσεις

- Η προετοιμασία των αποκαταστάσεων, η τοποθέτηση των αγωγών, η επένδυση, το πρεσάρισμα, η απομάκρυνση του υλικού επένδυσης και ο καθαρισμός των πρεσαρισμένων αντικειμένων πραγματοποιούνται σύμφωνα με τις αντίστοιχες οδηγίες χρήσεως.
- Αφαιρείτε εντελώς τις περίσσειες του διαχωριστικού υγρού πριν από την επένδυση, δεδομένου ότι αυτά τα υλικά αποτρέπουν την κατάλληλη πήξη του υλικού επένδυσης.
- Μην χρησιμοποιείτε υλικά επιφανειακής τάσης, επειδή μπορεί να παρουσιάσουν αντιδράσεις με το υλικό επένδυσης.
- Συνεπή αποτελέσματα μπορούν να επιτευχθούν μόνο με την ακολουθία των οδηγιών χρήσεως.
- Πρέπει να τηρηθεί ο καθορισμένος χρόνος εργασίας. Το υγρό μπορεί να αποθηκευτεί στο ψυγείο σε 5-10 °C.
- Αραιώστε το υγρό επένδυσης αναμιγνύοντας μόνο με αποσταγμένο ή απιονισμένο νερό.
- Συγκέντρωση υγρού: Η αύξηση του ποσοστού του αποσταγμένου νερού, που προστίθεται στο υγρό ανάμιξης του υλικού της επένδυσης, θα χαμηλώσει το ποσοστό διαστολής κατά την πήξη και θα θέσει σε κίνδυνο τη σταθερότητα του υλικού επένδυσης. Μην χρησιμοποιήσετε συγκέντρωση υγρού που θα περιέχει λιγότερο από 40% υγρού του υλικού της επένδυσης.
- Χρησιμοποιείτε πάντα καθαρά και στεγνά όργανα με το υλικό επένδυσης. Μην χρησιμοποιήσετε κούπες ανάμιξης που έχουν χρησιμοποιηθεί με γύψο.
- Πρέπει να τηρούνται οι ελάχιστες χρονικές προδιαγραφές (χρόνος πήξης/χρόνος προθέρμανσης σε 850 °C).
- **Χρόνος εργασίας**
Ο χρόνος εργασίας εξαρτάται από τη θερμοκρασία του υλικού, την ποσότητα υλικού που αναμιγνύεται, το χρόνο μίξης και την ταχύτητα μίξης της συσκευής ανάμιξης που χρησιμοποιείτε.
 - Υψηλότερες υλικές θερμοκρασίες μικραίνουν το χρόνο εργασίας.
 - Παρατεταμένοι χρόνοι μίξης μικραίνουν το χρόνο εργασίας.
 - Όσο μεγαλύτερες οι ποσότητες που αναμιγνύονται, τόσο πιο σύντομοι οι χρόνοι εργασίας.
- **Ορισμένοι παράγοντες που επηρεάζουν τη διαστολή του υλικού επένδυσης:**
 - Θερμοκρασία του υλικού και του υγρού επένδυσης.
 - Υπόλοιπο νερού στην κούπα μίξης.
 - Ατμοσφαιρική υγρασία
- Γενικά, στα κέρανα αντικείμενα, θα πρέπει να χρησιμοποιούνται αγωγοί κεριού μέγιστου μήκους από 3 έως 8 χιλ. Για την τοποθέτηση αγωγών σε μακριά αντικείμενα (π.χ. ευαίσθητα EAM), να επιλέγεται κοντούς αγωγούς και όχι μακριούς, έτσι ώστε να μην παρατείνεται ο χρόνος πρεσαρίσματος.
 - Μην αναμιγνύετε περισσότερα από 400 γρ. υλικού επένδυσης συγχρόνως.
 - Τηρείτε αυστηρά τις αναλογίες ανάμιξης.
 - Να ελέγχετε τακτικά τη λειτουργία της συσκευής ανάμιξης κενού.
 - Μην τοποθετείτε το επενδυμένο δακτυλίδι σε συσκευή πίεσης κατά τη διάρκεια της πήξης. Αυτή η διαδικασία αλλάζει τις φυσικές ιδιότητες του υλικού επένδυσης.
 - Μην αφήνετε την επένδυση κατά τη διάρκεια του Σαββατοκύριακου (κίνδυνος των ρωγμών και περίσσειας).

- Να αφαιρείτε πάντα τα πρεσαρισμένα δαχτυλίδια από τον κλίβανο πρεσαρίσματος αμέσως μετά από το τέλος του προγράμματος. Τοποθετήστε το δαχτυλίδι σε πλέγμα και αφήστε το να κρυώσει.
- Για να επιτύχετε ικανοποιητική θέρμανση των δαχτυλιδιών στον κλίβανο προθέρμανσης, πρέπει να τηρηθούν οι ακόλουθες οδηγίες:
 - Τοποθετείτε πάντα τον πηγμένο δακτύλιο επένδυσης σε κλίβανο προθερμασμένο σε 850 °C.
 - Χρησιμοποιείτε 50% (το ανώτατο) του διαθέσιμου χώρου στον κλίβανο προθέρμανσης.
 - Τοποθετείτε τα δαχτυλίδια πάντα στο οπίσθιο μέρος του θαλάμου θέρμανσης
 - Τοποθετείτε γρήγορα τους δακτυλίους επένδυσης στον κλίβανο προθέρμανσης. Εξασφαλίστε ότι δεν θα μειωθεί δραστικά η θερμοκρασία του κλιβάνου.
 - Τοποθετείτε στον κλίβανο προθέρμανσης τα επενδυμένα δαχτυλίδια, που έχουν πήξει, πάντα με το άνοιγμα προς τα κάτω, κατά προτίμηση σε γωνία 45°.
 - Εάν πραγματοποιείτε πολλές επενδύσεις ταυτόχρονα, θα πρέπει να τοποθετείτε τους δακτυλίους στον κλίβανο με 20 λεπτά μεσολαβών διάστημα.
 - Τα δαχτυλίδια επένδυσης δεν πρέπει να αγγίζουν το ένα το άλλο. Επιτρέψτε την κυκλοφορία αέρα.
- Κατά την απομάκρυνση του υλικού επένδυσης από το αντικείμενο, σιγουρευτείτε ότι αφαιρείτε μόνο τις ποσότητες του υλικού επένδυσης κατά τη διάρκεια της αμμοβόλησης με πίεση 4 bar. Να είστε προσεκτικοί, για να μην καταστρέψετε το κεραμικό αντικείμενο με αυτήν την πίεση.

Προειδοποιήσεις ασφάλειας

- Μην ανοίγετε τον κλίβανο κατά τα πρώτα 30 λεπτά της προθέρμανσης, επειδή οι ατμοί του κεριού μπορεί να αναφλεγούν, εάν εκτεθούν σε αέρα, και να προκαλέσουν έγκαιμα!
- Προειδοποίηση: Το υλικό επένδυσης περιέχει σκόνη χαλαζία. Η εισπνοή της σκόνης πρέπει να αποφευχθεί. (Η παρατεταμένη έκθεση στη σκόνη μπορεί να προκαλέσει ζημία πνευμόνων και πυριτίαση).

Φυσικές ιδιότητες σύμφωνα με ISO 9694 – 1998

- Αντοχή στη θλίψη 11–18 N/mm² – συγκέντρωση υγρού 60 %
- Χρόνος πήξης 9–14 λεπτά – συγκέντρωση υγρού 70 %
- Γραμμική θερμική διαστολή 0.8–1.3 % – συγκέντρωση υγρού 70 %

Τα υλικά αυτά κατασκευάστηκαν αποκλειστικά για οδοντιατρική χρήση. Οι διαδικασίες πρέπει να ακολουθούνται σχολαστικά και ακολουθώντας αυστηρά τις οδηγίες χρήσεως. Απαιτήσεις για βλάβες που μπορεί να προκληθούν από μη ορθή ακολουθία των οδηγιών ή από χρήση σε μη ρητάς ενδεικνυόμενη περιοχή, είναι απαράδεκτες. Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για δοκιμασίες καταλληλότητας του υλικού σε οποιαδήποτε άλλη εφαρμογή εκτός αυτών που αναγράφονται σαφώς στις οδηγίες χρήσεως. Περιγραφές και στοιχεία δεν αποτελούν εγγύηση των ιδιοτήτων και δεν είναι δεσμευτικά.

Ivoclar Vivadent – worldwide

Ivoclar Vivadent AG

Bendererstrasse 2
FL-9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.

1 – 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Australia
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH

Bremschlstr. 16
Postfach 223
A-6706 Bürs
Austria
Tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltda.

Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 – 6.º andar Cjs. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 São Paulo – SP
Brazil
Tel. +5511 5102 2020
Fax. +5511 5102 4704
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Inc.

2785 Skymark Avenue, Unit 1
Mississauga
Ontario L4W 4Y3
Canada
Tel. +1 905 238 5700
Fax +1 905 238 5711
www.ivoclarvivadent.us.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Rm 603 Kuen Yang
International Business Plaza
No. 798 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
China
Tel. +86 21 5456 0776
Fax. +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Calle 134 No. 7-8-83, 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 Ltd

114, Janki Centre
Shah Industrial Estate
Veera Desai Road,
Andheri (West)
Mumbai 400 053
India
Tel. +91 (22) 673 0302
Fax. +91 (22) 673 0301
www.ivoclarvivadent.firm.in

Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s

Via Gustav Flora, 32
39025 Naturno (BZ)
Italy
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.it

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.

Av. Mazatlán No. 61, Piso 2
Col. Condesa
06170 México, D.F.
Mexico
Tel. +52 (55) 5062-1000
Fax +52 (55) 5062-1029
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent Ltd

12 Omega St, Albany
PO Box 5243 Wellesley St
Auckland, New Zealand
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 630 61 48
www.ivoclarvivadent.co.nz

Ivoclar Vivadent

Polska Sp. z o.o.
ul. Jana Pawla II 78
PL-01-501 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

180 Paya Lebar Road
07-03 Yi Guang Building
Singapore 409032
Tel. 65-68469183
Fax 65-68469192

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Derbenevskaja Nabereshnaja
11W
115114 Moscow
Russia
Tel. +7495 913 66 16
Fax +7495 913 66 15
www.ivoclarvivadent.ru

Ivoclar Vivadent S.A.

c/Emilio Muñoz, 15
Esquina c/Albarracín
E-28037 Madrid
Spain
Tel. + 34 91 375 78 20
Fax + 34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent AB

Dalvägen 14
S-169 56 Solna
Sweden
Tel. +46 8 514 93 943
Fax +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Ivoclar Vivadent UK Limited

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

Ivoclar Vivadent, Inc.

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