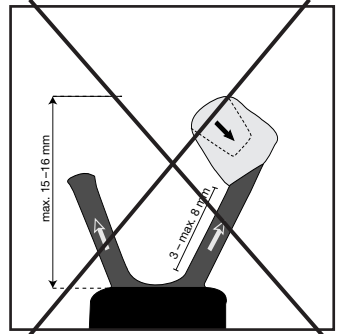
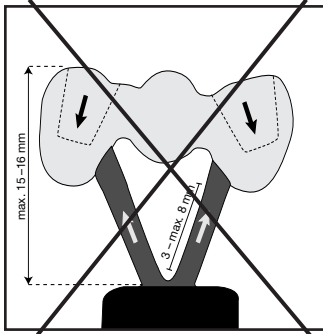
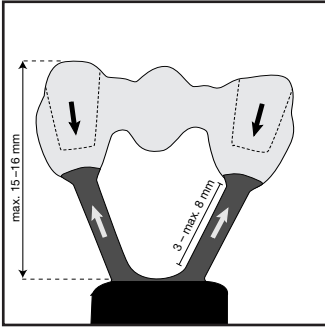


IPS® PressVEST

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

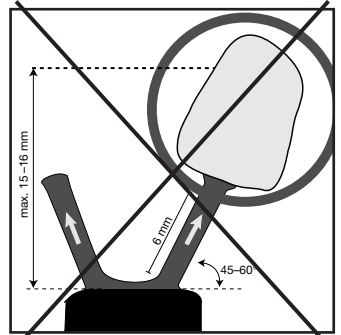
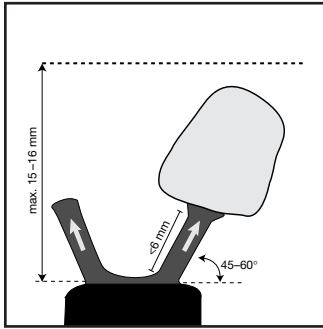
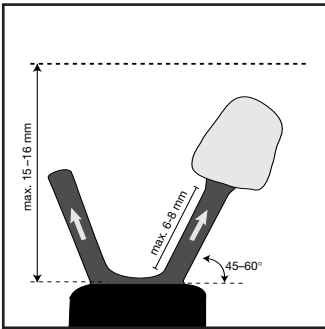
1



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

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

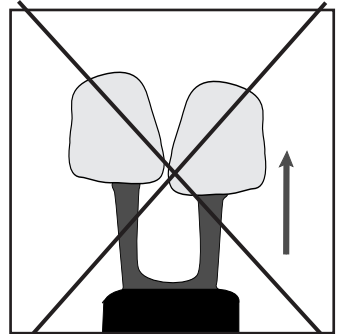
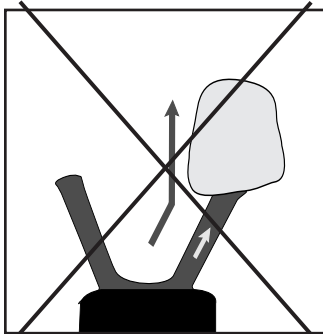
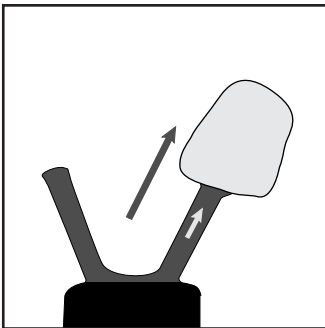
2



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

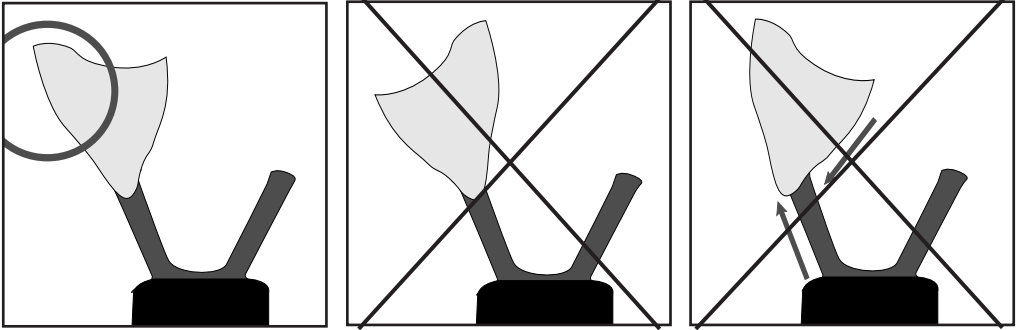


Place sprues in the direction of the flow of the ceramic material.

Die Anstiftung in Fließrichtung der Keramik vornehmen!

Crowns and bridges Kronen und Brücken

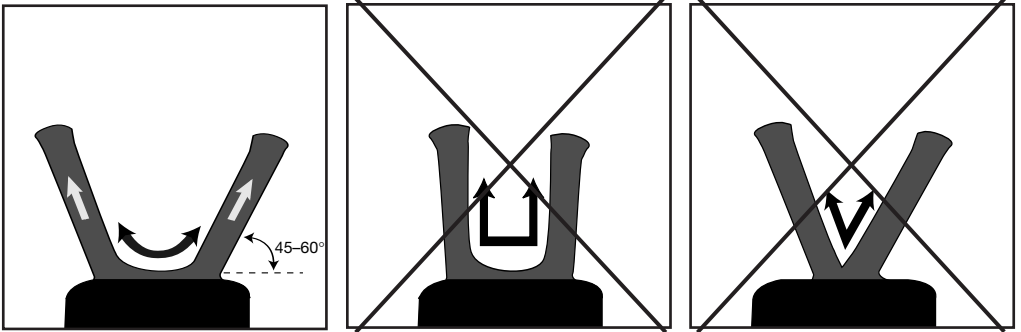
4



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.

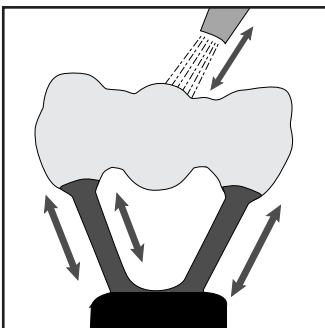
5



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

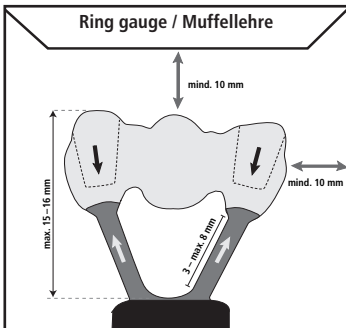
Presskanäle abgerundet anwachsen. 45–60 ° Winkel einhalten.

6



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

Beim Ausbetten dargestellte Abstrahlrichtung beachten.

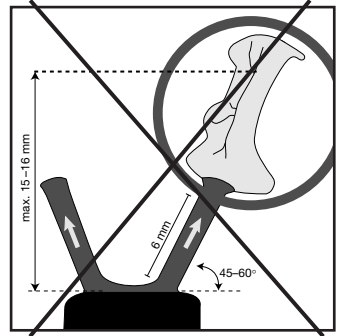
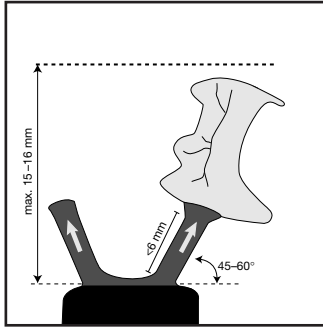
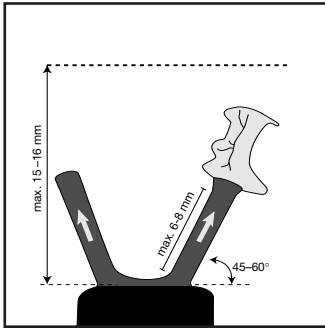


The distance between the objects to be pressed and the silicone ring/ring gauge must be at least 10 mm. This applies to all above schematics.

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

Inlays, Onlays, Veneers

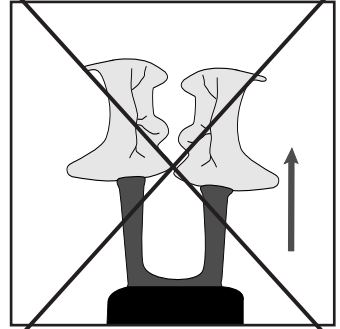
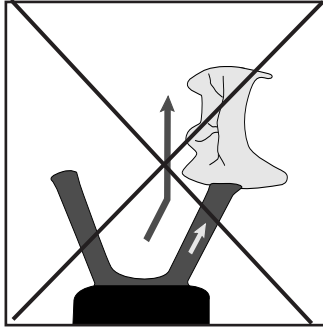
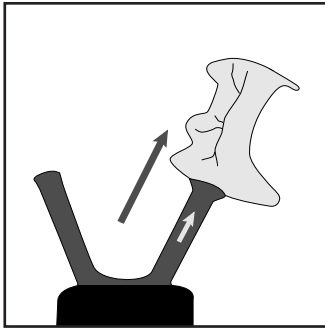
1



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!

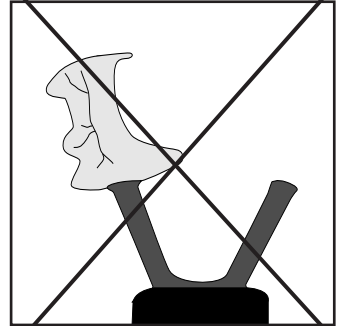
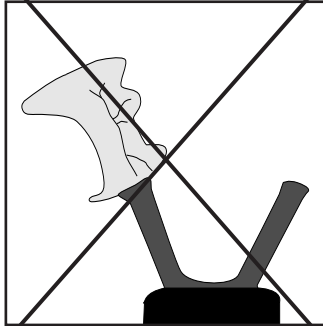
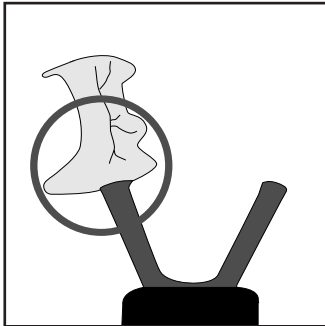
2



Place sprues in the direction of the flow of the ceramic material. Avoid sharp angles when sprueing.

Die Anstiftung in Fließrichtung der Keramik vornehmen! Rund anstiften (anschweimen)

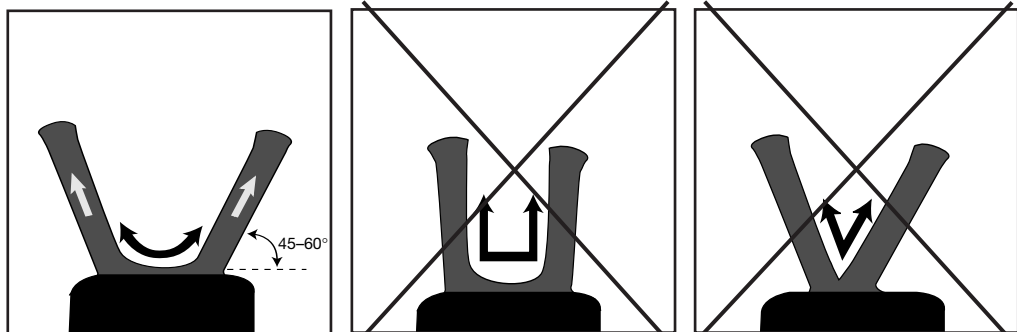
3



Always attach the sprue to the bulkiest part of the object. The basal surface of the object points outwards.

Die Anstiftung erfolgt immer am voluminösen Teil des Pressobjektes. Die Basalfläche zeigt dabei zum Muffeläusseren.

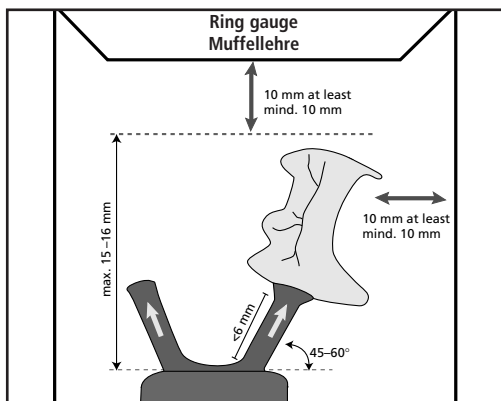
4



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

Presskanäle abgerundet anwachsen. 45–60 ° Winkel einhalten.



5



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 Silikon-Manschette/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 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 Esthetic – 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 2,5 kg 25x bags, 100 g each IPS PressVEST powder 0.5 l IPS PressVEST Liquid 1 measuring cup – IPS PressVEST 5 kg 50x bags, 100 g each, IPS PressVEST powder 1 l IPS PressVEST 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 °F (sensitive to freezing) – Do not use liquid if it has been frozen. If the liquid freezes accidentally, it can no longer be used (crystallization). | |
| 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 : 22 ml diluted liquid – 200 g powder : 44 ml diluted liquid | |

Investing

- Dispense liquid.
- Add powder.
- Mix the investment material with a spatula for 20 sec. until the material is evenly wetted.
- Mix the investment material under vacuum for 60 sec. Regularly check the vacuum mixing apparatus. After mixing, slowly evacuate the vacuum.
- Slightly vibrate the ring when pouring the material into it according to the corresponding Instructions for Use.
- Do not invest more than two rings at the same time (proceed quickly).
- Working time: approx. 6 min. at room temperature

Setting time

- **The minimum setting time is 60 minutes.**
- **Do not disturb the ring during the setting stage.**
- **Do not invest under pressure**

Preheating

- **Increasing temperature: 5 °C/9 °F min.**
- **30 Min. bei 250 °C/482 °F**
- **60 Min. bei 850 °C/1562 °F**

| IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM | | |
|---|----------------|----------------|
| | Ingot | Alox plunger |
| Preheating | do not preheat | do not preheat |

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|---------|--------------|
| | Ingot | Alox plunger |
| Preheating | preheat | preheat |

| IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo | | |
|-----------------------------------|----------------|--------------|
| | Ingot | Alox plunger |
| Preheating | do not preheat | preheat |

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 (debubblers), 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 50 % 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 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:
 - Use max. 50% of the available space in the preheating furnace.
 - Always place the rings in the rear part of the firing chamber.
 - Always place set invested rings in the burnout furnace with the opening facing downward, preferably at a 45° angle.
 - 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

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 | mind. 2.5 N/mm ² – liquid concentration 50 % |
| - Fluidity | 17–21 cm – liquid concentration 50 % |
| - Setting time | 7–13 minutes – liquid concentration 50 % |
| - Linear thermal expansion | 1.35–1.65 % – liquid concentration 50 % |

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

Die IPS PressVEST Einbettmasse kann für folgende Presskeramiken zur Pressung in den Ivoclar Vivadent Pressöfen EP 500, EP 600, EP 600 Combi sowie Programat EP 5000 eingesetzt werden:

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

Kontraindikation

- Metallguss
- IPS Empress Schichttechnik (1180 °C)
- Jede anderweitige Verwendung, als die unter Punkt "Indikation" beschriebene.

Lieferform

- IPS PressVEST 2,5 kg
25x Beutel à 100 g IPS PressVEST Pulver
0,5 l IPS PressVEST Liquid
1 Messbecher
- IPS PressVEST 5 kg
50x Beutel à 100 g IPS PressVEST Pulver
1 l IPS PressVEST Liquid
1 Messbecher

Lagerung

- Ideale Lagerung bei 18–23 °C
- Pulver trocken lagern
- Liquid nicht unter +5°C (frostempfindlich)
- Einmal gefrorenes Liquid nicht verwenden.
Sollte die Flüssigkeit einmal gefrieren, wird diese unbrauchbar (Kristallbildung).

Verarbeitungstemperatur

- 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

- Für IPS e.max und IPS InLine PoM Rohlinge ist zwingend das IPS e.max Muffelsystem (100 g und 200 g) zu verwenden.
- Für IPS Empress Rohlinge ist zwingend das IPS Empress Muffelsystem (100 g und 200 g) zu verwenden.



- 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

- 100 g Pulver : 22 ml verdünntes Liquid
- 200 g Pulver : 44 ml verdünntes Liquid

- Verarbeitung / Einbetten**
- Liquid vorlegen.
 - Pulver einstreuen.
 - Einbettmasse mit dem Spatel 20 sec. gut durchmischen, bis eine gleichmässige Benetzung erreicht ist.
 - Die Einbettmasse 60 sec. unter Vakuum rühren. Das Vakuumrührwerk regelmässig auf Funktion überprüfen.
 - Nach dem Mischvorgang das Vakuum langsam fluten lassen.
 - Die Muffel unter leichter Vibration auffüllen (siehe entsprechende Verarbeitungsanleitung).
 - Max. 2 Muffeln gleichzeitig einbetten (zügig einbetten).
 - Verarbeitungszeit: ca. 6 Min. bei Raumtemperatur

- Aushärtungszeit**
- Die **Mindestabbindezeit beträgt 60 Minuten!**
 - **Während der Abbindezeit dürfen keine Manipulationen an der Muffel vorgenommen werden.**
 - **Keine Druckeinbettung vornehmen**

- Vorwärmen**
- **Temperaturanstieg: 5 °C/Min.**
 - **30 Min. bei 250 °C**
 - **60 Min. bei 850 °C**

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|-----------|-------------|
| | Rohling | Alox-Kolben |
| Vorwärmen | vorwärmen | vorwärmen |

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

- 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 50% 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 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 kalten Vorwärmofen stellen.
 - Der Vorwärmofen darf maximal bis zur Hälfte seiner Stellfläche bestückt werden.
 - Dabei die Muffeln immer im hinteren Teil des Vorwärmofens platzieren.
 - Muffeln im Ausbrennofen immer mit der Öffnung nach unten stellen, möglichst im 45° Winkel.
 - 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.

| | | |
|---------------------------|--|--|
| Sicherheitshinweis | 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) | <ul style="list-style-type: none"> - Druckfestigkeit - Fliessfähigkeit - Abbindezeit - Lineare Thermische Expansion | <ul style="list-style-type: none"> mind. 2.5 N/mm² – Liquidkonzentration 50 % 17–21 cm – Liquidkonzentration 50 % 7–13 Min. – Liquidkonzentration 50 % 1,35–1,65 % – Liquidkonzentration 50 % |
|---|---|--|

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

Stockage

- Stockage idéal à 18–23 °C
- Stocker la poudre au sec
- Le liquide peut être stocké au réfrigérateur (à +5–10 °C). 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 AlOx

- 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 AlOx IPS e.max. Le piston AlOx 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 : 22 ml de liquide dilué
- 200 g de poudre : 44 ml de liquide dilué

- Mise en revêtement**
- Préparer le liquide.
 - Verser la poudre.
 - Mélanger soigneusement le revêtement avec la spatule pendant 20 secondes pour obtenir un mouillage régulier
 - Mélanger le revêtement pendant 60 secondes sous vide. Une fois le malaxage effectué, couper le vide progressivement
 - Le remplissage du cylindre s'effectue sous une légère vibration (selon le mode d'emploi)
 - Mise en revêtement simultanée de 2 cylindres maximum
 - Temps de mise en œuvre: Env. 6 minutes à température ambiante

- Temps de durcissement**
- **Le temps de prise minimum est de 60 minutes**
 - **Ne pas manipuler le cylindre pendant le durcissement.**
 - **Ne pas procéder à une mise en revêtement sous pression.**

- Préchauffage**
- **Montée en température : 5°C/minute**
 - **30 minutes à 250°C**
 - **60 minutes à 850°C**

| IPS e.max Press / IPS e.max ZirPress / IPS InLine PoM | | |
|--|--------------------|--------------------|
| | Lingotín | Piston Alox |
| Préchauffage | Ne pas préchauffer | Ne pas préchauffer |

| IPS Empress Esthetic | | |
|-----------------------------|-----------------|--------------------|
| | Lingotín | Piston Alox |
| Préchauffage | Préchauffer | Préchauffer |

| IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo | | |
|--|--------------------|--------------------|
| | Lingotín | Piston Alox |
| Préchauffage | Ne pas préchauffer | Préchauffer |

- 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 œuvre 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 50%.
 - 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 froid
 - 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.
 - placer les cylindres toujours dans le four de chauffe de préférence avec l'ouverture vers le bas ou inclinés si possible à 45°.
 - 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

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 | mind. 2.5 N/mm ² – concentration du liquide 50 % |
| - coulabilité | 17–21 cm – concentration du liquide 50 % |
| - temps de prise | 7–13 mn. – concentration du liquide 50 % |
| - dilatation thermique linéaire | 1,35–1,65 % – concentration du liquide 50 % |

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 é 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 Esthetic
- 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 é controindicato.

Presentazione

- IPS PressVEST 2,5 kg
25 sacchetti da 100 g IPS PressVEST
IPS PressVEST Liquid 0,5 l
1 misurino
- IPS PressVEST 5 kg
50 sacchetti da 100 g IPS PressVEST
IPS PressVEST 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 é congelato.
- Se il liquido si congela, diventa inutilizzabile (formazione di cristalli).**

Temperatura di lavorazione

- Temperatura ambiente 18°C – max. 23°C
- Una temperatura di lavorazione diversa influisce in modo determinante sulla presa.
- Una temperatura di lavorazione piú elevata accelera il processo chimico.
- Una temperatura di lavorazione piú 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 é troppo grande per il sistema di cilindri IPS Empress.
- Per la messa in rivestimento si deve utilizzare IPS Silicone Ring. IPS Silicone Ring é utilizzabile sia per IPS e.max che per il sistema di cilindri IPS Empress.

Rapporto di miscelazione

- 100 g di polvere : 22 ml di liquido totale
- 200 g di polvere : 44 ml di liquido totale

**Lavorazione /
messa in rivestimento**

- Versare il liquido.
- Aggiungere la polvere.
- Miscelare accuratamente con la spatola per 20 sec., fino ad avere ottenuto un umettamento uniforme.
- Mescolare la massa da rivestimento per 60 sec. sottovuoto. Controllare regolarmente la funzione del miscelatore sottovuoto. Dopo il processo di miscelazione scaricare lentamente il vuoto.
- Riempire il cilindro con leggera vibrazione (vedi relative istruzioni d'uso).
- Mettere in rivestimento al massimo 2 cilindri (effettuare la messa in rivestimento rapidamente).
- Tempo di lavorazione: ca. 6 min. a temperatura ambiente!

Tempo di presa

- Il tempo di presa è di 60 minuti.
- Durante il tempo di presa non si devono effettuare manipolazioni del cilindro.
- Non effettuare la messa in rivestimento sotto pressione.

Preriscaldamento

- Salita temperatura: 5 °C/min.
- 30 min. a 250°C
- 60 min. a 850°C

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|---------------|---------------------|
| | Grezzo | Pistone in allumina |
| Preriscaldare | preriscaldare | preriscaldare |

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

Avvertenze importanti

- La preparazione dei restauri, l'imperniatura, 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, poichè altrimenti la massa di rivestimento non si rapprende 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 50%.
- 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 nel vasetto di miscelazione
 - Umidità dell'aria

- Di regola l'imperniatura 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 imperniatura 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 freddo.
 - 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.
 - Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento sempre con l'apertura verso il basso, possibilmente in angolazione di 45°.
 - Posizionare i cilindri in modo che non siano a contatto fra di loro. 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

Attenzione: La massa da 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 | min. 2.5 N/mm ² – concentrazione del liquido 50 % |
| - Proprietà di scorrimento | 17–21 cm – concentrazione del liquido 50 % |
| - Tempo di presa | 7–13 min. – concentrazione del liquido 50 % |
| - Espansione termica lineare | 1,35–1,65 % – concentrazione del liquido 50 % |

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 se puede usar para las siguientes cerámicas inyectables Ivoclar Vivadent para inyectar 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 Esthetic - IPS Empress 2 - 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 2,5 kg 25 bolsas de 100g cada una IPS PressVEST polvo 0,5 l IPS PressVEST líquido 1 Vaso de dosificación - IPS PressVEST 5 kg 50 bolsas de 100 g cada una IPS PressVEST polvo 1 l IPS PressVEST 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> <tr> <td style="text-align: center;">  </td> <td></td> <td style="text-align: center;">  </td> </tr> </table> | <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 | | | | | |
|  | |  | | | | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> - 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 revestimiento IPS e.max como para IPS Empress | | | | | | |
| Proporción polvo/líquido | <ul style="list-style-type: none"> - 100 g de polvo : 22 ml líquido diluido - 200 g de polvo : 44 ml líquido diluido | | | | | | |

- Puesta en revestimiento**
- Verter el líquido.
 - Añadir el polvo.
 - Mezclar el revestimiento con una espátula durante 20 seg hasta obtener una humectación uniforme del material
 - Mezclar el revestimiento con vacío durante 60 seg. Controlar el buen funcionamiento del aparato de mezcla con regularidad. Una vez mezclado, evacuar lentamente el vacío
 - Llenar el cilindro con una ligera vibración (consultar las instrucciones uso correspondientes)
 - No poner en revestimiento más de 2 cilindros simultáneamente (trabajo rápido)
 - Tiempo de trabajo: aprox. 6 min a temperatura ambiente

- Tiempo de fraguado**
- **El tiempo mínimo de fraguado es de 60 minutos**
 - **No manipular el cilindro durante el tiempo de fraguado**
 - **No poner en revestimiento con presión**

- Pre calentamiento**
- **Aumento de la temperatura: 5°C**
 - **30 min a 250 °C**
 - **60 min 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 Empress Esthetic | | |
|----------------------|-------------|-----------------|
| | Pastilla | Vástago de AlOx |
| Pre calentamiento | Precalentar | Precalentar |

| IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo | | |
|-----------------------------------|----------------|-----------------|
| | Pastilla | Vástago de AlOx |
| Pre calentamiento | No precalentar | Precalentar |

- Notas importantes**
- Preparación de las restauraciones, colocación de los bebederos, cilindro, inyección, desmuflado 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: cuanto mayor cantidad de agua se añada 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 50%.
 - 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 precalentamiento es necesario tener en cuenta los siguientes puntos:
 - Introducir los cilindros siempre en el horno de precalentamiento frío
 - Utilizar como máximo el 50% del espacio disponible del horno de precalentamiento
 - Colocar los cilindros siempre en la parte posterior de la cámara del horno
 - Introducir los cilindros en el horno de precalentamiento con el canal de inyección hacia abajo a ser posible con un ángulo de 45°
 - 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

Atención: el revestimiento contiene polvo de cuarzo. Evitar la inhalación de polvo (en caso de sobreexposición existe el riesgo de una posterior enfermedad pulmonar como la silicosis)

Datos físicos

(según ISO 9694 – 1998)

- | | |
|----------------------------|--|
| - Resistencia a la presión | min. 2.5 N/mm ² – concentración de líquido 50 % |
| - Capacidad de flujo | 17–21 cm – concentración de líquido 50 % |
| - Tiempo de fraguado | 7–13 minutos – concentración de líquido 50 % |
| - Expansión térmica lineal | 1,35–1,65 % – concentración de líquido 50 % |
-

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

O revestimento IPS PressVEST 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:

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

Contra-indicação

- Fundição metálica
- Técnica de estratificação IPS Empress (1180 °C)
- Todos os usos não explicitados como indicações pelo fabricante.

Forma de apresentação

- IPS PressVEST 2,5 kg
25x sacos, 100 g. cada, IPS PressVEST pó
0,5 l IPS PressVEST Liquid
1 copo de medida
- IPS PressVEST 5 kg
50x sacos, 100 g. cada, IPS PressVEST pó
1 l IPS PressVEST Liquid
1 copo de medida

Armazenagem

- 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.
Se, de modo accidental, o líquido congelar, ele não deve ser utilizado (cristalização).

Temperatura de trabalho

- Temperatura ambiente: 18°C 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

- 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.



- 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

- 100 g de pó : 22 ml de líquido diluído
- 200 g de pó : 44 ml de líquido diluído

- Inclusão**
- Dispensar o líquido.
 - Adicionar o pó.
 - Com uma espátula, misturar o revestimento, durante 20 segundos, até que o material seja umedecido de modo completo e uniforme.
 - Misturar o revestimento sob vácuo, durante 60 segundos. Checar, de modo regular, o aparelho de mistura à vácuo. Após a mistura, eliminar lentamente o vácuo.
 - Vibrar levemente o anel, enquanto vaziar o material, de acordo com as respectivas Instruções de Uso.
 - Não vaziar mais que dois anéis ao mesmo tempo (procedimento deve ser rápido).
 - Tempo de trabalho: aprox. 6 minutos, na temperatura ambiente.

- Tempo de presa**
- **O tempo mínimo de presa é de 60 minutos.**
 - **Não perturbar o anel durante o estágio de presa.**
 - **Não incluir sob pressão.**

- Preaquecimento**
- **Acréscimo de temperatura: 5°C min.**
 - **30 minutos na temperatura de 250 °C**
 - **60 minutos 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 Esthetic | | |
|----------------------|------------|----------------------|
| | Pastilha | Haste de êmbolo Alox |
| Preaquecimento | preaquecer | preaquecer |

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

- 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 50 % 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:
 - Usar no máximo 50% do espaço disponível no forno de preaquecimento..
 - Sempre colocar os anéis na parte posterior da câmara de queima.
 - Em todos os casos, colocar os anéis de revestimento no interior forno com a abertura para baixo e, de preferência, com a angularidade de 45°.
 - Os cilindros de revestimento não devem tocar entre si, para permitir a circulação do ar.
- Quando for desincluir o objeto, durante o pré-jateamento com 4 bar de pressão, remover apenas e somente o excesso de revestimento. Tomar cuidado para não jatear o injetado objeto de cerâmica com esta pressão.

Advertência de segurança **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 | 2.5 N/mm ² no mínimo – concentração do líquido 50 % |
| | - Fluidez | 17–21 cm – concentração do líquido 50 % |
| | - Tempo de presa | 7–13 minutos – concentração do líquido 50 % |
| | - Expansão térmica linear | 1,35–1,65 % – concentração do líquido 50 % |

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 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 Esthetic– IPS Empress 2– IPS Empress Cosmo– IPS InLine PoM (Press-on-Metal keram) |
| Kontraindikation | <ul style="list-style-type: none">– Gjutning men legering– IPS Empress skiktningsteknik (1180 °C)– All övrig användning som av tillverkaren ej nämns som indikation |
| Leveransform | <ul style="list-style-type: none">– IPS PressVEST 2,5 kg 25x påsar, 100 g vardera IPS PressVEST pulver 0.5 l IPS PressVEST vätska 1 mätglas– IPS PressVEST 5 kg 50x påsar, 100 g vardera, IPS PressVEST pulver 1 l IPS PressVEST 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 stelningen– 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 (100g och 200 g) till IPS e.max och IPS InLine PoM puckar– Var vänlig och använd endast IPS Empress inbäddningssystem (100g och 200 g) till IPS Empress puckar <div style="display: flex; justify-content: space-around;"><div style="text-align: center;"></div><div style="text-align: center;"></div></div> <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-kolvorna 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: 22 ml utspädd vätska– 200 g pulver : 44 ml utspädd vätska |

Inbäddning

- Häll upp vätskan
- Tillsätt pulver
- Blanda inbäddningsmaterial med en spatel i 20 s. tills materialet är jämnt vätt
- Blanda inbäddningsmaterialet under vakuum i 60s. Kontrollera vakuumblandaren regelbundet. Avsluta vakuum långsamt, när det är färdigblandat
- Vibrera kyvetten lätt när massan hålls in i cylindern i enlighet med motsvarande bruksanvisningar
- Bädde inte in mer än två kyvetter samtidigt (arbeta snabbt) lätt när massan hålls in i cylindern
- Arbetstid: ca: 6 min. vid rumstemperatur

Stelningstid

- **Minimi-stelningstid är 60 minuter**
- **Stör inte kyvetten under stelningstiden**
- **Bädde inte in under tryck**

Föruppvärmning

- **Temperaturstegring: 5 °C**
- **30 min vid 250 °C**
- **60 min vid 850 °C**

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|------------|------------|
| | Puck | Alox-kolv |
| Föruppvärmning | Föruppvärm | Föruppvärm |

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

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
- Vätskekonzentration: Högre procentandel destillerat vatten i inbäddningsmaterialets blandningsvätska sänker stelningsexpansionen och äventyrar stabiliteten på inbäddningsmaterialet. Använd inte en vätskekonzentration som innehåller mindre än 50 % 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) 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 uppvaxade 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 vakuumblandningsapparaten regelbundet
- Bädsla inte in under tryck eller tryckkammare under stelningssfasen, 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:
 - Använd max. 50 % av det tillgängliga utrymme i urbränningsugnen
 - Placera alltid kyvetten i den bakre delen av brännkammaren
 - Placera alltid kyvetterna i urbränningsugnen med öppningen nedåt, helst i 45° vinkel
 - 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 **Varning: Inbäddningsmassan innehåller kvartspulver. Inandning av damm ska undvikas. (Förlängd exponering av damm kan orsaka lungskada och silikos)**

| | | |
|--|----------------------------|--|
| Fysikaliska egenskaper enligt ISO 9694 – 1998 | - Tryckhållfastighet | minst 2.5 N/mm ² – vätskekoncentration 50 % |
| | - Flytbarhet | 17–21 cm – vätskekoncentration 50 % |
| | - Stelningstid | 7–13 minuter – vätskekoncentration 50 % |
| | - Lineär termisk expansion | 1.35–1.65 % – vätskekoncentration 50 % |

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 indstøbningssystem 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 Esthetic - 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 2,5 kg 25x poser, 100 g i hver IPS PressVEST pulver 0,5 l IPS PressVEST væske 1 målebæger - IPS PressVEST 5 kg 50x poser, 100 g i hver IPS PressVEST pulver 1 l IPS PressVEST 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°C – 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 indstøbningssystem (100 g og 200 g) til IPS e.max og IPS InLine PoM rohlinge  | <ul style="list-style-type: none"> - Anvend kun IPS Empress indstøbningssystem (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 indstøbningssystem - Brug IPS silikone ringen til indstøbning. IPS silikone ringen anvendes til både IPS e.max og IPS Empress | | |
| Pulver/væske forhold | <ul style="list-style-type: none"> - 100 g pulver : 22 ml fortyndet væske - 200 g pulver : 44 ml fortyndet væske | |

Indstøbning

- Hæld væsken op.
- Tilsæt pulver.
- Bland indstøbningsmassen med en spatel i 20 sek. indtil materialet er jævnt befugtet.
- Bland indstøbningsmassen under vakuum i 60 sek. Kontroller regelmæssigt vakuumblandeapparatet. Efter blanding udlignes vakuum langsomt.
- Ringen vibreres forsigtigt under indhældning af materialet jævnt før den pågældende brugsanvisning.
- Støb ikke mere end to ringe ind samtidigt (arbejd hurtigt).
- Arbejdstid: ca. 6 min. ved stuetemperatur.

Afbindingstid

- Den mindste afbindingstid er 60 minutter
- Under afbindingen må der ikke manipuleres med kyvetten
- Der må ikke foretages trykindstøbning

Udbrændings-temperatur

- Temperaturstigning: 5 °C/9 °F min.
- 30 min. ved 250 °C/482 °F
- 60 min. ved 850 °C/1562 °F

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|-----------|--------------|
| | Rohling | Alox stempel |
| Forvarme | Forvarmes | Forvarmes |

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

Vigtige anvisninger

- Forberedelse af restaureringen, påsætning af støbestift, kyvet, presning, udtagning og rengøring af presseobjektet udføres jævnt for 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 opbevares i køleskab ved 5–10°C.
- Væskekoncentrat må udelukkende fortyndes med destilleret eller deioniseret vand.
- Væskekoncentration: jo mere destilleret vand der blandes i blandevæsken, jo ringere bliver afbindingseksansionen. Desuden svækkes indstøbningsmassens stabilitet derved. Væskekoncentration må ikke fortyndes under 50 % blandevæske.
- Indstøbningsmassen må kun bearbejdes med rene, tørre instrumenter og der må ikke anvendes gipsblendeskål.
- De mindste tidsangivelser (afbindingstid, forvarmningstid 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
 - Blanding af større mængde
- **Bestemte faktorer som påvirker indstøbningsmassens afbindingseksansion:**
 - Højere temperatur af indstøbningsmateriale og væske
 - 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 produktegenskaberne.
- Foretag aldrig 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:
 - Anvend højst 50 % af den ledige plads i forvarmeovnen.
 - Kyvet placeres altid i den bageste del af ovnkammeret.
 - Anbring altid de afbundne Kyvetten i udbrændingsovnen med åbningen nedad, helst i en 45° vinkel.
 - 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

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 | mindst 2.5 N/mm ² – væskekoncentration 50 % |
| - Flydeevne | 17–21 cm – væskekoncentration 50 % |
| - Afbindingstid | 7–13 minutes – væskekoncentration 50 % |
| - Lineær termisk ekspansion | 1.35–1.65 % – væskekoncentration 50 % |

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 valumateriaalia voidaan käyttää seuraaviin Ivoclar Vivadent:in prässättäviin keramiikkoihin prässätessä 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 Esthetic– IPS Empress 2– IPS Empress Cosmo– IPS InLine PoM (Press-on-Metal keramiikka) |
| 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 2,5 kg 25 pussia, kussakin 100 g IPS PressVEST jauhetta 0,5 l IPS PressVEST nestettä 1 mittakuppi– IPS PressVEST 5 kg 50 pussia, kussakin 100 g IPS PressVEST jauhetta 1 l IPS PressVEST 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)– Käytä IPS Empress valunappeihin ainoastaan IPS Empress valujärjestelmää (100 g ja 200 g) |
| | <div style="display: flex; justify-content: space-around;"><div style="text-align: center;"></div><div style="text-align: center;"></div></div> |
| | <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 valuuun 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 : 22 ml laimennettua nestettä– 200 g jauhetta : 44 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 | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| 3 yksikön sillat | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Prässäys galvanolle | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 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 | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Prässäys ZrO ₂ päälle sillat | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Prässäys ZrO ₂ päälle inlay-sillat | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |

| IPS Empress Esthetic | | | |
|----------------------|---------------|--|--|
| Indikaatio | Konsentraatio | 100 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O | 200 g:n rengas Neste : tislattu vesi H ₂ O |
| Kruunut + laminaatit | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| MOD inlayt | 50–60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml |
| MO + OD inlayt | 50–60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 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 |
| Yksittäis kruunut | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| 3 yksikön sillat | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 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 | 50–60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 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 ylipuristus | 60% | 13 ml : 9 ml | 26 ml : 18 ml |

Annetut prosentit ovat viitteellisiä ja niitä voidaan tarvittaessa muuttaa. Älä käytä nestekonsentraatiota, joka on alhaisempi kuin 50 % valunesteen konsentraatiosta.

- Valu**
- Annostele neste
 - Lisää jauhe
 - Sekoita valumateriaali lastalla 20 sekunnin ajan kunnes materiaali on kostunut tasaisesti.
 - Sekoita valumateriaali vakuuissa 60 sekunnin ajan. Tarkista vakuumin sekoituslaite säännöllisesti. Tyhjennä vakuumi hitaasti sekoittamisen jälkeen.
 - Vibraa hieman rengasta kaataessasi materiaalia siihen annettujen käyttöohjeiden mukaisesti.
 - Älä vala samanaikaisesti kahta rengasta enempää (työskentele ripeästi).
 - Työskentelyaika: n. 6 minuuttia huoneen lämpötilassa

- Kovettumisaika**
- **Vähimmäiskovettumisaika on 60 minuuttia.**
 - **Älä koske renkaaseen kovettumisvaiheen aikana.**
 - **Älä vala paineen alla.**

- Esikuumennus**
- **Kohoava lämpötila: 5°C/9°F minuutissa**
 - **30 minuuttia 250°C/482°F:ssa**
 - **60 minuuttia 850°C/1562°F:ssa**

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|-------------|-------------|
| | Valunappi | Alox mäntä |
| Esikuumennus | esikuumenna | esikuumenna |

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

- Tärkeitä huomautuksia**
- Prässättävien töiden, valukanavoinnin, valun, prässäyksen, valun purkamisen ja puhdistuksen valmistelut suoritetaan vastaavien käyttöohjeiden mukaisesti.
 - Poista eristysneste ylimäärät huolellisesti ennen valua, koska ne estävät valumateriaalin kovettumista asianmukaisesti.
 - Älä käytä jännitteenpoistoaineita (kuplanpoistajia), koska ne saattavat reagoida valumateriaalin kanssa.
 - Tasalaatuaisia tuloksia saadaan vain seuraamalla käyttöohjeita.
 - Annettua työskentelyaikaa on noudatettava. Neste voidaan säilyttää jääkaapissa 5-10°C / 41-50°F:en lämpötilassa.
 - Laimenna valuneste vain käyttämällä tislattua tai deionisoitua vettä.
 - Nestekonsentraatio: Suurempi määrä tislattua vettä valunesteessä vähentää kovettumisaajamisen määrää ja heikentää valumateriaalin lujuutta. Älä käytä nestekonsentraatiota, joka on alhaisempi kuin 50 % valunesteen konsentraatiosta.
 - Käytä aina puhtaita instrumentteja käsitellessäsi valumateriaalia. Älä käytä sekoituskuppeja, joita on käytetty kipsin sekoittamiseen.
 - Annettua vähimmäisaikojä (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 laajenemiseen kovettumisen aikana:**
 - Valumateriaalin ja -nesteiden lämpötila
 - Jäännevesi sekoitusmaljassa
 - 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 vakuimisekoituslaitteen toiminta säännöllisesti.
- Älä aseta valurengasta paineastiaan kovetusvaiheessa. Tämä toimenpide muuttaa valumateriaalin fysikaalisia ominaisuuksia.
- Älä vala yli viikonlopun (murtuma- ja halkeamavaara).
- Poista aina prässätyt renkaat prässäysuunista välittömästi ohjelman päätyttyä. Aseta rengas ritilälle jäähtymään.
- Jotta renkaat kuumenisivat riittävästi esikuumennetussa uunissa, tulee ottaa huomioon seuraavat ohjeet:
 - Käytä max. 50 % esikuumennusuunin käytettävissä olevasta tilasta.
 - Aseta renkaat aina polttokammion takaosaan.
 - Aseta valurenkaat aina polttouuniin siten, että aukko on alaspäin, mieluiten 45°:en kulmaan.
 - 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



Varoitus: Valumateriaali sisältää kvartsipölyä. Pölyn sisäänhengittämistä tulee välttää. (Pitkittynyt altistuminen pölylle saattaa aiheuttaa keuhkovaurioita ja kivipölykeuhkon muodostumisen).

Fysikaaliset ominaisuudet ISO 9694 – 1998 mukaan


| | |
|---------------------------------|--|
| - Puristuslujuus | min. 2.5 N/mm ² – nestekonsentraatio 50 % |
| - Juoksevuus | 17–21 cm – nestekonsentraatio 50 % |
| - Kovettumisaika | 7–13 minuuttia – nestekonsentraatio 50 % |
| - Lineaarinen lämpölaajeneminen | 1.35–1.65 % – nestekonsentraatio 50 % |



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 investment kan brukes til følgende presskeramikkmaterier 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 Esthetic - 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 kontraindikeret. |
| Leveringsformer | <ul style="list-style-type: none"> - IPS PressVEST 2,5 kg 25 stk. poser à 100 g IPS PressVEST-pulver 0,5 l IPS PressVEST-væske 1 målebeger - IPS PressVEST 5 kg 50 stk. poser à 100 g IPS PressVEST-pulver 1 l IPS PressVEST-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-systemet (100 g og 200 g). <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"> - For IPS Empress-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS Empress muffelsystem (100 g og 200 g). - For IPS e.max- og IPS InLine PoM-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS e.max AIOx-stempel. IPS e.max AIOx-stempelet 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-muffelsystemet. |
| Blandingsforhold | <ul style="list-style-type: none"> - 100 g pulver : 22 ml fortynnet væske - 200 g pulver : 44 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– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| 3-leddede broer | 60– 70% |  | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Pressing over galvanokroner | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 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– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Pressing over ZrO ₂ broer | 60– 70% |  | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Pressing over ZrO ₂ innleggsbroer | 60– 70% |  | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |

| IPS Empress Esthetic | | | |
|------------------------|---------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Indikasjon | Konsentrasjon | 100 g muffel væske : dest. vann | 200 g muffel væske : dest. vann |
| Kroner + skallfasetter | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Innlegg MOD | 50– 60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml |
| Innlegg MO + OD | 50– 60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml |

| IPS Empress 2 | | | |
|-----------------|---------------|---|------------------------------------|
| Indikasjon | Konsentrasjon | 100 g muffel væske : dest. vann | 200 g muffel væske : dest. vann |
| Single kroner | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| 3-leddede broer | 60– 70% |  | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |

| IPS Empress Cosmo | | | |
|---|---------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Indikasjon | Konsentrasjon | 100 g muffel væske : dest. vann | 200 g muffel væske : dest. vann |
| Stiftoppbygging i kombinasjon med CosmoPost | 50– 60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 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% | 13 ml : 9 ml | 26 ml : 18 ml |

Disse prosentangivelsene er standardverdier og kan eventuelt korrigeres (avhengig av dimensjonen på restaureringen). Konsentratet må ikke fortynnes under 50 %.

- Bearbeiding/investering**
- Hell opp væske.
 - Strø inn pulver.
 - Bland investmentet godt med spatel i 20 sek. til alt er jevnt fuktig.
 - Rør i investmentet i 60 sek. under vakuum. Kontroller regelmessig at vakuumpårøring virker som den skal.
 - Etter blandingprosessen skal vakuumpåret langsomt forsvinne.
 - Fyll muffelen ved lett vibrasjon (se respektive bearbeidingsinstruks).
 - Maks. 2 muffler kan investeres samtidig (investert radig).
 - Bearbeidingstid: ca. 6 min. i romtemperatur

- Herdetid**
- **Minimumsherdtiden er 60 minutter**
 - **I løpet av herdetiden må det ikke foretas noen manipulering av muffelen.**
 - **Ikke foreta trykkinvestering**

- Forvarming**
- **Temperaturstigning: 5 °C/min.**
 - **30 min. ved 250 °C**
 - **60 min. ved 850 °C**

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|------------|--------------|
| | Rohling | AIOx-stempel |
| Forvarming | Forvarming | Forvarming |

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

- Viktige merknader**
- Forberedelse av restaureringer, påsetting, muffel, pressing, fjerning av investment og rengjøring av pressobjektene skal gjøres i henhold til den respektive bearbeidingsinstruks.
 - 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 bearbeidingsinstruks følges og betingelsene er like.
 - Den angitte bearbeidingstemperaturen 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 blandevesken, jo mindre blir avbindingsekspsjonen. I tillegg blir investmentet da mindre fast. Væskens må ikke fortynnes under 50 %.
 - Investmentet må bare bearbeides med rene, tørre instrumenter, ikke bruk gipsblandeuger.
 - De oppgitte minimumstidene (herdetid/forvarmingstid fra sluttemperaturen på 850 °C er nådd) må absolutt overholdes.
 - **Bearbeidingstid**
Avhenger av materialtemperaturen, blandemengden, røretiden og blandeapparatets intensitet (o/min. og plassering av blandeverket).
 - Høyere materialtemperatur forkorter bearbeidingstiden
 - Lengre blandetid forkorter bearbeidingstiden
 - Jo større mengde materiale som skal blandes, desto kortere er bearbeidingstiden.
 - **Noen punkter som kan påvirke investmentets avbindingsekspsjon**
 - Temperaturen på investment og væske
 - Vannrester i blandebeugeret
 - Luftfuktighet
 - Prinsipielt bør presskanalene være maks. 3–8 mm lange. Ved lange objekter (f.eks. tynne MOD) bør presskanalen heller være litt for kort enn litt for lang for ikke å gjøre prestiden unødig lang.
 - Bland maksimalt 400 g investment av gangen.
 - Overhold blandeforholdet nøyaktig!

- Kontroller regelmessig at vakuumrøringsapparatet virker som det skal.
- Ikke foreta trykkinvestering, det forandrer produktets egenskaper.
- Ikke foreta 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 mufflene i forvarmingsovnen, må man ta hensyn til følgende punkter:
 - Investmentmuffler skal alltid settes inn i kald forvarmingsovn.
 - Forvarmingsovnen skal maksimalt fylles opp til halvparten av flaten.
 - Mufflene skal alltid plasseres i den bakre delen av forvarmingsovnen.
 - Mufflene skal alltid settes inn i utbrenningsovnen med åpningen ned, helst i 45° vinkel.
 - Mufflene 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.

Sikkerhetsanvisning

Advarsel: Investmentet inneholder kvartsmel. Unngå innånding av støv (ved langvarig eksponering fare for senere lungeskader som silikose).

Fysiske data

iht. ISO 9694 – 1998

- | | |
|-----------------------------|--|
| - Trykkfasthet | min. 2,5 N/mm ² – væskekonsentrasjon 50 % |
| - Flyteevne | 17–21 cm – væskekonsentrasjon 50 % |
| - Herdetid | 7–13 minutes – væskekonsentrasjon 50 % |
| - Lineær termisk ekspansjon | 1,35–1,65 % – væskekonsentrasjon 50 % |
-

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

De IPS PressVest 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:

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

Contra-indicaties

- Metaalgieten
- IPS Empress opbouwtechniek (1180 °C)
- Ieder gebruik anders dan omschreven onder het punt "Indicaties"

Verpakking

- IPS PressVEST 2,5 kg
25x zakjes à 100 g IPS PressVEST poeder
0,5 l IPS PressVEST vloeistof
1 maatbeker
- IPS PressVEST 5 kg
50x zakjes à 100 g IPS PressVEST poeder
1 l IPS PressVEST vloeistof
1 maatbeker

Opslag

- Ideale bewaar temperatuur: 18–23°C
- Poeder droog bewaren.
- Vloeistof niet opslaan beneden de +5°C (i.v.m. gevoeligheid voor bevrozing).
- Vloeistof die bevroren is geweest niet meer gebruiken.
Mocht de vloeistof toch bevroren, dan wordt deze onbruikbaar (kristalvorming).

Verwerkingstemperatuur

- Kamertemperatuur, 18°C – max. 23°C
- Een afwijkende verwerkingstemperatuur heeft grote gevolgen voor het uithardingsproces.
- Een hogere verwerkingstemperatuur versnelt het chemische proces.
- Een lagere verwerkingstemperatuur vertraagt het chemische proces.

Moffelsysteem en Alox-piston

- Voor IPS e.max en IPS InLine PoM porseleinblokkjes mag uitsluitend het IPS e.max moffelsysteem (100 g en 200 g) worden gebruikt.



- Voor IPS Empress porseleinblokkjes mag uitsluitend het IPS Empress moffelsysteem (100 g en 200 g) worden gebruikt.



- Voor IPS e.max en IPS InLine PoM porseleinblokkjes mag uitsluitend de IPS e.max 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

- 100 g poeder : 22 ml verdunde vloeistof
- 200 g poeder : 44 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 | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| 3-delige bruggen | 60–70% | ————— X ————— | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Oppersen van Galvano | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 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 | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Oppersen van ZrO ₂ bruggen | 60–70% | ————— X ————— | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Oppersen van ZrO ₂ inlay-bruggen | 60–70% | ————— X ————— | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |

| IPS Empress Esthetic | | | |
|----------------------|--------------|---|---|
| Indicatie | Concentratie | 100 g moffel vloeistof : gedest. water | 200 g moffel vloeistof : gedest. water |
| Kronen + veneers | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Inlay MOD | 50–60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml |
| Inlay MO + OD | 50–60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml |

| IPS Empress 2 | | | |
|------------------|--------------|--|---|
| Indicatie | Concentratie | 100 g moffel vloeistof : gedest. water | 200 g moffel vloeistof : gedest. water |
| Solitaire kronen | 60–70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| 3-delige bruggen | 60–70% | ————— X ————— | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |

| IPS Empress Cosmo | | | |
|---|--------------|---|---|
| Indicatie | Concentratie | 100 g moffel vloeistof : gedest. water | 200 g moffel vloeistof : gedest. water |
| Preprothetische opzet in combinatie met CosmoPost | 50–60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 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% | 13 ml : 9 ml | 26 ml : 18 ml |

Deze percentages zijn richtwaardes en kunnen eventueel worden gecorrigeerd (afhankelijk van de grootte van de restauratie). Het concentraat mag niet tot minder dan 50% worden verdund.

- Verwerking / inbedden**
- Zet de vloeistof gereed.
 - Voeg het poeder toe.
 - Meng de inbedmassa met een spatel goed door (20 sec.) tot het materiaal gelijkmatig nat is..
 - Roer de inbedmassa gedurende 60 sec. in vacuüm. Controleer regelmatig dat het vacuümroerapparaat goed functioneert. Laat na het mengen de vacuümruimte langzaam vollopen.
 - Vul de moffel terwijl deze licht vibreert (zie de desbetreffende productinformatie).
 - Maximaal 2 moffels tegelijk inbedden (vlot te werk gaan)..
 - Verwerkingstijd: ca. 6 min. bij kamertemperatuur

- Uithardingstijd**
- De minimale uithardingstijd is 60 minuten
 - Gedurende het uitharden mag een moffel niet worden gemanipuleerd.
 - Pas geen drukinbeddingen toe.

- Voorverwarmen**
- Temperatuurstijging: 5°C/ min.
 - 30 min. bij 250°C
 - 60 min. bij 850°C

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|-----------------|---------------|
| | Porseleinblokje | Alox-piston |
| Voorverwarmen | voorverwarmen | voorverwarmen |

| IPS Empress 2 / IPS Empress Cosmo | | |
|-----------------------------------|--------------------|---------------|
| | Porseleinblokje | Alox-piston |
| Voorverwarmen | niet voorverwarmen | voorverwarmen |

- 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 50% verdunnen.
 - De inbedmassa mag alleen met schone en droge instrumenten worden verwerkt. Gebruik geen gipsmengbepers.
 - 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 mengapparaat.
 - 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 van 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 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:
 - Zet de inbedmassa-moffels altijd in een koude oven.
 - De voorverwarmoven mag tot niet meer dan de helft worden gevuld.
 - Daarbij moeten de moffels altijd achterin de voorverwarmoven worden geplaatst.
 - Plaats de moffels altijd met de opening naar beneden in de uitbrandoven, indien mogelijk in hoek van 45°.
 - 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 **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 | min. 2.5 N/mm ² – vloeistofconcentratie 50 % |
| | - Vloeibaarheid | 17–21 cm – vloeistofconcentratie 50 % |
| | - Uithardingstijd | 7–13 min. – vloeistofconcentratie 50 % |
| | - Lineaire thermische expansie | 1.35–1.65 % – vloeistofconcentratie 50 % |

Dit product is ontwikkeld voor tantheelkundig 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 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 Esthetic
- 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 2,5 kg
25 σακούλες πούδρας IPS PressVEST, 100 γρ. η καθεμία
0,5 l IPS PressVEST υγρό
1 δοσομετρητής
- IPS PressVEST 5 kg
50 σακούλες πούδρας, IPS PressVEST, 100 γρ. η καθεμία
1 l IPS PressVEST 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 : 22 ml αραιωμένου υγρού
- 200 γρ. πούδρας : 44 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– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Γέφυρες 3 τεμαχίων | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Πρεσάρισμα σε γαλβανισμένη εργασία | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 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– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Πρεσάρισμα σε γέφυρες ZrO ₂ | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Πρεσάρισμα σε γέφυρες ενθέτων ZrO ₂ | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |

| IPS Empress Esthetic | | | |
|----------------------|-------------|--|--|
| Ένδειξη | Συγκέντρωση | Δακτύλιος 100 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O | Δακτύλιος 200 γρ. Υγρό : αποσταγμένο Η ₂ O |
| Στεφάνες + Όψεις | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Ένθετο EAM | 50– 60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml |
| Ένθετο EM + AM | 50– 60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 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– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml |
| Γέφυρες 3 τεμαχίων | 60– 70% | 13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml | 26 ml : 18 ml 31 ml : 13 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 | 50– 60% | 11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml | 22 ml : 22 ml 26 ml : 18 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% | 13 ml : 9 ml | 26 ml : 18 ml |

Τα ποσοστά είναι κατά προσέγγιση και μπορούν να ρυθμιστούν εάν είναι απαραίτητο. Μην αραιώσετε τη συμπύκνωση σε λιγότερο από 50%.

Επένδυση

- Δοσομετρήστε το υγρό.
- Προσθέστε την πούδρα.
- Αναμίξτε το υλικό επένδυσης με σπάθη για 20 δευτερόλεπτα, έως ότου το υλικό διαβραχει ομοιόμορφα.
- Αναμίξτε το υλικό επένδυσης υπό κενό για 60 δευτερόλεπτα. Ελέγχετε τακτικά τη συσκευή κενού. Μετά την ανάμιξη, εκκενώστε αργά το κενό.
- Δοείτε ελαφρώς το δαχτυλίδι κατά την έγχυση του υλικού σύμφωνα με τις αντίστοιχες οδηγίες χρήσεως.
- Μην επενδύετε περισσότερο από δύο δαχτυλίδια συγχρόνως (προχωρήστε γρήγορα).
- Χρόνος εργασίας: περίπου 6 λεπτά σε θερμοκρασία δωματίου.

Χρόνος πήξης

- **Ο ελάχιστος χρόνος πήξης είναι 60 λεπτά.**
- **Μην πειράξετε το δαχτυλίδι κατά τη διάρκεια του σταδίου πήξης.**
- **Μην επενδύσετε υπό πίεση.**

Προθέρμανση

- **Ρυθμός ανόδου θερμοκρασίας: 5 °C ανά λεπτό.**
- **30 λεπτά σε 250 °C**
- **60 λεπτά σε 850 °C**

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

| IPS Empress Esthetic | | |
|----------------------|--------------|--------------|
| | Ράβδος | Έμβολο Alox |
| Προθέρμανση | προθερμάνετε | προθερμάνετε |

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

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 περιπτώσεις 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 / 41-50 °F.
- 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 50% 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 ΕΑΜ), να επιλέγετε 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 δαχτυλίδι 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 περισσειας).
- 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 κρῶσει.
- Για να επιτύχετε ικανοποιητική θέρμανση των δαχτυλιδιών στον κλίβανο προθέρμανσης, πρέπει να τηρηθούν οι ακόλουθες οδηγίες:
 - Χρησιμοποιείτε 50% (το ανώτατο) του διαθέσιμου χώρου στον κλίβανο προθέρμανσης.
 - Τοποθετείτε τα δαχτυλίδια πάντα στο οπίσθιο μέρος του θαλάμου θέρμανσης.
 - Τοποθετείτε στον κλίβανο προθέρμανσης τα επενδυμένα δαχτυλίδια, που έχουν πήξει, πάντα με το άνοιγμα προς τα κάτω, κατά προτίμηση σε γωνία 45°.
 - 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 περισσειες 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

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 πυρίτιση).

| | | |
|---|-----------------------------|--|
| Φυσικές ιδιότητες σύμφωνα με ISO 9694 – 1998 | - Αντοχή στη θλίψη | mind. 2.5 N/mm ² – συγκέντρωση υγρού 50 % |
| | - Οδός ρευστότητας | 17–21 εκ. – συγκέντρωση υγρού 50 % |
| | - Χρόνος πήξης | 7–13 λεπτά – συγκέντρωση υγρού 50 % |
| | - Γραμμική θερμική διαστολή | 1.35–1.65 % – συγκέντρωση υγρού 50 % |

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 ρητών 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-B-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