

SR Ivocap® System

EN Instructions for Use

Page 2

DE Gebrauchsinformation

Seite 8

FR Mode d'emploi

Page 14

IT Istruzioni d'uso

Pagina 20

ES Instrucciones de uso

Pagina 26

PT Instruções de uso

Página 32

CE 0123

EN ISO 20795-1: 2013

Rx ONLY

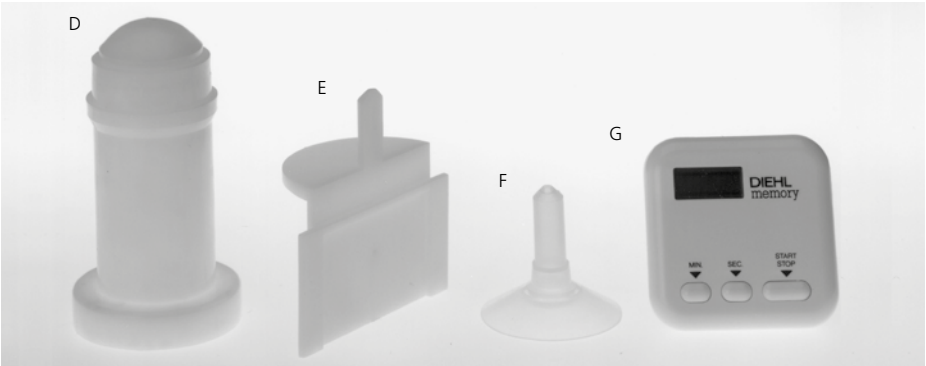
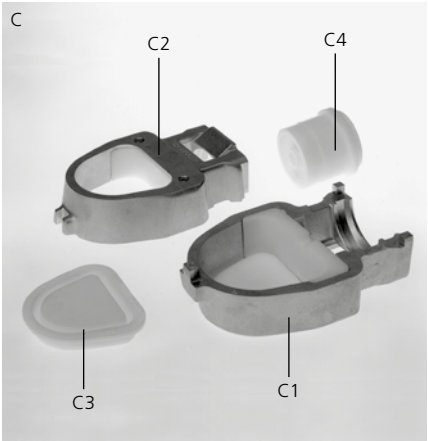
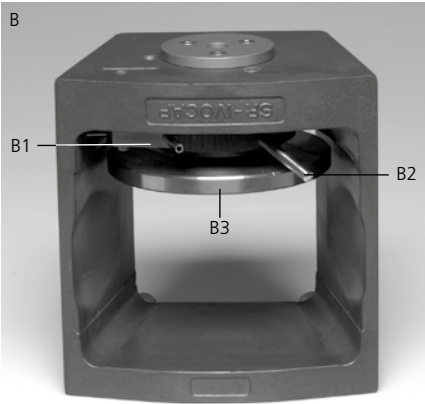
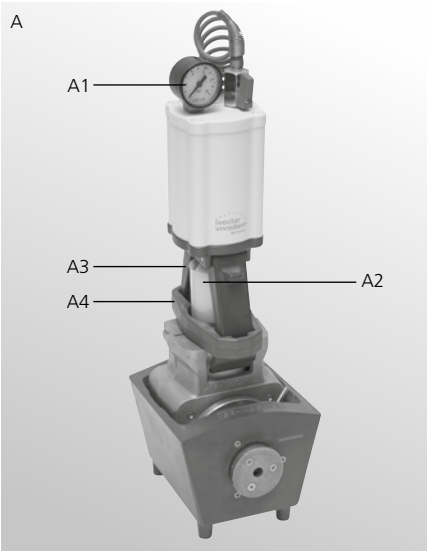
Date information prepared:
598366/2016-11-28/WE1/Rev.2



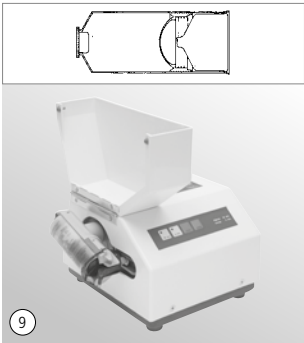
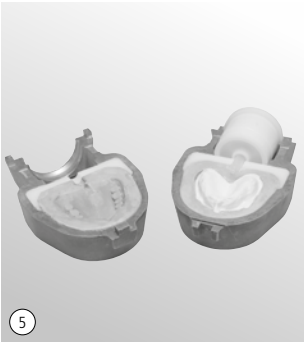
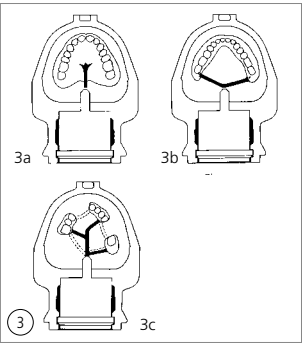
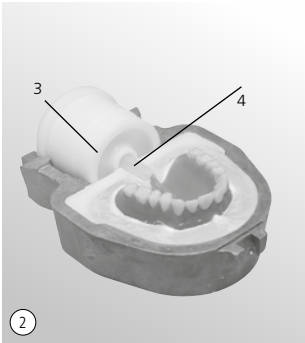
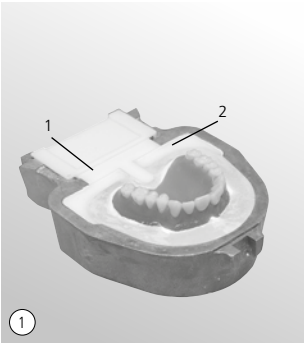
Manufacturer
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

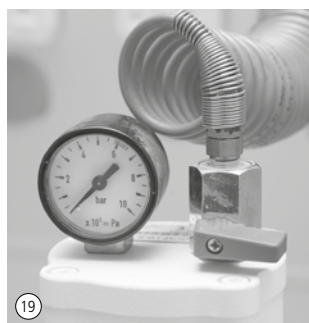
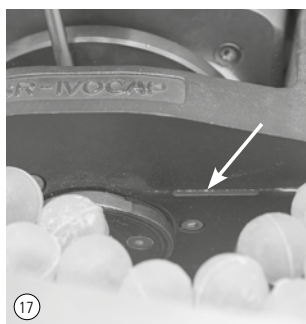
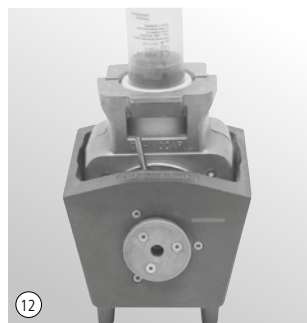
The logo for Ivoclar Vivadent, featuring a series of dots above the word 'ivoclar' and a series of dots above the word 'vivadent'. Below 'vivadent' is the word 'technical' in a smaller, italicized font.
ivoclar
vivadent
technical

List of parts / Teileverzeichnis
Liste des composants / Elenco particolari /
Despiece / Lista de partes



Step-by-step procedure / Verarbeitung / Mise en oeuvre / Istruzioni d'uso / Instrucciones de Uso / Procedimento







Please read these instructions carefully to familiarise yourself with the operation.

Product description

The SR Ivocap System is an injection technique, which has been especially developed to compensate curing shrinkage. Heat/pressure curing allows shrinkage of the acrylate during polymerization to be compensated by inflowing material. The SR Ivocap injection technique, therefore, permits the fabrication of high quality products with excellent physical properties.

Composition

SR Ivocap High Impact

Powder:

Polymethyl methacrylate, copolymer, benzoyl peroxide, pigments

Liquid:

Methyl methacrylate, dimethacrylate (cross-linking agent), copolymer

SR Ivocap Clear

Powder:

Polymethyl methacrylate, dibenzoyl peroxide

Liquid:

Methyl methacrylate, dimethacrylate (cross-linking agent), stabilizer

List of parts

SR Ivocap System

A) Pressure apparatus "ID2"

- A1 = Manometer
- A2 = Extrusion piston
- A3 = Vise shank
- A4 = Safety loop

B) Clamping frame

- B1 = Ratchet
- B2 = Pressure ring with lever
- B3 = Pressing plate

C) Flask

- C1 = Flask half M
- C2 = Flask half W
- C3 = Flask cover
- C4 = Injection funnel

D) Capsule plunger

E) Investment aid

F) Funnel

G) Timer

Indication

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Complete dentures
- Partial dentures
- Bases and relines
- Orthodontic appliances
- Bite guard splints

Contraindication

- Direct intraoral contact of unpolymerized material.
- If the patient is known to be allergic to any of the components listed.

Important notes

- Do not wet teeth with SR Ivocap monomer, as this will weaken the bond to the tooth
- Soak models thoroughly before the investment
- Thoroughly isolate inner flask surfaces before the investment
- Injection channels must have a diameter of 3–5 mm
- Thoroughly clean and isolate plaster surfaces
- Observe polymerization and cooling times precisely
- Contact of solvents or monomer with the polymerized denture base material can cause white discolouration
- If the cervical area is to be isolated, Ivoclar Vivadent recommends using A silicones with a Shore A hardness of >65 (e.g. Flexistone Plus/Virtual[®] Heavy Body Fast). Condensation-reaction silicones (C silicones) may have a negative effect on the denture base material. Other products may cause negative reactions of the denture base material.
- The monomer composition of SR Ivocap HI, SR Ivocap Clear and SR Ivocap Elastomer is not identical. Avoid a mix up of these three monomers as it causes product defects.

Warnings

- The monomer contains methyl methacrylate (MMA)
- MMA is highly flammable and irritating (flash point: +10 °C / 50 °F).
- MMA irritates the eyes, respiratory organs and skin
- Contact may evoke sensitive skin reaction.
- Avoid contact of skin with monomer and unpolymerized material. Commercial medical gloves do not provide protection against the sensitizing effect of methacrylates.
- Do not inhale vapours
- Keep the material away from sources of heat – do not smoke
- Do not dispose of the monomer in the drainage system
- Avoid electrostatic charging

Step-by-step procedure

① Investment (lower flask half)

Isolate the flask against plaster using Vaseline. Place the investment aid (1) in the flask, mix the plaster and invest the thoroughly water-soaked model. Remove excess plaster from the thermal insulating component (2) and the flask edges.

② Placing the funnel

Remove the investment aid after the plaster has set and position the injection funnel (3) and the funnel (4) in its place.

③ Injection channels

For complete upper dentures one injection channel is sufficient, fanning out from the funnel tip towards the palate (Fig 3a). In the case of complete lower dentures two channels to the dorsal extremities of the dentures are required. (Fig 3b). For cast metal frameworks with individual extension bases, either each base must be provided with a channel at the distal end or an interconnecting ring channel (dotted line) can be fabricated (Fig 3c). Prior to investing the antagonist part, the injection channels must be formed with pink wax. This can also be done after boil-out or before isolating by simply milling them in.

IMPORTANT:

- Injection channels must have a diameter of 3–5 mm
- Choose the shortest path
- Make sure not to damage the investment edges along the injection funnel; they form a seal towards the posterior shoulder of the flask.

④ Investment (upper flask half)

Place the upper flask half on the lower one after isolating it with Vaseline or Ivoclar Vivadent Separating Fluid. Mix the plaster and pour over teeth, avoiding the formation of bubbles, until the incisal edges and occlusal areas are lightly covered.

To make deflasking easier, apply a paper insert as a separation layer (the insert should be moistened with water).

Then, fill the flask to the brim, put on the cover and completely press down by hand.

Do not close the flask with a press!

⑤ Boil-out procedure

Preheat the flask in very hot water for at least 5 minutes. Remove wax and thoroughly boil out with hot and clean water. Allow the flask halves to cool to room temperature. Remove adhering plaster residue from the flask edges and thermal insulation component.

⑥ Isolation

Isolate the still moist plaster surfaces twice with Ivoclar Vivadent Separating Fluid. Separating with a suitable spray gun is also possible. Avoid pooling, eg in the gingivobuccal fold or interdental areas. Do **not** rinse isolated areas with water.

⑦ Capsule preparation

Remove monomer container from the capsule and break open by twisting off the sealing cap.

⑧ Pour the monomer into the capsule. Re-insert the monomer container into the capsule base prior to mixing. Briefly shake the mixture.

⑨ Mount the capsule in the Cap Vibrator, secure it with a rubber band and mix for 5 minutes. The SR Ivocap denture base material should form a ball in the process. If this is not the case after 5 minutes of mixing, the material can be mixed for an additional 30 seconds. The failure of the material to form a ball does not influence the quality of the denture base material.

⑩ Remove the empty monomer container, eg with compressed air, place the capsule on the capsule plunger and press the contents upward with light rocking movements. Allow air to escape through the capsule opening.

IMPORTANT:

- Start mixing immediately following the addition of the monomer (5 min in the Cap Vibrator).
- Do not mix longer than 7 minutes, as the resin may become too warm, which increases the risk of premature polymerization.
- There should be no air between the plunger and the contents.
- Previously mixed capsules can be refrigerated in the dark for 5 days. Allow them to regain room temperature before reuse.

⑪ Clamping of the flask

Place the injection funnel with the inserted funnel in the lower flask half. Carefully bring together the two flask halves and ensure the correct fit of the flask covers. Then, completely insert the flask into the clamping frame. Apply 3 tons / 6000 lbs pressure to the clamping frame with the flask in a hydraulic press (corresponds to about 80 bar / 1133 psi hydraulic pressure). At the same time, push the ratchet (B1) on the clamping frame to the right. After that, cease applying pressure and remove the clamping frame with the flask from the press.

⑫ Inserting the SR Ivocap capsules

Remove the cover from the capsule and fully insert the capsule into the flask.

⑬ Mounting the pressure apparatus

Fully extend the plunger of the pressure apparatus, e.g. by pulling the piston rod when the compressed air locking valve is open.

- ⑭ Place the SR Ivocap pressure apparatus on the flask, lift the safety loop (A4) and press the plunger into the capsule until the vise shanks are correctly positioned on the flask. Then pull down the safety loop until it snaps into place. Make sure that the plunger does not get jammed in the capsule.

⑮ Injection

Connect the pressure apparatus **with the compressed air locking valve closed** to the compressed air supply (6 bar / 85 psi). Slowly open the locking valve. The plunger will descend and press the SR Ivocap material into the mould.

IMPORTANT:

- **Fully extend the plunger of the pressure apparatus.**
- **Leave the material under pressure for 5 minutes before placing it in a water bath.**
- **SR Ivocap material which is left over or which has been in a mixed state for some time requires a longer injection time of 10 minutes.**
- **Allow leftover material to regain room temperature before use.**
- **When the red ring on the piston rod becomes visible during injection, mix a new capsule and replace the empty one.**

⑯ Polymerization

Place the SR Ivocap assembly in a suitable polymerization bath. The surface of the water should be covered with plastic floaters in order to prevent unnecessary loss of heat (isolation). When immersing the SR Ivocap assembly in the polymerization bath, make sure that no plastic floaters are trapped beneath the clamping frame.

- ⑰ The water level must reach the red mark on the clamping frame and must be maintained at this level throughout the polymerization period.

- The temperature of the water bath must be set in such a way that the water boils during the entire polymerization period.
- The polymerization time once the water **starts to boil** is exactly 35 minutes.
- Do not interrupt the boiling procedure by introducing other flasks.
- Content of residual monomer according to EN ISO 20795-1 < 2.2%. In order to reduce the content of residual monomer below 1%, the material must be polymerized for 90 minutes in boiling water. The residual material will set in the capsule during this time.

Consequences of incorrect water level during polymerization (Fig. 17)

over the red mark

- Capsule reservoir polymerizes; constant flow of the resin during polymerization becomes impossible.
- Waste of material due to polymerization of leftover material in the capsule.

below the red mark

- Partially unpolymerized areas in palatal, post dam or retromolar areas

⑱ Cooling

After completion of the polymerization procedure, remove the SR Ivocap assembly from the boiling water and immediately cool in **cold** water.

During the first 20 minutes of the cooling phase, the pressure in the clamping frame and the injection apparatus must remain unchanged.

After 20 minutes, the pressure apparatus can be removed. The clamping frame together with the flask, however, must remain in cold water for an additional 10 minutes.

Total cooling time: 30 minutes

- ⑲ A locking valve on the pressure apparatus maintains the injection pressure at a constant level during the cooling phase, irrespective of the compressed air supply. This results in increased mobility, since the cooling bath does not necessarily have to be near the air supply.

⑳ Deflasking

Mount the clamping frame in the press and re-apply 3 tons / 6000 lbs pressure. Move the ratchet (B1) back to the left and release pressure. Remove the flask from the clamping frame.

㉑ Recommended procedure

- Remove both plastic covers, insert flask with the narrow side to the front into the press. Place any suitable object between the plaster investment and the pressing plate, not touching the flask edges. Close the press with minimal pressure.
- Introduce a broad screwdriver or plaster knife into the joint beside the guide piece and lever the upper flask half upwards.
- Remove the flask from the press and repeat the same procedure with the flask reversed. The investment can now be removed from the flask without difficulty and without using force (e.g. hammer).
- Remove plaster in the usual way.
- Finish and polish as usual.

Repairs

All the SR Ivocap shades are also available in cold-curing form. Ivoclar Vivadent recommends its cold-curing polymers for repairs. The Instructions for Use of these materials provide detailed information about the repair methods available. Please see the individual Operating Instructions of the different apparatus.

Lagerungshinweise

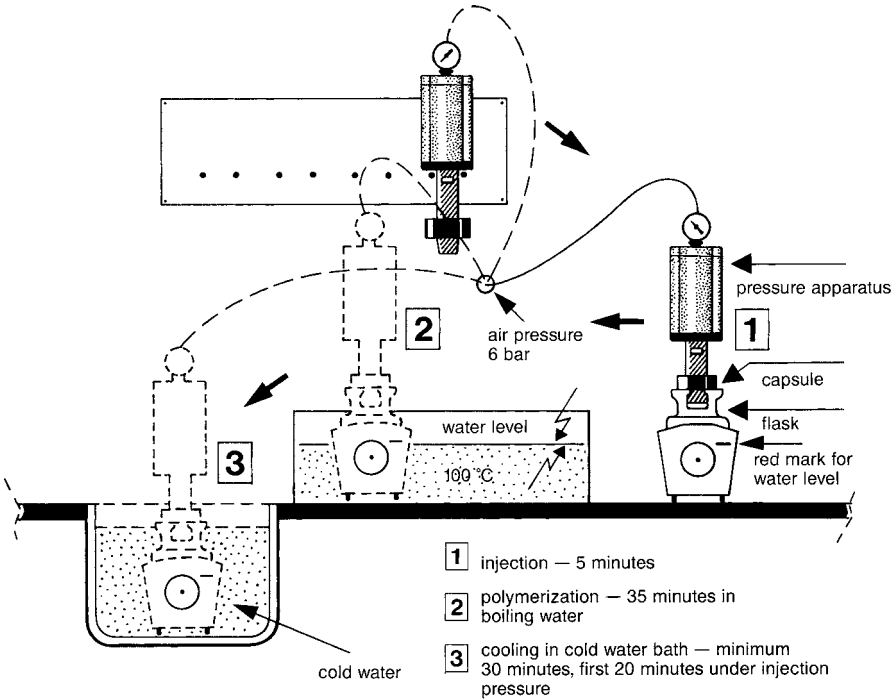
- Store the material in a cool, dark and well-ventilated place
Unmixed: storage temperature of 2–28 °C / 36–82 °F
Mixed: max 5 days, cool and protected from light at 8 °C / 46 °F
- If the material is refrigerated, the capsule should be removed from the refrigerator one hour before use and brought to room temperature.
- Do not use the product after the indicated expiry date.
- Store out of the reach of children.

Classification according to EN ISO 20795-1

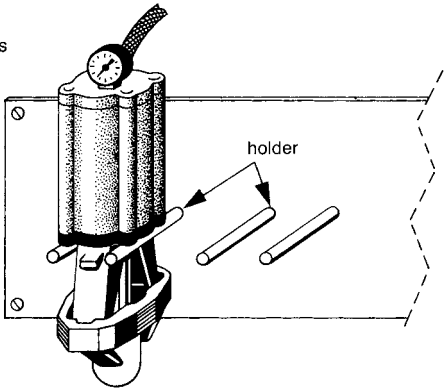
Type 1, Class 1

The material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the 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.

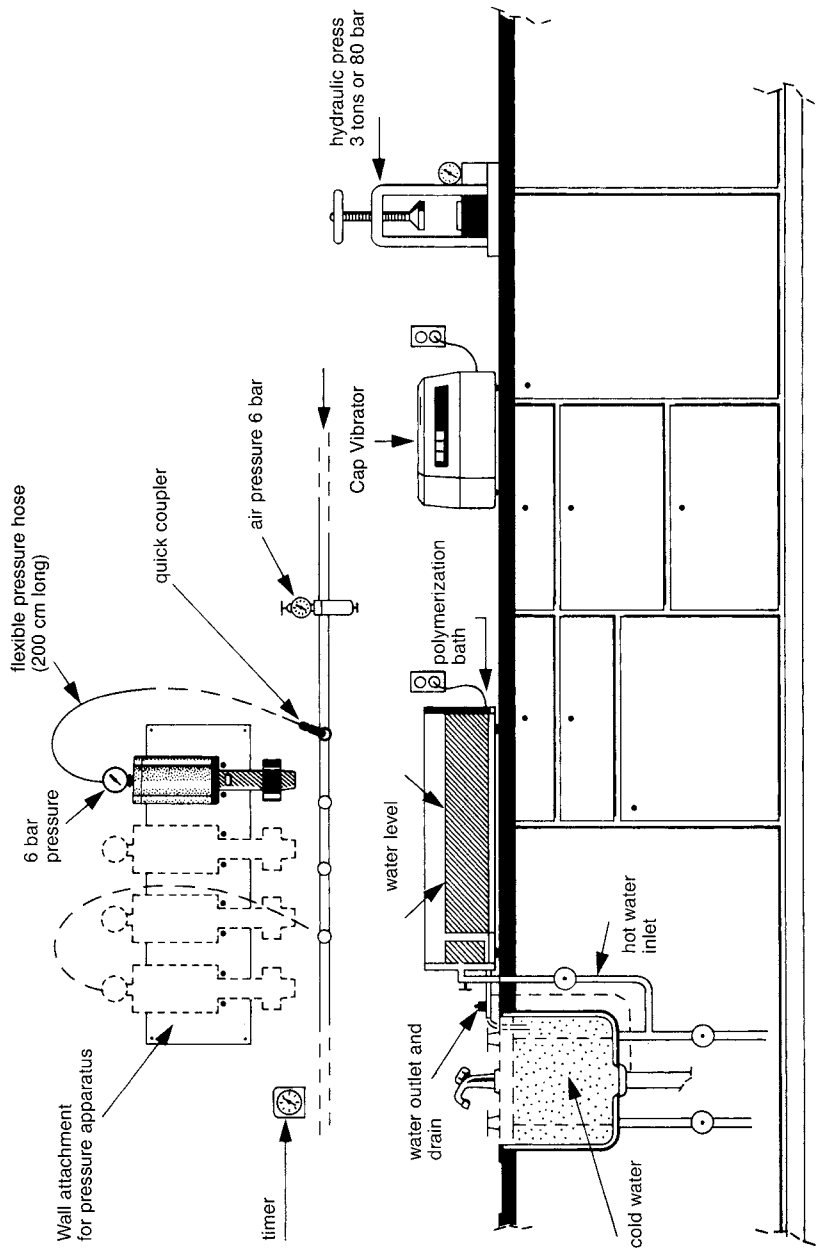
Operating diagram



Wall attachment for
4 pressure apparatus
(on request)



Installation diagram



Gebrauchsinformation



Bitte lesen Sie diese Gebrauchsinformation aufmerksam durch und machen Sie sich mit der Anwendung vertraut.

Produktbeschreibung

SR Ivocap System ist ein speziell entwickeltes, schrumpfungsausgleichendes Injektionsverfahren. Durch die gesteuerte Druck-/Hitze-Polymerisation ist es möglich, die auftretende Schrumpfung des Acrylats während der Polymerisation durch nachfließendes Material auszugleichen. Das SR Ivocap Injektionsverfahren ermöglicht somit Qualitätsprodukte mit hervorragenden physikalischen Eigenschaften.

Zusammensetzung

SR Ivocap High Impact

Pulver:

Polymethylmethacrylat, Co-Polymer, Benzoylperoxid,

Pigmente

Flüssigkeit:

Methylmethacrylat, Dimethacrylat (Vernetzer),

Co-Polymer

SR Ivocap Clear

Pulver:

Polymethylmethacrylat, Dibenzoylperoxid

Flüssigkeit:

Methylmethacrylat, Dimethacrylat (Vernetzer), Stabilisator

Teileverzeichnis

SR Ivocap System

A) Druckaufsatz „ID2“

A1 = Manometer

A2 = Auspresskolben

A3 = Zangenschenkel

A4 = Sicherheitsbügel

B) Spannrahmen

B1 = Sperrklinke

B2 = Druckring mit Hebel

B3 = Druckplatte

C) Kuvette

C1 = Kuvettenhälfte M

C2 = Kuvettenhälfte W

C3 = Kuvettendeckel

C4 = Zentriereinsatz

D) Kolbenschieber

E) Einbettsschablone

F) Trichter

G) Zeituhr

Indikation

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Totalprothesen
- Partielle Prothesen
- Unterfütterungen
- KFO Arbeiten
- Aufbiss-Schienen

Kontraindikation

- Direkter Kontakt von unpolymerisiertem Material im intraoralen Bereich.
- Bei erwiesener Allergie auf einen der Bestandteile.

Wichtige Hinweise

- Die Zähne auf keinen Fall mit SR Ivocap Monomer benetzen, da dies zu einer Verschlechterung des Zahnverbundes führt.
- Modelle vor dem Einbetten gründlich wässern.
- Kuvetteninnenflächen vor dem Einbetten gründlich isolieren.
- Einspritzkanäle müssen einen Durchmesser von 3–5 mm aufweisen.
- Gipsflächen gründlich reinigen und gründlich isolieren
- Polymerisations- und Abkühlzeit genau einhalten
- Kontakt von Lösungsmitteln oder Monomer mit polymerisiertem Prothesenmaterial kann zu Weissfärbungen führen.
- Bei der Verwendung von Zahnhalsisolierungen empfiehlt Ivoclar Vivadent die Verwendung von A-Silikonen mit einer Härte von >65 Shore A (z. B. Flexistone Plus/ Virtual® Heavy Body Fast). Kondensationsvernetzte Silikone (K-Silikone können sich schädigend auf das Prothesenmaterial auswirken. Andere Produkte können zu negativen Reaktionen des Prothesenmaterials führen.
- Die Zusammensetzung der Monomere von SR Ivocap HI, SR Ivocap Clear und SR Ivocap Elastomer ist nicht identisch. Bitte achten Sie darauf, Verwechslungen dieser drei Monomere zu vermeiden, da diese zu Produktfehlern führen.

Gefahrenhinweise

- Monomer enthält Methylmethacrylat (MMA)
- MMA ist reizend und leicht entzündlich, Flammpunkt + 10 °C
- MMA reizt die Augen, Atmungsorgane und Haut
- Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.
- Hautkontakt mit Monomer und unausgehärtetem Material vermeiden. Handelsübliche medizinische Handschuhe bieten keinen Schutz gegen den sensibilisierenden Effekt von Methacrylaten.
- Dämpfe nicht einatmen.
- Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen.
- Monomer nicht in die Kanalisation gelangen lassen.
- Massnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen.

Verarbeitung

① Einbettung – untere Hälfte

Küvette mit Vaseline gegen Gips isolieren. Die Einbett-schablonen (1) in die Küvette einsetzen, einen beliebigen Hartgips anrühren und das gewässerte Modell einbetten. Den Gipsüberschuss vom Wärmedamm (2) und den Küvettenteilen entfernen.

② Trichter einsetzen

Nach Erhärten des Gipses die Schablonen entfernen und an deren Stelle Zentriereinsatz (3) mit Trichter (4) einsetzen.

③ Einspritzkanäle

Bei oberen Totalprothesen genügt ein Einspritzkanal, der von der Trichterspitze zum Gaumen deltaförmig auslaufen soll (Abb. 3a). Bei unteren Totalprothesen müssen immer zwei Kanäle zu den dorsalen Prothesenenden angelegt werden (Abb. 3b). Bei Modellgussprothesen mit einzelnen Sätteln muss entweder jeder Sattel einzeln am distalen Ende mit einem Kanal versorgt oder ein Ringkanal (strichlierte Linie) angelegt werden (Abb. 3c). Die Kanäle vor Anfertigung des Gegengusses aus rosa Wachs einlegen oder nach dem Ausbrühen und vor dem Isolieren einfräsen.

WICHTIG:

- **Einspritzkanäle müssen einen Durchmesser von 3–5 mm aufweisen**
- **den kürzesten Weg wählen**
- **die Gipskanten entlang des Einspritztrichters nicht verletzen; sie dichten zur posterioren Küvetten-schulter hin ab.**

④ Einbettung – obere Hälfte

Nach dem Isolieren der Gipskontaktflächen mit Vaseline oder Ivoclar Vivadent Separating Fluid die obere Küvetten-hälfte aufsetzen. Gips anrühren, die Zähne blasenfrei umgießen, bis die Schneidekanten und Kauflächen leicht bedeckt sind.

Um das Ausbetten zu erleichtern, wird nun eine Papierfolie eingelegt, welche als Trennschicht wirkt (Papierfolie befeuchten).

Die Küvette anschließend bis zum Rand füllen, Deckel aufsetzen und mit der Hand bis zum Anschlag aufdrücken. **Küvette nicht mittels Presse verschliessen!**

⑤ Ausbrühen

Küvette für mindestens 5 Minuten in sehr heissem Wasser vorwärmen, Wachs entfernen und dann mit kochendem, sauberem Wasser gut ausbrühen. Küvettenhälften danach auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Am Küvettenrand und am Wärmedamm die anhaftenden Gipsreste entfernen.

⑥ Isolation

Die noch feuchten Gipsflächen zweimal mit Ivoclar Vivadent Separating Fluid isolieren. Die Verwendung einer Isoliersprühpistole ist ebenfalls möglich. Pfützenbildung z.B. an Anschlagfalte oder Zahnzwischenräumen vermeiden. Isolierschicht **nicht** mit Wasser abspülen.

⑦ Kapselvorbereitung

Monomerbehälter der Kapsel entnehmen und durch Abdrehen der Verschlusskappe an der Sollbruchstelle die Kapsel öffnen.

⑧ Monomer in die Kapsel gießen. Den leeren Monomer-behälter vor dem Mischen wieder in die Kapsel ein-schieben. Mischung kurz aufschütteln.

⑨ Kapsel in den Cap-Vibrator einsetzen, mit Gummiband sichern und **5 Minuten** mischen. Dabei entsteht ein Ball aus angeteigtem SR Ivocap Prothesen-kunststoff. Sollte nach korrektem Anmischen von 5 Minuten keine Ball-bildung stattgefunden haben, kann 30 Sekunden nach-gemischt werden. Fehlende Ballbildung beeinträchtigt die Qualität des Prothesenkunststoffes in keiner Weise.

⑩ Den leeren Monomerbehälter z.B. mit Pressluft ent-fernen, die Kapsel auf den Kolbenschieber setzen und den Kunststoff unter leichten Kippbewegungen nach oben drücken. Die Luft durch geöffneten Deckel entweichen lassen.

WICHTIG:

- **Unmittelbar nach dem Zufügen des Monomers mit dem Mischen im Cap Vibrator beginnen.**
- **Nicht länger als insgesamt 7 Minuten mischen, da sich der Kunststoff durch den Mischvorgang erwärmt und so die Gefahr einer vorzeitigen Polymerisation steigt.**
- **Zwischen Kunststoff und Kolben soll sich keine Luft mehr befinden.**
- **Gemischte Kapseln können gekühlt im Dunkeln bis zu 5 Tage gelagert werden. Vor Wiedergebrauch auf Raumtemperatur bringen.**

⑪ Einspannen der Küvette

Zentriereinsatz mit eingelegtem Trichter in der unteren Küvettenhälfte platzieren. Danach beide Küvettenhälften vorsichtig zusammensetzen. Auf richtigen Sitz der Küvettentendeckel achten.

Nun Küvette bis zum Anschlag in den Spannrahmen einschieben. Spannrahmen mit eingelegter Küvette in einer hydraulischen Dental-Presse mit 3 Tonnen belasten (entspricht bei Dentalpressen in der Regel 80 bar hydrau-lischen Drucks). Gleichzeitig die Sperrklinke (B1) am Spannrahmen nach rechts schieben. Nun den Pressdruck ablassen und den Spannrahmen mit der Küvette der Presse entnehmen.

⑫ Einsetzen der SR Ivocap Kapsel

Kapseldeckel entfernen und Kapsel bis zum Anschlag in die Küvette einschieben.

⑬ Aufsetzen des Druckaufsatzes

Kolben des Druckaufsatzes ganz ausfahren z.B. durch Ziehen an der Kolbenstange bei geöffnetem Druckluft-Sperrhahn.

- ⑭ SR Ivocap Druckaufsatz auf die Küvette aufsetzen, Sicherheitsbügel (A4) anheben und Kolben in die Kapsel drücken, bis die Schenkel an der Küvette richtig positioniert sind. Anschliessend Sicherheitsbügel nach unten schieben, bis er einrastet. Bitte beachten Sie, dass sich der Kolben nicht innerhalb der Kapsel verkatet.

⑮ **Injizieren**

Druckaufsatz mit geschlossenem Druckluftsperrhahn an Druckluftquelle (6 bar) anschliessen. Druckluftsperrhahn langsam öffnen. Der Kolben senkt sich nun und presst das SR Ivocap Material in die Hohlform.

WICHTIG:

- **Kolben des Druckaufsatzes ganz ausfahren.**
- **Das Material vor dem Einstellen im Wasserbad 5 Minuten unter Druck belassen.**
- **Wird SR Ivocap Restmaterial ein zweites Mal verwendet oder wurde es bereits vor längerer Zeit angemischt, muss 10 Minuten injiziert werden.**
- **Das Restmaterial vor Gebrauch auf Raumtemperatur temperieren.**
- **Erscheint beim Injizieren die rote Markierung an der Kolbenstange, ist die Kapsel leer. Diese muss durch eine neue, frisch angeteigte Kapsel ersetzt werden.**

⑯ **Polymerisation**

Die SR Ivocap Einheit in eine zweckmässige Polymerisationswanne stellen. Die Wasseroberfläche muss mit Plastikschwimmkugeln abgedeckt werden, um einen unnötigen Wärmeverlust des Wasserbades zu vermeiden (Isolation). Es ist darauf zu achten, dass sich beim Einsetzen der SR Ivocap Einheit keine Plastikschwimmkugeln unter dem Spannrahmen verfängen.

- ⑰ Das Wasserniveau muss bis zur roten Markierung am Spannrahmen reichen und während der gesamten Polymerisation beibehalten werden.
- Die Wasserbadtemperatur so einstellen, dass das Wasser während der ganzen Polymerisationsdauer kocht.
 - Die Polymerisationszeit **ab Kochbeginn** beträgt genau 35 Minuten.
 - Kochvorgang nicht durch nachträgliches Einsetzen anderer Küvetten unterbrechen.
 - Restmonomergehalt nach EN ISO 20795-1 <2.2%. Um den Restmonomergehalt unter 1% zu senken, muss eine Polymerisationszeit bei kochendem Wasser von 90 Minuten durchgeführt werden. Dies führt zu einem Aushärten des Restmaterials in der Kapsel.

Folgen von unkorrektem Wasserstand bei der Polymerisation (Abb. 17)

über der roten Marke

- Kapselreservoir polymerisiert; ein konstantes Nachfließen während der Polymerisation wird unmöglich
- Materialverlust durch Polymerisation des restlichen Kapselinhaltes

unter der roten Marke

- teilweise unpolymertierte Gaumen- oder A-Linien bzw. Retromolarenpartien

⑱ **Abkühlen**

Nach Ablauf der 35-minütigen Polymerisation, die SR Ivocap Einheit dem kochenden Wasser entnehmen und direkt im **kalten** Wasser abkühlen.

Für die ersten 20 Minuten müssen Spannrahmen- und Injektionsdruck unverändert beibehalten werden.

Nach 20 Minuten kann der Druckaufsatz abgenommen werden. Der Spannrahmen mit der Küvette verbleibt jedoch unbedingt für weitere 10 Minuten im kalten Wasser.

Gesamte Abkühlzeit: 30 Minuten.

- ⑲ Ein Sperrhahn auf dem Druckaufsatz erlaubt, den Injektionsdruck unabhängig von der Druckluftversorgung während des Abkühlens aufrecht zu erhalten. Daraus resultiert eine grössere räumliche Mobilität, da das Abkühlbecken nicht mehr in der Nähe der Druckluftversorgung sein muss.

⑳ **Ausbetten**

Spannrahmen in die Presse stellen und wieder mit 3 Tonnen belasten, die Sperrklinke (B1) nach links zurückschieben und Druck ablassen. Küvette aus Drucksatz nehmen.

㉑ **Empfohlene Vorgehensweise**

- Beide Kunststoffdeckel abnehmen, Küvette mit der Schmalseite nach vorne unter die Presse legen. Einen geeigneten Aufsatz so zwischen Gips und Pressteller legen, dass er die Küvette selbst nicht berührt. Anschliessend mit geringem Druck belasten.
- Einen breiten Schraubenzieher oder ein Gipsmesser in den Spalt neben dem Führungzapfen einführen und die obere Küvettenhälfte nach oben anheben.
- Die Küvette nun der Presse entnehmen, umkehren und den Vorgang wiederholen. Das Gipsfutter kann nun problemlos und ohne Gewalteinwirkung (z.B. Hammer) der Küvette entnommen werden.
- Das weitere Entfernen des Gipses erfolgt wie üblich.
- Ausarbeiten und Polieren wie üblich.

Reparaturen

Alle SR Ivocap-Farben sind auch als Ivoclar Vivadent Kaltpolymerisate erhältlich. Für Reparaturen werden Ivoclar Vivadent Kaltpolymerisate empfohlen. Die Verarbeitungsanleitungen dieser Ivoclar Vivadent Materialien geben die Methode zur Reparatur detailliert an. Bitte beachten Sie die entsprechenden Betriebsanleitungen der einzelnen Geräte.

Lagerungshinweise

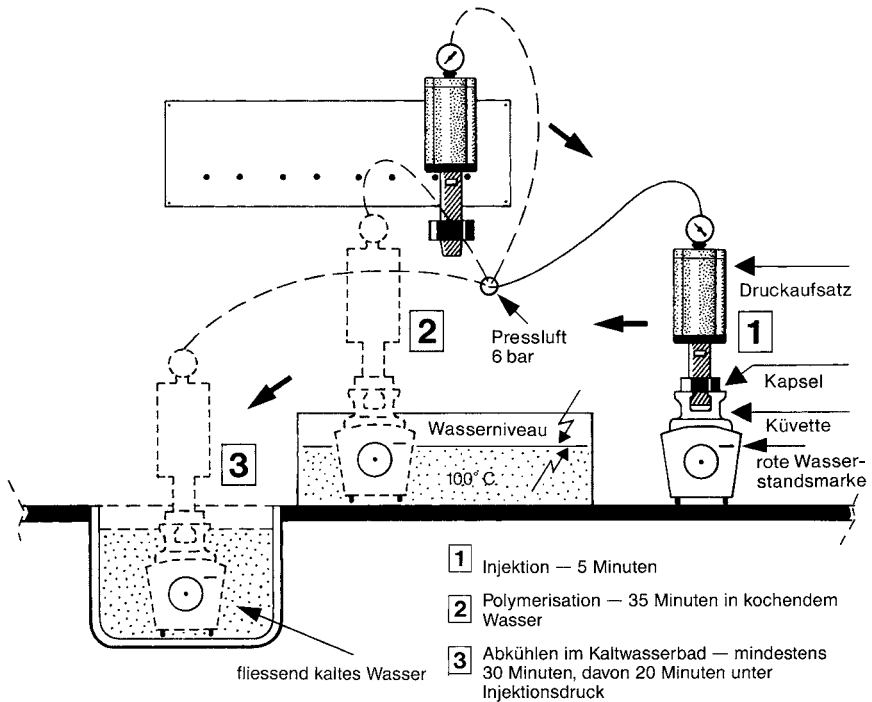
- Material an einem kühlen, dunklen und gut belüfteten Ort aufbewahren.
Ungemischt: Lagertemperatur (2–28 °C)
Gemischt: max. 5 Tage, kühl und lichtgeschützt, bei 8 °C
- Bei Kühlschrankspeicherung Kapsel 1 Stunde vor Gebrauch entnehmen und auf Raumtemperatur temperieren.
- Produkte nach Ablauf des Verfalldatums nicht mehr anwenden.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

Klassifikation nach EN ISO 20795-1

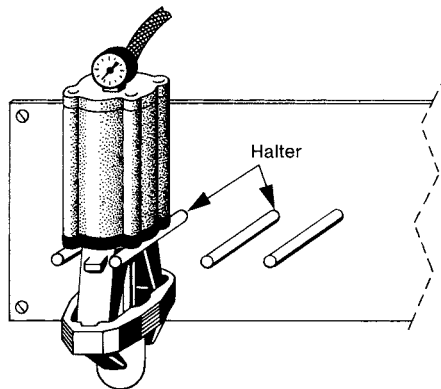
Typ 1, Klasse 1

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

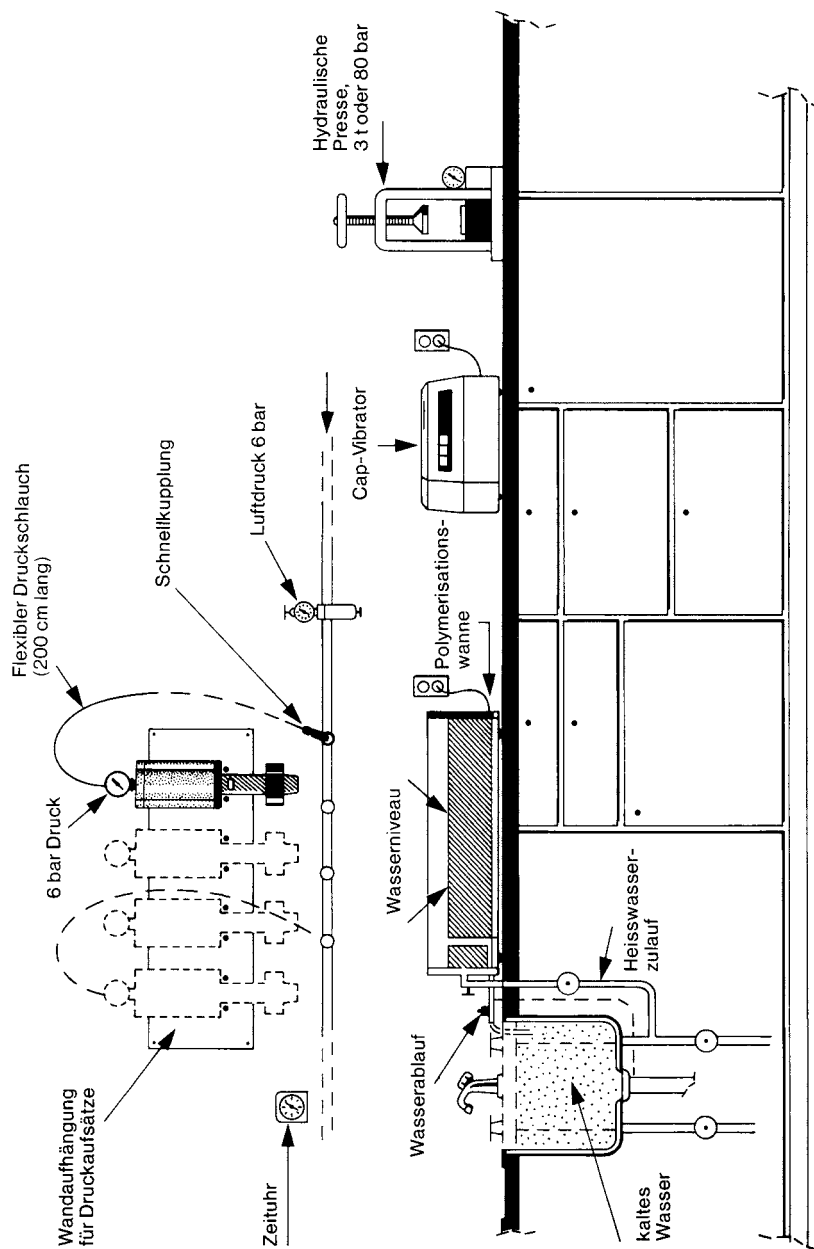
Anwendungsschema



Wandaufhängung für Druckaufsätze (auf Anfrage)



Installationsplan





Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi afin de vous familiariser avec l'utilisation du système.

Description du produit

Le système SR Ivocap est un procédé d'injection spécialement développé pour compenser le retrait de polymérisation. Grâce à la polymérisation dirigée sous pression et chaleur, il est possible de compenser le retrait de la résine par l'apport de matériau frais. Le procédé d'injection SR Ivocap garantit ainsi des produits de qualité dotés d'excellentes propriétés physiques.

Composition

SR Ivocap High Impact

Poudre:

Méthacrylate de méthyle, Copolymère, Peroxyde de benzoyle, Pigment

Liquide:

Méthacrylate de méthyle, Diméthacrylate (agent de réticulation), Copolymère

SR Ivocap Clear

Poudre:

Polyméthacrylate de méthyle, Peroxyde de dibenzoyle

Liquide:

Méthacrylate de méthyle, Diméthacrylate (agent de réticulation), stabilisateur

Liste des composants

SR Ivocap System

A) Cylindre „ID2“

- A1 = manomètre
- A2 = piston de presse
- A3 = bras de levier
- A4 = bride de sécurité

B) Bride

- B1 = cliquet d'arrêt
- B2 = bride à cliquet
- B3 = plateau

C) Kuvette

- C1 = moufle „partie inférieure“ M
- C2 = moufle „partie supérieure“ W
- C3 = couvercle du moufle
- C4 = cylindre isolant

D) Piston poussoir

E) Plaque de positionnement

F) Entonnoir

G) Minuterie

Indication

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- prothèses totales
- prothèses partielles
- rebasages
- travaux orthodontiques
- gouttières

Contre-indications

- Contact direct du matériau non polymérisé avec les tissus de la région intraorale.
- Dans le cas d'allergie à l'un des composants

Recommandations importantes

- veiller à ce qu'il n'y ait pas de projection de monomère SR Ivocap, sur les dents, ce qui nuirait à la liaison !
- bien immerger les modèles dans l'eau avant la mise en moufle
- isoler soigneusement les faces intérieures du moufle
- les canaux d'injection doivent avoir un diamètre de 3–5 mm
- nettoyer soigneusement les surfaces en plâtre et les isoler
- respecter exactement les temps de polymérisation et de refroidissement
- le contact de solvants ou de monomère avec le matériau polymérisé peut provoquer des blanchiments
- Si la zone cervicale doit être isolée, Ivoclar Vivadent recommande d'utiliser un silicone A d'une dureté Shore A supérieure à 65 (ex. Flexistone Plus/Virtual® Heavy Body Fast). Les silicones par condensation (silicones C) peuvent avoir un effet néfaste sur la résine de base. D'autres produits peuvent provoquer des réactions négatives sur la résine de base.
- Les compositions à base de monomère de SR Ivocap HI, ST Ivocap Clear et SR Ivocap Elastomer ne sont pas identiques. Eviter de mélanger ces trois monomères, cela provoquerait des anomalies de produit.

Consignes de sécurité

- le monomère contient du méthacrylate de méthyle (MMA)
- le MMA est hautement inflammable et irritant (point d'éclair : +10 °C).
- MMA irrite les yeux, le système respiratoire et la peau
- une sensibilisation par contact cutané n'est pas exclue
- éviter le contact cutané avec le monomère puis avec le matériau non durci. Les gants à usage médical disponibles sur le marché ne protègent pas contre les effets de sensibilisation au méthacrylate.
- ne pas inhaler les vapeurs
- tenir éloigné de toute source incandescente – ne pas fumer
- ne pas déverser le monomère dans les canalisations
- prendre les mesures contre l'électricité statique

Mode d'emploi

① Mise en moufle – Partie inférieure

Isoler le moufle avec de la vaseline. Placer la plaque de positionnement (1) dans le moufle avant la mise en plâtre (utiliser un plâtre dur) puis mettre en place le modèle précédemment immergé dans l'eau. Éliminer toute trace de plâtre de la protection thermique (2) et des parties métalliques du moufle.

② Mise en place de l'entonnoir

Après durcissement du plâtre, retirer la plaque de positionnement et la remplacer par le cylindre isolant (3) muni de l'entonnoir (4).

③ Canaux d'injection

Pour les prothèses complètes maxillaires, un canal d'injection est suffisant, diffusant de la pointe de l'entonnoir vers le palais (Fig 3a). Pour les prothèses complètes mandibulaires, deux canaux positionnés aux extrémités dorsales des prothèses dentaires sont nécessaires (Figure 3b). En cas de prothèses squelettées, chacune des selles doit recevoir un canal d'injection côté lingual, à moins que l'on ne préfère les relier par un canal circulaire (lignes pointillées) (fig 3c). Mettre en place des canaux en cire rose avant la réalisation de la contre-coulée ou fraiser après l'ébullition et avant l'isolation.

IMPORTANT:

- les canaux d'injection doivent avoir un diamètre de 3–5 mm
- toujours choisir le chemin le plus court
- ne pas détériorer les rebords de plâtre le long de l'entonnoir d'injection ; ils sont nécessaires à l'étanchéité postérieure.

④ Mise en moufle – partie supérieure

Après avoir isolé à l'aide de vaseline ou de Separating Fluid d'Ivoclar Vivadent, positionner la partie supérieure du moufle. Mélanger le plâtre et verser sur les dents en évitant la formation de bulles, jusqu'à ce que les bords libres et les zones occlusales soient légèrement couverts.

Afin de faciliter le démouflage, déposer une feuille de papier qui servira de couche de séparation (humecter la feuille de papier).

Remplir le moufle à ras bord, mettre le couvercle et presser à la main jusqu'à la butée.

Ne pas fermer le moufle à l'aide d'une presse.

⑤ Ébullition

Immerger le moufle pendant 6 minutes dans l'eau très chaude. Éliminer la cire, puis bien ébullitionner. Laisser ensuite refroidir les deux parties du moufle à température ambiante. Éliminer le plâtre résiduel de l'entonnoir, du cylindre et de l'épaulement.

⑥ Isolation

Isoler 2 fois avec le Separating Fluid Ivoclar Vivadent les surfaces de plâtre sèches. L'utilisation d'un pulvérisateur est également possible. Éviter la formation de poche d'air par ex. dans les sillons vestibulaires ou les espaces interdentaires. **Ne pas** rincer la couche isolante à l'eau.

⑦ Préparation de la cartouche

Retirer le contenant de monomère de la cartouche puis ouvrir la cartouche en tournant l'embout au point de fragilité.

⑧ Verser le monomère dans la cartouche. Avant le mélange replacer le réservoir vide dans la cartouche. Secouer brièvement le mélange.

⑨ Introduire la cartouche dans le Cap Vibrator, placer l'élastique de sécurité et mélanger **5 minutes**. Une boule de résine SR Ivocap en résulte. Si après 5 minutes de mélange, aucune boule ne se forme, mélanger à nouveau 30 secondes. Si la formation de boule est inexistante, cela n'influence en aucun cas la qualité du matériau.

⑩ Ôter le réservoir de monomère vide, par ex. avec de l'air comprimé, et à l'aide du poussoir avancer le matériau en effectuant des mouvements de bascule. Laisser échapper l'air en ouvrant le bouchon.

IMPORTANT:

- Commencer à mélanger dans le Cap Vibrator immédiatement après l'addition du monomère.
- Ne pas mélanger plus de 7 minutes car le matériau chauffe après le mélange et le risque d'une polymérisation prématurée augmente.
- Aucune poche d'air ne doit subsister entre matériau et piston.
- Le matériau malaxé se conserve au réfrigérateur pendant 5 jours. Le ramener à température ambiante avant son utilisation.

⑪ Mise en bride du moufle

Placer le cylindre isolant muni de l'entonnoir dans la partie inférieure du moufle. Assembler ensuite soigneusement les deux parties du moufle. Veiller à la bonne assise du couvercle du moufle. Placer alors le moufle dans la bride jusqu'à la butée. Introduire la bride dans la presse hydraulique et élever la pression à 3 tonnes (ce qui correspond à une pression hydraulique de 80 bar) pour les presses en usage dans les laboratoires dentaires. Pousser en même temps vers la droite le levier de verrouillage situé sur la bride. Décompresser et sortir l'ensemble moufle et bride de la presse.

⑫ Mise en place de la cartouche SR Ivocap

Enlever le bouchon de la cartouche et introduire la cartouche dans le moufle jusqu'à l'arrêt.

⑬ Mise en place du cylindre d'injection

Déployer complètement le piston du cylindre d'injection en tirant sur la tige du piston lorsque la soupape d'arrêt d'air comprimé est ouverte.

- ⑭ Adapter le cylindre sur le moufle, tirer la bride de sécurité (A4) et enfoncer le piston dans la cartouche jusqu'à ce que le levier soit bien positionné par rapport au moufle. Ensuite, tirer la bride de sécurité vers le bas jusqu'à ce qu'elle se mette en place. Vérifier que le piston n'est pas coincé dans la cartouche.

⑮ Mise en place du cylindre d'injection

Raccorder le cylindre d'injection à l'alimentation en air comprimé (6 bar / 85 psi), **en veillant à ce que la vanne d'arrivée d'air comprimé soit fermée**. Ouvrir lentement la vanne. Le piston va descendre et pousser le matériau SR Ivocap dans le moufle.

IMPORTANT:

- sortir entièrement le piston du cylindre d'injection
- laisser le matériau sous pression pendant **5 minutes avant de le plonger dans l'eau**.
- en cas d'utilisation d'une cartouche déjà entamée ou malaxée depuis plus longtemps, porter le délai à **10 minutes**
- avant son utilisation, le matériau doit être à température ambiante
- si lors de l'injection, la marque rouge sur la tige du piston devient visible, c'est que la cartouche est vide. Celle-ci doit être remplacée par une nouvelle cartouche.

⑯ Mise en place du cylindre d'injection

Polymérisation
Placer l'ensemble SR Ivocap dans un bac à polymérisaiton approprié. La surface de l'eau doit être couverte de billes plastiques afin d'éviter une perte inutile de chaleur du bain (isolation). Veiller à ce que les billes ne se posent pas sous la bride au moment de l'immersion de l'ensemble.

- ⑰ Le niveau d'eau doit atteindre le repère rouge imprimé sur la bride et être maintenu pendant toute la durée de polymérisation.

- la température doit être réglée de manière à ce que l'eau soit en ébullition pendant toute la durée de polymérisation
- le délai de polymérisation, **à compter du début de l'ébullition**, est exactement de 35 minutes
- ne pas interrompre la cuisson par immersion d'un second moufle
- teneur en monomère résiduel selon EN ISO 20795-1 < 2.2% . Pour maintenir la teneur en monomère résiduel en-dessous de 1%, le délai de polymérisation dans l'eau bouillante doit être de 90 minutes. Cela conduit à un durcissement du matériau dans la capsule.

Conséquences d'un niveau d'eau incorrect

(photo 17)

Niveau au-dessus du repère rouge

- la résine polymérise dans la cartouche, un apport de résine pendant la polymérisation devient impossible
- perte du matériau resté dans la cartouche

Niveau en-dessous du repère rouge

- polymérisation en partie incomplète des parties postérieures, A ou rétromolaires.

⑱ Mise en place du cylindre d'injection

Refroidissement

Au terme de la polymérisation retirer l'ensemble de l'eau en ébullition et le plonger directement dans l'eau **froide**.

Pendant les 20 premières minutes, l'air comprimé et la pression de la bride doivent être conservés.

Après 20 minutes, on peut retirer le cylindre. La bride et le moufle doivent rester encore pendant 10 minutes dans l'eau froide.

Délai de refroidissement total: 30 minutes.

- ⑲ Le robinet d'arrêt sur le cylindre permet de maintenir la pression d'injection pendant le refroidissement indépendamment de l'alimentation en air comprimé. Il en résulte une plus grande mobilité car le bac de refroidissement ne doit plus se trouver à proximité de l'alimentation en air comprimé.

⑳ Mise en place du cylindre d'injection

Démouflage

Remettre la bride sous la presse, mettre la pression à 3 tonnes, repousser le cliquet d'arrêt vers la gauche (B1), décompresser. Retirer le moufle du cylindre.

㉑ Procédure recommandée

- enlever les deux couvercles en plastique. Placer le moufle sous la presse avec la partie étroite vers l'avant. Poser une pièce appropriée (cylindre) entre le plateau de presse et le moufle, de manière à ce que celui-ci ne soit pas touché. Ensuite, fermer la presse sous une légère pression
- Raccorder le cylindre d'injection à l'alimentation en air comprimé (6 bar / 85 psi), en veillant à ce que la vanne d'arrivée d'air comprimé soit fermée. Ouvrir lentement la vanne. Le piston va descendre et pousser le matériau SR Ivocap dans le moufle
- retourner le moufle et répéter l'opération. Le plâtre peut être retiré sans problème du moufle et sans recourir à la force (par ex. marteau)
- retirer le reste du plâtre comme à l'accoutumée
- procéder aux opérations de finition et de polissage habituelles

Réparations

Toutes les teintes Ivocap sont également disponibles en version autopolymérisante. Pour ce qui concerne les réparations, on recommande d'utiliser les résines autopolymérisantes Ivoclar Vivadent. Les modes d'emploi de ces matériaux donnent en détail la méthode de réparation. Veuillez respecter les modes d'emploi correspondants de chaque appareil.

Recommandations de stockage

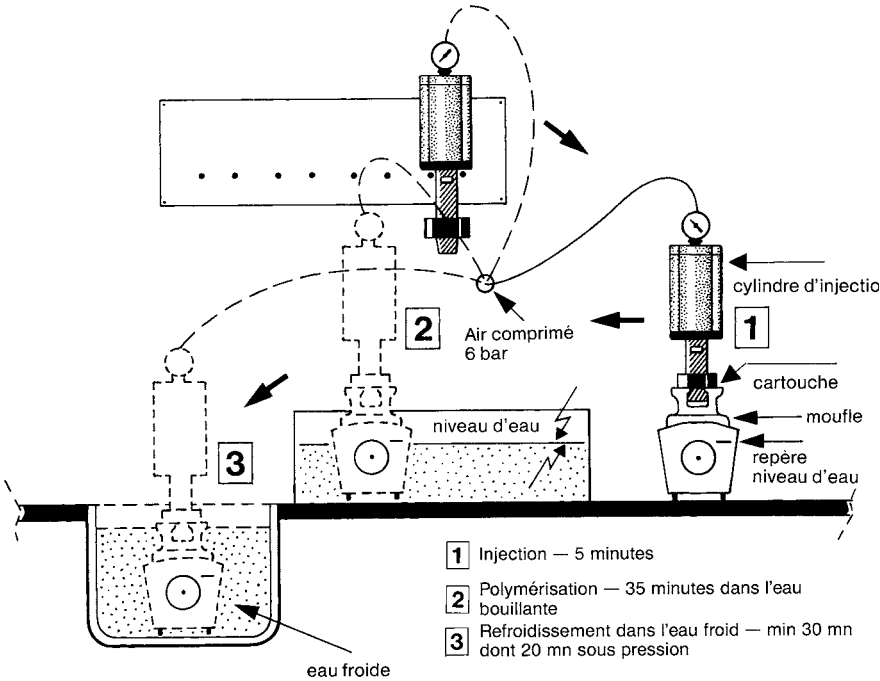
- Conserver le matériau à l'abri de la chaleur et de la lumière et dans un lieu bien ventilé
non malaxé : température de stockage (2–28 °C) une fois malaxé : max. 5 jours au frais à 8 °C et à l'abri de la lumière
- Si le matériau est conservé au réfrigérateur, sortir la capsule 1 heure avant son utilisation pour qu'elle soit à température ambiante
- Ne plus utiliser les produits après la date de péremption
- Ne pas mettre à la portée des enfants.

Classification selon EN ISO 20795-1

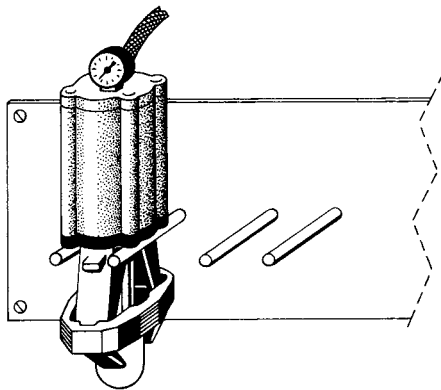
Type 1, classe 1

Cet appareil est destiné à un usage dans le domaine dentaire et doit être utilisé conformément au mode d'emploi. Les dommages résultant du non-respect de ces prescriptions ou d'une utilisation à d'autres fins que celles indiquées n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur est tenu de vérifier sous sa propre responsabilité l'appropriation de l'appareil à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi.

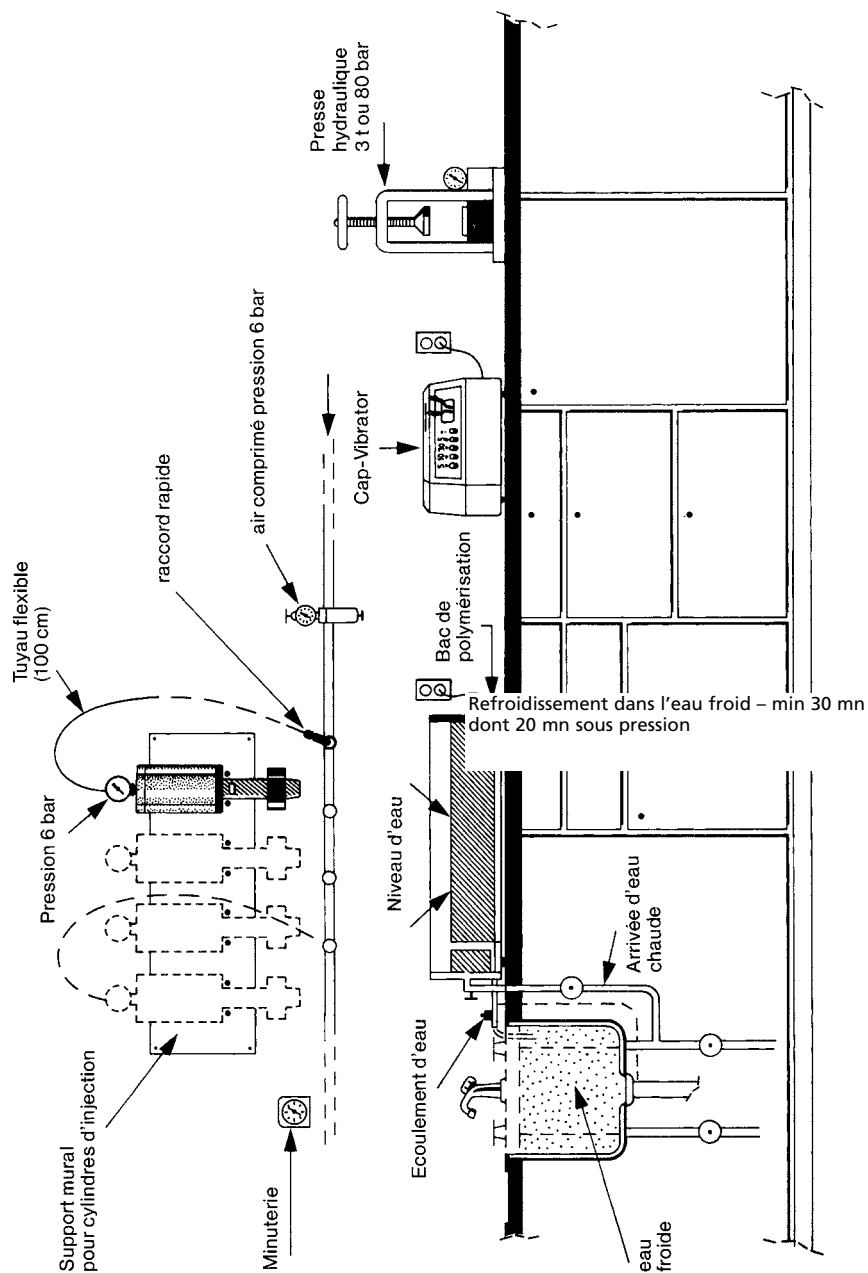
Schéma d'installation



Support mural
pour 4 cylindres
d'injection



Plan d'installation





Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso e di prenderne conoscenza.

Descrizione prodotto

Il sistema SR Ivocap è un metodo ad iniezione specificatamente ideato per compensare retrazioni da polimerizzazione.

Attraverso una fase guidata a pressione/calore è possibile compensare la retrazione dell'acrilato durante la polimerizzazione per mezzo di un flusso continuo di materiale.

Quindi il sistema ad iniezione SR Ivocap garantisce risultati di qualità con ottime caratteristiche fisiche.

Composizione

SR Ivocap High Impact

Polvere:

polimetilmetacrilato, copolimero, perossido di benzoile, pigmenti

Liquido:

metilmetacrilato, dimetacrilato (reticolante), copolimero

SR Ivocap Clear

Polvere:

polimetilmetacrilato, perossido di benzoile

Liquido:

metilmetacrilato, dimetacrilato (reticolante), stabilizzatore

Elenco particolari

SR Ivocap System

A) Iniettore „ID2”

- A1 = manometro
- A2 = pistone di pressione
- A3 = montante
- A4 = staffa di sicurezza

B) Staffa di tenuta

- B1 = leva di arresto
- B2 = anello di spinta con leva
- B3 = disco di spinta

C) muffola

- C1 = controstampo
- C2 = stampo
- C3 = coperchio della muffola
- C4 = centracapsule

D) spingicapsula

E) Mantenitore di spazio

F) imbuto

G) timer

Indicazioni

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Protesi totali
- Protesi parziali
- Ribasature
- Piani di riabilitazione
- Lavori ortodontici

Controindicazioni

- Contatto di materiale non polimerizzato in campo intraorale!
- In caso di allergia nota ad uno dei componenti.

Avvertenza importante

- Non umettare il alcun caso i denti con il monomero SR Ivocap, poiché ciò comporterebbe un peggioramento del legame con i denti!
- Bagnare accuratamente i modelli prima della messa in muffola
- Isolare accuratamente stampo e controstampo prima della messa in muffola
- I canali di alimentazione devono presentare un diametro di 3–5 mm
- Detergere ed isolare accuratamente le superfici in gesso
- Attenersi scrupolosamente ai tempi di polimerizzazione e di raffreddamento
- Non conservare il materiale già miscelato per più di 5 giorni, perché il monomero portebbe evaporare
- Il contatto del materiale per protesi polimerizzato con solventi o con monomero può determinare decolorazioni bianche
- In caso di utilizzo di isolanti per colletti dentali, Ivoclar Vivadent consiglia l'uso di siliconi A con una durezza di >65 Shore A (p.es. Flexistone Plus/Virtual® Heavy Body Fast). I siliconi a reticolazione di condensazione (siliconi K) possono danneggiare il materiale per protesi.
- La composizione dei monomeri di SR Ivocap HI, SR Ivocap Clear ed SR Ivocap Elastomer non è identica. Prestare attenzione al fine di evitare scambi involontari di questi tre monomeri, poichè si potrebbero verificare difetti nel prodotto.

Avvertenze di pericolo

- Il monomero contiene metilmetacrilato (MMA).
- MMA è irritante e facilmente infiammabile, punto d'infiammabilità +10 °C
- MMA è irritante per gli occhi, gli organi respiratori e la pelle
- Possibile sensibilizzazione da contatto cutaneo.
- Evitare il contatto con monomero e con materiale non indurito. I tradizionali guanti non forniscono protezione dalla sensibilizzazione verso i metacrilati.
- Evitare il contatto prolungato o ripetuto con monomero e con materiale non polimerizzato
- Non inalare i vapori
- Tenere lontano da fonti infiammabili – non fumare
- Impedire il versamento di monomero nella canalizzazione
- Prendere provvedimenti contro cariche elettrostatiche

Istruzioni d'uso

① Messa in muffola - stampo

Isolare la muffola con vaselina. Inserire nella muffola il mantentore di spazio (1) o utilizzare direttamente il contenitore termico della capsula e l'imbuto, miscelare del gesso duro di Classe III e mettere in muffola il modello bagnato. Eliminare le eccedenze di gesso dal contenitore termico (2) e dalle superfici della muffola.

② Inserimento dell'imbuto

Dopo l'indurimento del gesso, togliere il mantentore di spazio e sostituirlo con il contenitore termico della capsula (3) e l'imbuto (4).

③ Injection channels

In caso di protesi totali è sufficiente un canale di alimentazione che decorre dalla punta dell'imbuto a finire in forma di delta fino al palato (fig. 3a). In protesi totali inferiori devono sempre essere applicati due canali alle parti finali dorsali (fig. 3b). Nelle protesi parziali con selle, ogni singola sella viene alimentata da un canale all'estremità distale oppure da un canale ad anello (linea tratteggiata) (fig. 3c). I canali possono essere eseguiti prima della preparazione del controstampo in cera rosa oppure fresati nel gesso dopo l'eliminazione della cera.

IMPORTANTE:

- I canali di alimentazione devono avere un diametro di 3–5 mm
- scegliere il percorso più breve
- i bordi del gesso lungo l'imbuto non devono essere danneggiati, poiché servono a garantire una perfetta chiusura

④ Messa in muffola – controstampo

Dopo aver isolato il gesso con schiuma di sapone o con Separating Fluid Ivoclar Vivadent, adagiare il controstampo sullo stampo. Miscelare il gesso, versare intorno ai denti senza formare bolle, fino a coprire leggermente i bordi incisali e le superfici occlusali.

Per facilitare lo smuffolaggio inserire un foglio di carta per separazione inumidito.

Riempire la muffola fino al bordo e chiudere manualmente con il coperchio premendo con la mano fino all'arresto.

Non chiudere la muffola con la pressa!

⑤ Eliminazione della cera

Preriscaldare la muffola per almeno 5 minuti in acqua molto calda e quindi eliminare accuratamente la cera. Quindi lasciare raffreddare a temperatura ambiente. Eliminare residui di gesso dall'imbuto, dai bordi della muffola e dal contenitore termico.

⑥ Isolamento

Isolare le superfici in gesso ancora umide con due strati di Separating Fluid Ivoclar. È possibile anche l'utilizzo di una pistola a spruzzo per isolanti. Evitare la formazione di accumuli, p.e. nella piega palatina o negli spazi interdentali. **Non sciogliere l'isolante con acqua.**

⑦ Preparazione della capsula

Togliere il contenitore di monomero dalla capsula ed aprirlo, girando la parte terminale predisposta alla rottura.

- ⑧ Versare il monomero. Reinserire il contenitore vuoto del monomero nella capsula prima della miscelazione. Agitare brevemente la miscela.

- ⑨ Inserire la capsula nel Cap Vibrator, applicare la gomma di sicurezza e miscelare per **5 minuti**. In tal modo si forma una sfera di materiale SR Ivocap miscelato. Se dopo la miscelazione di 5 minuti non si è formata la sfera è possibile prolungare la miscelazione di ulteriori 30 secondi. La mancata formazione di una sfera omogenea non influisce in alcun modo sulla qualità del materiale per protesi.

- ⑩ Prelevare il contenitore vuoto del monomero, applicare la capsula sullo stantuffo e spingere il materiale verso l'alto. Lasciare defluire l'aria dal coperchio aperto.

IMPORTANTE:

- Iniziare la miscelazione immediatamente dopo l'aggiunta di monomero in Cap Vibrator.
- Non miscelare per un tempo superiore a 7 min., perché altrimenti la resina, in seguito all'attrito all'interno della capsula, si surriscalda eccessivamente aumentando il pericolo di una polimerizzazione precoce.
- Fra materiale e stantuffo non deve esserci presenza d'aria.
- Capsule vibrare possono essere conservate in luogo fresco e oscuro (frigorifero) fino a 5 giorni. Prima dell'uso riportare a temperatura ambiente.

⑪ Introduzione della muffola nella staffa di tenuta

Congiungere accuratamente le due parti della muffola; fare attenzione che i coperchi siano posti correttamente e far scivolare la muffola verticalmente nella staffa, fino all'arresto. Poggiare la staffa, con la parte bloccante rivolta verso l'alto, nel centro della pressa idraulica. Caricare 3 tonnellate (corrisponde a 80 bar di pressione idraulica) e contemporaneamente spostare verso destra la leva di chiusura a (B1). Quindi eliminare la pressione dalla pressa e togliere la staffa con la muffola.

⑫ Introduzione della capsula SR Ivocap

Togliere il tappo della capsula ed inserirla fino all'arresto nell'apposito contenitore situato nella muffola.

13 Applicazione dell'iniettore

Estrarre completamente il pistone dell'iniettore p.e. tirando il pistone manualmente con la valvola dell'aria aperta. Applicare l'iniettore sulla muffola.

- 14 Sollevare la staffa di sicurezza (A4) e spingere il pistone nella capsula finché le braccia dell'iniettore siano in posizione corretta. Infine portare la staffa di sicurezza (A4) fino all'arresto. Quindi spingere la leva di arresto verso il basso fino all'arresto. Fare attenzione che il pistone non si incastri nella capsula.

15 Iniezione

Collegare l'iniettore con rubinetto dell'aria compressa chiusa all'aria compressa (6 bar). Aprire lentamente la leva di pressione aria. Lo stantuffo si abbassa premendo il materiale SR Ivocap nello spazio della muffola.

IMPORTANTE:

- **Estrarre completamente il pistone dell'iniettore.**
- **Prima del posizionamento in acqua per la polimerizzazione, lasciare il materiale per 5 minuti sotto pressione.**
- **Nel caso si utilizzi una capsula per la seconda volta o nel caso in cui la capsula sia stata miscelata diverso tempo prima, l'iniezione deve avvenire per un tempo più lungo (10 minuti).**
- **Prima dell'uso, portare il materiale a temperatura ambiente.**
- **Se durante l'iniezione di una capsula sul perno dello stantuffo appare la linea rossa, è necessario miscelare una nuova capsula sostituendola a quella vuota.**

16 Polimerizzazione

Immergere l'attrezzatura SR Ivocap in un'idonea vasca di polimerizzazione. Ricoprire la superficie della vasca con palline in plastica per evitare un'inutile perdita termica (isolamento). Fare attenzione che durante l'introduzione dell'attrezzatura non rimangano delle palline sotto la staffa.

- 17 Il livello dell'acqua deve raggiungere esattamente la linea rossa sita sulla staffa mantenendolo per tutta la polimerizzazione.

- La temperatura dell'acqua della vasca deve essere regolata in modo tale che l'acqua bolla durante l'intero processo di polimerizzazione.
- Il tempo di polimerizzazione, a partire da quando l'acqua bolle, deve essere esattamente di 35 minuti.
- Non interrompere il processo di polimerizzazione aggiungendo in seguito altre muffole.
- Contenuto di monomero residuo secondo EN ISO 20795-1 <2,2%. Per ridurre il contenuto di monomero residuo al di sotto dell'1% deve essere eseguita una polimerizzazione in acqua bollente per 90 minuti. Ciò porta ad un indurimento del materiale residuo nella capsula.

Conseguenze sulla polimerizzazione di un livello d'acqua non corretto (fig. 17)

Sopra la demarcazione rossa

- Il contenuto della capsula polimerizza rendendo impossibili un costante afflusso durante la polimerizzazione
- Spreco di materiale in seguito a polimerizzazione dell'eventuale materiale residuo.

Sotto la demarcazione rossa

- Parti parzialmente non polimerizzate delle zone palatali, limiti di chiusura posteriori e parti retromolari.

18 Raffreddamento

Al termine della polimerizzazione di 35 minuti, prelevare dalla vasca l'attrezzatura SR Ivocap e raffreddarla direttamente in acqua **fredda**.

Per i primi 20 minuti la pressione della staffa e dell'iniettore deve rimanere inalterata.

Dopo 20 minuti si può togliere l'iniettore. La staffa con la muffola deve però assolutamente rimanere in acqua fredda per ulteriori 10 minuti.

Tempo totale di raffreddamento: 30 minuti.

- 19 Il rubinetto di chiusura sull'iniettore permette, indipendentemente dall'afflusso di aria compressa, di mantenere inalterata la pressione di iniezione durante la fase di raffreddamento. Ciò permette una migliore mobilità dell'impianto stesso, in quanto il lavandino o vasca per il raffreddamento non devono più trovarsi in prossimità dell'aria compressa.

20 Smuffolaggio

Rimettere la staffa sotto la pressa e caricare con 3 tonnellate. Aprire la leva di chiusura (B1) spingendo verso sinistra. Togliere la pressione. Prelevare la muffola dalla staffa di tenuta.

21 Procedimento consigliato

- Togliere i due coperchi in plastica; introdurre la muffola, con la parte stretta in avanti, sotto la pressa. Appoggiare quindi una parte intermedia fra gesso e piatto della pressa in modo che non tocchino i bordi metallici della muffola. A tale scopo si può utilizzare il centracapsule (contenitore termico). Quindi caricare con leggera pressione.
- Inserire un cacciavite largo o un coltello per gesso nella fessura vicino al perno guida e sollevare verso l'alto la parte superiore della muffola.
- Quindi togliere la muffola dalla pressa, capovolgere e procedere nuovamente come sopra. Il rivestimento in gesso può ora essere tolto facilmente e senza esercitare sollecitazioni (p.e. martello) sulla muffola.
- L'ulteriore eliminazione del gesso avviene come di consueto.
- Rifinitura e lucidatura come d'uso.

Riparazioni

Tutti i colori SR Ivocap sono disponibili anche per le resine per palati a freddo Ivoclar Vivadent. Per le riparazioni si consigliano le resine a freddo Ivoclar Vivadent. Le istruzioni d'uso di questi materiali forniscono informazioni dettagliate sulle procedure di riparazione. Si prega di attenersi alle istruzioni d'uso dei singoli apparecchi.

Note per la conservazione

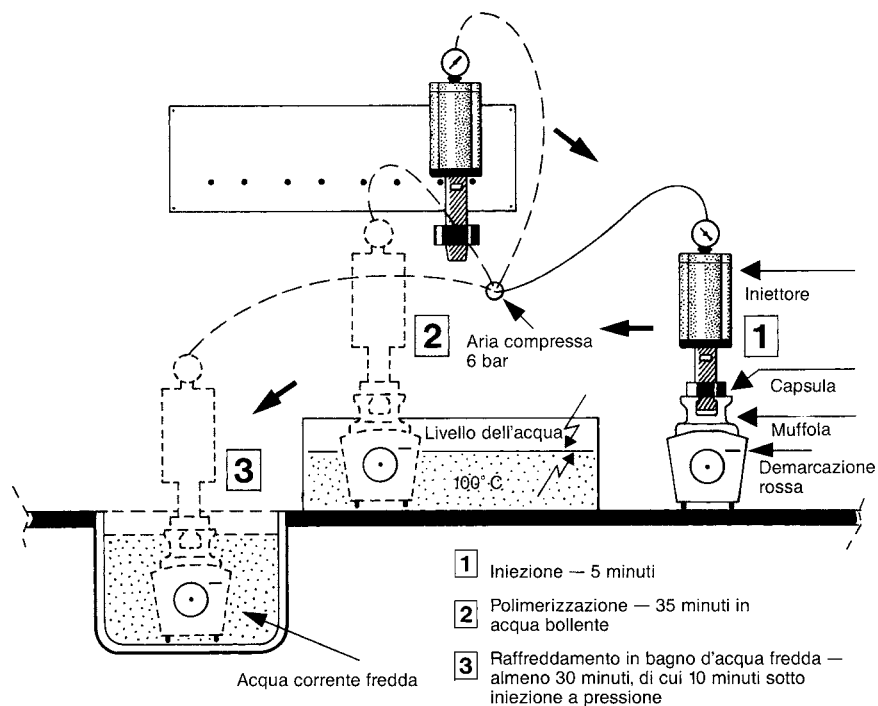
- Conservare il monomero in luogo fresco, scuro e ben arieggiato
non miscelato: temperatura di conservazione 2–28 °C
miscelato: max. 5 giorni, in luogo asciutto e protetto da luce a 8 °C
- In caso di conservazione in frigorifero prelevare la capsula un'ora prima dell'uso e portarla a temperatura ambiente.
- Non utilizzare i prodotti dopo la data di scadenza.
- Tenere fuori dalla portata di bambini.

Classificazione secondo EN ISO 20795-1

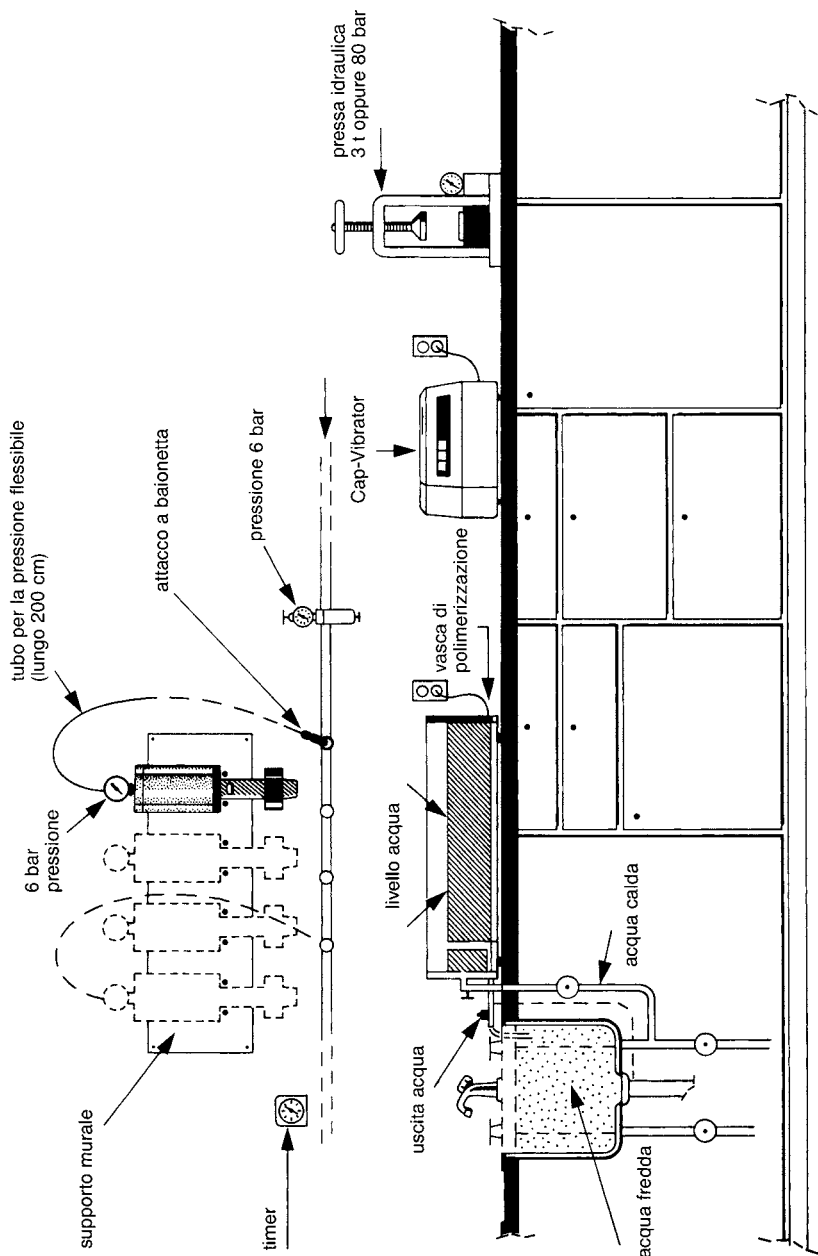
Tipo 1, classe 1

Il materiale 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.

Schema di utilizzo



Piano di installazione





Por favor lea las instrucciones detenidamente para familiarizarse con el funcionamiento.

Descripción del producto

SR Ivocap es un sistema de inyección especialmente desarrollado que controla la contracción de polimerización mediante calor / presión del acrílico durante la polimerización, gracias a la inyección continuada de material. El sistema de inyección SR Ivocap permite así obtener prótesis de calidad con extraordinarias propiedades físicas.

Composición

SR Ivocap High Impact

Polvo:

Polimetilmetacrilato, Copolímero, Peróxido de benzoilo, Pigmentos

Líquido:

Metilmetacrilato, Dimetacrilato (reticulante), Copolímero

SR Ivocap Clear

Polvo:

Polimetilmetacrilato, Peróxido de dibenzoilo

Líquido:

Metilmetacrilato, Dimetacrilato (reticulante), estabilizador

Despiece

SR Ivocap System

A) Inyector „ID2“

- A1 = Manómetro
- A2 = Pistón
- A3 = Agarres del inyector
- A4 = Brida de seguridad

B) Brida

- B1 = Uñeta
- B2 = Anillo de presión con mango
- B3 = Placa de presión

C) Mufla

- C1 = Parte inferior mufla
- C2 = Parte superior mufla
- C3 = Tapa de la mufla
- C4 = Guía de centrado

D) Embolo de inyección

E) Patrón de revestimiento

F) Embudo

G) Temporizador

Indicaciones

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Prótesis total
- Prótesis parcial
- Rebases
- Trabajos ortodónticos
- Férulas

Contraindicaciones

- El contacto de material sin polimerizar con la cavidad oral
- En caso de alergia conocida a alguno de sus componentes

Notas importantes

- En modo alguno humectar los dientes con monómero SR Ivocap, ya que ello provoca una insuficiente adhesión a los mismos
- Humedecer bien los modelos antes del enmuflado
- Antes del enmuflado aplicar separador en la parte interna de las muflas
- Los canales de inyección deberán tener un diámetro de 3–5 mm.
- Limpiar a fondo y aislar las superficies de yeso.
- Respetar con exactitud los tiempos de polimerización y enfriamiento.
- El contacto de agentes disolventes o monómero, con el material de prótesis polimerizado, puede provocar decoloraciones blancas.
- Si se va a aislar el área cervical, Ivoclar Vivadent aconseja utilizar siliconas A con una dureza del borde A > 65 (por ejemplo Flexistone Plus/Virtual® Heavy Body Fast). La reacción de condensación de las siliconas (siliconas C) pueden tener un efecto negativo en el material de la base de la dentadura. Otros productos pueden que provoquen reacciones negativas con el material de la base de la dentadura.
- La composición de monómero de SR Ivocap HI, SR Ivocap Clear y SR Ivocap Elastomer no es idéntica. Evitar la mezcla de estos tres monómeros ya que puede causar productos defectuosos.

Advertencias

- El monómero contiene metilmetacrilato (MMA)
- El MMA es altamente inflamable e irritante (Punto de inflamación: + 10 °C)
- MMA sin polimerizar irrita los ojos, las vías respiratorias y la piel
- Es posible una sensibilización por contacto con la piel
- Evitar el contacto de la piel con el monómero y con material sin polimerizar. Los guantes clínicos comerciales no proveen de protección al efecto de sensibilización de los metacrilatos
- No inhalar los vapores
- Mantener alejado de fuentes inflamables – no fumar
- No verter el monómero en la canalización
- Tomar medidas contra cargas electroestáticas

Instrucciones de uso

① Enmuflado – mitad inferior

Aísle la mufla del yeso con vaselina. Colocar los patrones de enmuflado (1) en la mufla, mezclar el yeso duro y enmuflar el modelo humedecido. Eliminar el sobrante de yeso del aislante térmico (2) y de las partes de la mufla.

② Colocación del embudo

Retirar el patrón una vez fraguado el yeso y colocar en su lugar la guía de enmuflado (3) con embudo (4).

③ Canales de inyección

Para dentaduras completas superiores es suficiente un canal de inyección, en abanico desde la punta del embudo hacia el paladar (Fig 3a). En caso de dentaduras completas inferiores se requieren dos canales hacia las extremidades posteriores (Fig 3b). En el caso de esqueléticos con sillas individuales debe colocarse un canal en el extremo distal o un canal circular (línea punteada) en cada silla (fig. 3c). Colocar los canales de cera rosa antes de la preparación de la contramufla. Si los canales de inyección se hacen después del escaldado y antes del aislamiento, deben realizarse con fresa.

IMPORTANTE:

- Los canales de inyección deben tener un diámetro de 3–5 mm.
- Elegir el recorrido más corto.
- No dañar los bordes de yeso a lo largo del embudo de inyección; éstos hermetizan posteriormente el hombro de la mufla.

④ Enmuflado – mitad superior

Colocar la mitad superior de la mufla tras el aislamiento con vaselina o con Separating Fluid de Ivoclar Vivadent. Mezcle el yeso y viértalo sobre los dientes, evitando la formación de burbujas, hasta que el borde incisal y áreas oclusales estén ligeramente cubiertas.

Para facilitar el desenmuflado, se coloca un folio de papel que actúa como capa separadora (humedecer el folio de papel).

A continuación llenar la mufla hasta el borde, colocar la tapa y presionar con la mano hasta el tope.

¡No cerrar la mufla con prensa!

⑤ Escaldado

Precalentar la mufla al menos durante 5 minutos en agua muy caliente. Eliminar la cera y escaldar bien. A continuación, dejar enfriar ambas mitades de la mufla a temperatura ambiente. Eliminar los restos de yeso del embudo, borde de la mufla y aislante térmico.

⑥ Aislamiento

Las superficies de yeso todavía húmedas se aíslan dos veces con Separating Fluid de Ivoclar Vivadent. También puede utilizarse una pistola pulverizadora con separador. Evitar la formación de charcos p.ej. en el fondo de saco o en los espacios interdientales. **No** eliminar la capa de separador con agua.

⑦ Preparación de las cápsulas

Extraer el recipiente de monómero de la cápsula y abrir por la zona de rotura girando el extremo.

- ⑧ Verter el monómero dentro de la cápsula. Antes de la mezcla, volver a colocar el recipiente de monómero en la cápsula. Agite brevemente la mezcla.

- ⑨ Colocar la cápsula en el Cap-Vibrator, fijar la cápsula con la cinta de goma y mezclar durante **5 minutos**. Durante la mezcla se forma una bola de material de prótesis SR Ivocap. Si después de una correcta mezcla de 5 minutos no se ha formado una bola, puede prolongarse la mezcla durante otros 30 segundos. En caso de no formarse una bola de material, no influyen en modo alguno en la calidad del material de prótesis.

- ⑩ Retirar el recipiente de monómero vacío, p.ej. con aire comprimido, colocar la cápsula sobre el émbolo y empujar el material hacia arriba con ligeros movimientos basculantes. Eliminar el aire por la tapa abierta.

IMPORTANTE:

- **Inmediatamente después de añadir el monómero iniciar la mezcla en el Cap-Vibrator.**
- **No mezclar durante más de 7 minutos, ya que la resina se calienta durante la mezcla, incrementando así el riesgo de una polimerización prematura.**
- **No puede quedar aire entre el material y el émbolo.**
- **Las cápsulas mezcladas pueden almacenarse hasta 5 días en lugar refrigerado y oscuro. Antes de volver a utilizar, dejar a temperatura ambiente.**

⑪ Fijación de la mufla

Colocar la guía de centrado con embudo en la mitad inferior de la mufla. A continuación, unir con cuidado ambas mitades de la mufla y procurar que la tapa de la misma esté correctamente asentada. Seguidamente introducir la mufla en la brida hasta el tope. Colocar la brida con la mufla en una prensa hidráulica dental y cargar con 3 toneladas (en prensas dentales corresponde a 80 bar de presión). Al mismo tiempo, girar la uñeta (B1) de la brida hacia la derecha. Eliminar el aire comprimido y extraer la brida con la mufla de la prensa.

- 12 **Colocación de la cápsula SR Ivocap**
Retirar la tapa de la cápsula e introducir la cápsula hasta el tope en la mufla.

- 13 **Colocación del inyector**
Extraiga completamente el pistón del inyector, e.j. tirando del vástago del pistón cuando este abierta la válvula de cierre de aire comprimido.

- 14 Coloque el inyector SR Ivocap sobre la mufla, levante el cierre de seguridad y presione el pistón en la cápsula hasta que los agarres se coloquen correctamente en la mufla. Después tire hacia abajo del cierre de seguridad hasta que quede colocado en su sitio. Asegúrese que el pistón no se atasque en la cápsula.

- 15 **Inyección**
Conectar el inyector de presión **con la llave de aire comprimido cerrada** a la instalación de aire (6 bar). Abrir lentamente la llave de paso del aire comprimido. El pistón desciende e inyecta el material SR Ivocap en el modelo.

IMPORTANTE:

- Extraiga completamente el pistón del equipo inyector.
- Dejar el material bajo presión durante 5 minutos antes de ponerlo en un cuenco con agua.
- Si se utiliza una segunda vez material sobrante SR Ivocap o éste fue mezclado hace tiempo, debe prolongarse el tiempo de inyección 10 minutos.
- Templar el material sobrante a temperatura ambiente antes de su uso.
- Si durante el proceso de inyección aparece la marca roja en el pistón, es que la cápsula está vacía. Mezclar una cápsula nueva y reemplazar la vacía.

- 16 **Polimerización**
Colocar la unidad SR-Ivocap en una bañera de polimerización adecuada. La superficie del agua debe cubrirse con bolas flotantes de plástico para evitar una pérdida innecesaria de calor del baño de agua (aislamiento). Procurar que no quede ninguna bola de plástico debajo de la brida.

- 17 El nivel del agua debe llegar hasta la marca roja de la brida, pero durante toda la polimerización no debe sobrepasar ésta.
- Graduar la temperatura del agua de tal manera que esté hirviendo durante todo el proceso de polimerización
 - El tiempo de polimerización una vez que ha **empezado a hervir** es exactamente de 35 minutos
 - No interrumpir el proceso de cocción por la introducción posterior de otras muflas

- Monómero residual según EN ISO 20795-1 <2,2%. Para que el monómero residual sea inferior al 1% debe polimerizarse con agua hirviendo durante 90 minutos. Esto provoca una polimerización del material sobrante de la cápsula

Consecuencias por un nivel de agua incorrecto durante la polimerización (fig. 17)

Por encima de la marca roja:

- Polimeriza el material de la cápsula; se hace imposible una inyección continuada durante la polimerización
- Pérdida de material por polimerización del posible material sobrante.

Por debajo de la marca roja:

- Zonas del paladar, línea de Post Dam o zonas retromolares parcialmente sin polimerizar

18 **Enfriamiento**

La unidad SR Ivocap se extrae del agua hirviendo una vez transcurridos los 35 minutos de polimerización y se enfría directamente en agua **fría**.

Durante los primeros 20 minutos, la presión de la brida y la de inyección debe ser constante.

A los 20 minutos se puede retirar el inyector. Sin embargo, la brida con la mufla deben permanecer otros diez minutos en agua fría.

Tiempo total de enfriamiento: 30 minutos.

- 19 Una llave de paso en el inyector permite mantener la presión de inyección durante el enfriamiento, independientemente del suministro de aire comprimido. Ello se traduce en una mayor movilidad, ya que la bañera de enfriamiento no tiene que estar necesariamente cerca de la conexión de aire comprimido.

20 **Desenmuflado**

Colocar la brida en la prensa y volver a cargar con 3 toneladas. Desplazar la uñeta (B1) hacia la izquierda y eliminar la presión. Retirar la mufla de la brida.

21 **Procedimiento recomendado**

- Retirar ambas tapas de plástico de la mufla. Colocar la mufla con la parte más delgada hacia delante en la prensa. Colocar una plantilla adecuada entre el yeso y el plato de la prensa de tal forma que no toque directamente la mufla. Cargar a continuación con presión mínima
- Introducir un destornillador o un cuchillo para yeso en la junta a lado de la pieza guía y levante hacia arriba la mitad de mufla
- Retirar la mufla de la prensa, girar la misma y volver a repetir el proceso. El yeso se puede eliminar de la mufla sin problemas y sin necesidad de ejercer fuerza (p.e.: martillo)
- La eliminación del yeso se hace de forma habitual
- Acabado y pulido como de costumbre

Reparaciones

Para realizar reparaciones se recomiendan las resinas autopolimerizables Ivoclar Vivadent, las cuales están disponibles en todos los colores SR Ivocap. Las instrucciones de uso de dichos materiales de Ivoclar Vivadent, explican detalladamente los métodos de reparación. Rogamos observen las instrucciones de uso de cada uno de los aparatos.

Condiciones de almacenamiento

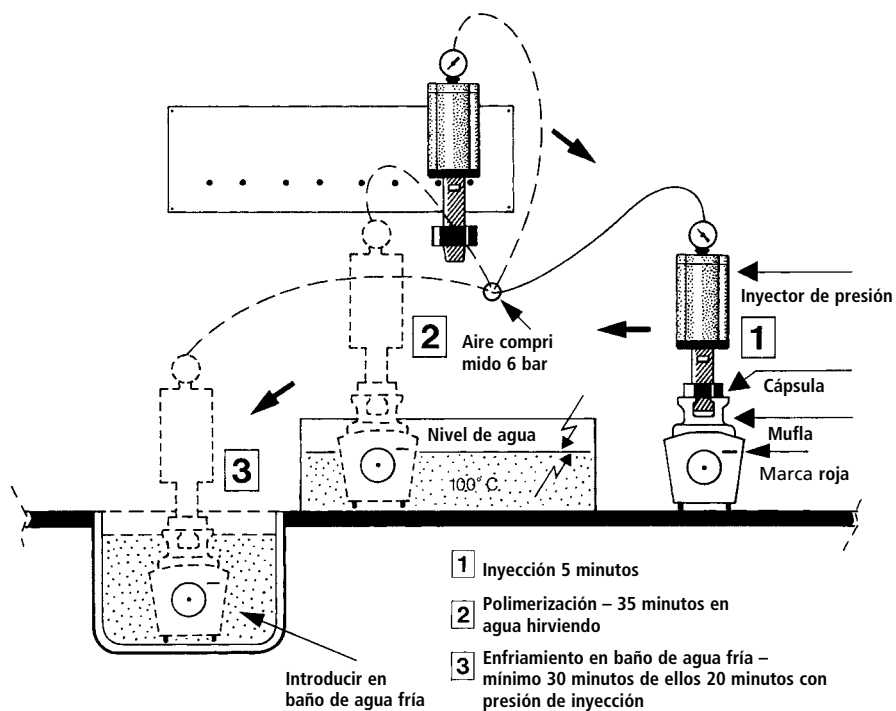
- Conservar el material en un lugar fresco, oscuro y bien ventilado
Sin mezclar: A temperatura ambiente (2–28 °C)
Mezclado: Máx. 5 días en lugar fresco y protegido de la luz a 8 °C
- En caso de almacenamiento en frigorífico, sacar la cápsula una hora antes de su utilización para que alcance la temperatura ambiente
- No utilizar el producto una vez caducado
- Mantener fuera del alcance de los niños

Clasificación según EN ISO 20795-1

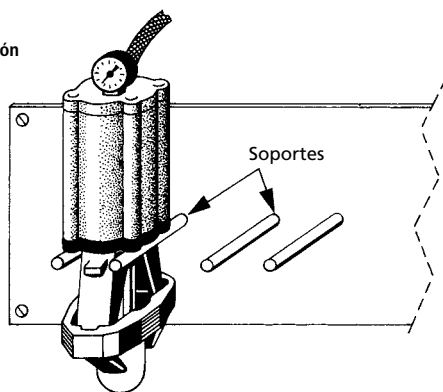
Tipo I, classe 1

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

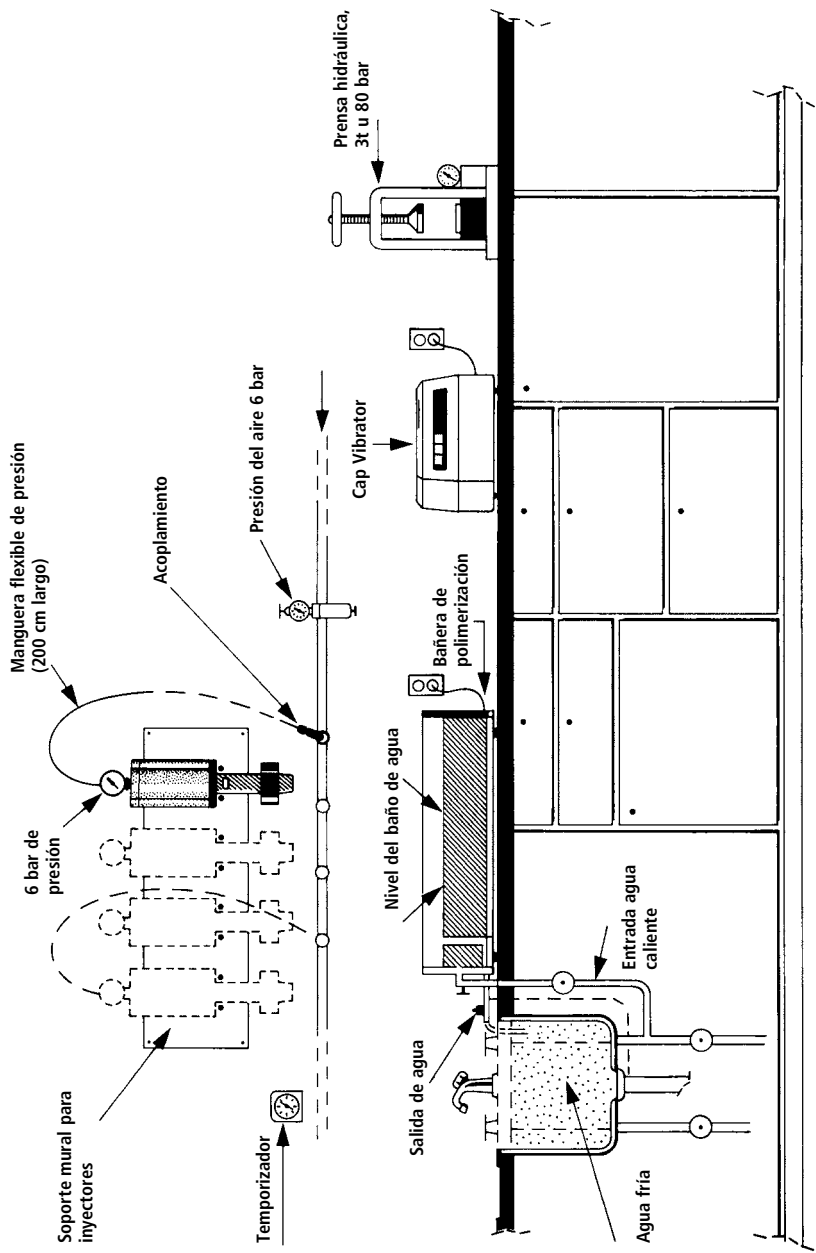
Esquema de utilización



Soporte mural para
4 inyectores de presión
(sobre pedido)



Plano de instalación





Por favor, leia atentamente estas instruções para se familiarizar com a operação.

Descrição

O Sistema SR Ivocap é uma técnica de injeção especificamente desenvolvida para compensar a contração de polimerização. Esta forma de polimerização, com calor/pressão, possibilita que a contração do acrilato, ocorrida durante a polimerização, seja compensada pela constante injeção de material. Além disso, a técnica de injeção SR Ivocap permite a confecção de produtos de alta qualidade, com excelentes propriedades físicas.

Composição

SR Ivocap High Impact

Pó: Polymethyl methacrylate, Co-polymer, Benzoyl peroxide, Pigmentos

Líquido: Methyl methacrylate, Dimethacrylate (cross-linking agent), Co-polymer

SR Ivocap Clear

Pó: Polymethyl methacrylate, Dibenzoyl peroxide

Líquido: Methyl methacrylate, Dimethacrylate (cross-linking agent), estabilizador

Lista de partes

SR Ivocap System

A) Aparelho de injeção „ID2”

- A1 = Manômetro
- A2 = Pistão de extrusão
- A3 = Haste da morsa
- A4 = Presilha de segurança

B) Prensa de polimerização

- B1 = Lingüeta da alavanca de empuxo
- B2 = Anel de pressão com alavanca
- B3 = Placa de pressagem

C) Mufla

- C1 = Metade inferior da mufla
- C2 = Metade superior da mufla
- C3 = Tampa da mufla
- C4 = Funil de injeção

D) Êmbolo da cápsula

E) Auxiliar de inclusão

F) Funil

G) Timer

Indicação

SR Ivocap High Impact, SR Ivocap Clear

- Próteses totais.
- Próteses parciais.
- Placas bases e reembasamentos.
- Placas de mordida e registros de articulação.

Contraindicação

- Contato intraoral direto com o material não polimerizado.
- Quando existir comprovada alergia a qualquer um dos seus componentes.

Importante

- Não umectar os dentes com o monômero SR Ivocap, porque isto debilita a ligação do material com os dentes.
- Embeber completamente os modelos, antes da inclusão.
- Isolar completamente as superfícies internas da mufla, antes da inclusão.
- Os canais de injeção devem possuir 3–5 mm de diâmetro.
- Limpar e isolar completamente as superfícies de gesso.
- Observar, de modo rigoroso, os tempos de polimerização e de resfriamento.
- Não conservar o material misturado por mais de cinco dias, porque o monômero pode evaporar.
- O contato de solventes ou do monômero com o material de base de prótese pode causar descoloração branca.
- Se a área cervical precisar ser isolada, a Ivoclar Vivadent recomenda o uso de silicones de adição (silicones A) com uma dureza Shore A > 65 (por exemplo, Flexistone Plus / Virtual® Heavy Body Fast). A reação dos silicones de condensação (silicones C) pode ter um efeito negativo sobre o material de base da prótese. Outros produtos podem causar reações negativas no material de base da prótese.
- A composição dos monômeros dos produtos SR Ivocap HI, SR Ivocap Clear e SR Ivocap Elastomer não é idêntica. Evite uma mistura destes três monômeros, isso pode causar defeitos nos produtos.

Advertências

- O monômero contém metilmetacrilato.
- O MMA é altamente inflamável e irritante (ponto de inflamação: 10 °C).
- O monômero pode irritar olhos, pele e órgãos respiratórios.
- Contato com a pele pode resultar em sensibilização.
- Evitar o contato da pele com o monômero ou com o material não polimerizado. Luvas médicas comerciais não promovem proteção contra o efeito de sensibilização dos metacrilatos.
- Não inalar os gases.
- Manter o material distante de fontes de calor – não fumar.
- Não descartar o monômero em sistemas de drenagem.
- Evitar descargas eletrostáticas.

Procedimentos (passo a passo)

① Inclusão (metade inferior da mufla)

Isolar a mufla do gesso utilizando vaselina. Colocar o auxiliar de inclusão (1) na mufla, misturar o gesso e incluir o modelo completamente umedecido. Remover o excesso de gesso do componente de isolamento térmico (2) e das margens da mufla.

② Colocação do funil

Após a presa do gesso, remover o auxiliar de inclusão e posicionar o funil de injeção (3) e o funil (4) em seus locais.

③ Canais de injeção

Para próteses totais superiores, um canal de injeção é suficiente, espalhando-se a partir da ponta do funil em direção ao palato (Fig 3a). No caso das próteses totais inferiores, dois canais para as extremidades dorsais das próteses são necessários (Fig 3b). Para estruturas metálicas fundidas, com bases individuais de extensão, cada base deve ser provida com um canal de injeção, colocado nas suas extremidades distais, ou também, empregar um canal de injeção circular interconectado (Fig. 3c). Os canais de injeção são conformados com cera rosa, antes da inclusão da parte antagonista. Este procedimento também pode ser feito após a fervura ou antes do isolamento.

IMPORTANTE:

- Canais de injeção devem ter diâmetros de 3 a 5 mm.
- Escolher o caminho mais curto.
- Não danificar as margens de gesso ao longo do funil; elas configuram um selamento para o ombro posterior da mufla.

④ Inclusão (metade superior da mufla)

Colocar a metade superior da mufla sobre a metade inferior, após ter feito o isolamento com vaselina ou Ivoclar Vivadent Separating Liquid. Misturar o gesso e vertê-lo sobre os dentes, evitando a formação de bolhas, até as bordas incisais e áreas oclusais estarem levemente cobertas.

Para facilitar a desmuflagem, aplicar um encarte de papel como uma camada de separação (este encarte deve estar umedecido com água).

A seguir, preencher a metade superior da mufla até a borda, colocar a tampa e pressionar no sentido da metade inferior, usando somente as mãos.

Não fechar a mufla com o uso de uma prensa.

⑤ Eliminação da cera (boil-out)

Preaquecer a mufla em água muito quente durante 5 minutos, no máximo. Com água fervente, remover totalmente a cera. Deixar a mufla resfriar até a temperatura ambiente. Retirar os resíduos aderentes de gesso do componente de isolamento térmico e das margens da mufla.

⑥ Isolamento

Isolar duas vezes as superfícies ainda umedecidas do gesso, usando o Ivoclar Vivadent Separating Fluid. Isolar com um adequado spray também é possível. Evitar acúmulos do isolante, p.ex., no sulco vestibular ou nas áreas interdetais. **Não enxaguar as áreas isoladas com água.**

⑦ Preparação da cápsula

Remover o recipiente do monômero da cápsula e abrir o recipiente, torcendo a tampa de selamento.

⑧ Verter o monômero para o interior da cápsula. Antes de misturar, recolocar o recipiente do monômero na base da cápsula. Agitar rapidamente a mistura.

⑨ Montar a cápsula no Cap Vibrator, fixar com uma banda de borracha e misturar durante 5 minutos. O material de base de prótese SR Ivocap deverá formar uma bola no processo. Se isto não ocorrer após 5 minutos de mistura, o material deve ser misturado por mais 30 segundos. A falha do material, em formar a bola, não compromete a qualidade do material de base de prótese.

⑩ Remover o recipiente vazio do monômero, p.ex., com ar comprimido, colocar a cápsula sobre o êmbolo da cápsula e pressionar o conteúdo para cima, à custa de movimentos leves de balanceio. Deixar o ar escapar através da abertura da cápsula.

IMPORTANTE:

- Após a adição do monômero, iniciar imediatamente a mistura no Cap Vibrator.
- Não misturar por mais de 7 minutos, porque a resina torna-se morna, aumentando o risco de polimerização prematura.
- Não deve haver ar entre o êmbolo e o conteúdo.
- As cápsulas, previamente misturadas, podem ser armazenadas, no escuro e sob refrigeração, durante 5 dias. Deixar que estas cápsulas alcancem a temperatura ambiente, antes da reutilização.

⑪ Travamento da mufla

Posicionar o funil de injeção, com o funil inserido, na metade inferior da mufla. De modo cuidadoso, reunir as duas metades da mufla, assegurando o preciso ajuste entre elas. Em seguida, introduzir a mufla na prensa de polimerização. Aplicar 3 toneladas de pressão na prensa de polimerização (com a mufla), com o auxílio de uma prensa hidráulica (corresponde a 80 bar de pressão hidráulica). Ao mesmo tempo, empurrar a lingüeta de alavanca (B1) da prensa de polimerização para a direita. Depois disto, parar de aplicar a pressão e remover a prensa de polimerização (com a mufla) da prensa hidráulica.

⑫ Inserindo as cápsulas SR Ivocap

Remover a tampa da cápsula e inserir completamente a cápsula na mufla.

13 Montando o aparelho de injeção

Estender completamente o êmbolo do dispositivo de pressão, por exemplo, puxando a haste do êmbolo quando a válvula de bloqueio do ar comprimido estiver aberta.

- 14 Posicionar o aparelho de injeção SR Ivocap sobre a mufla, elevar a presilha de segurança (A4) e pressionar o êmbolo para o interior da cápsula, até que as hastes de tornilho possam ser corretamente posicionadas na mufla. Em seguida, puxar para baixo a presilha de segurança até que ela se encaixe no lugar. Certificar-se de que o êmbolo não fique encravado na cápsula.

15 Injeção

Conectar o aparelho de injeção, **com a chave da válvula de ar comprimido fechada**, no suprimento de ar comprimido (6 bar). De modo lento, abrir a chave da válvula. O êmbolo começa a descer e empurra o material SR Ivocap para o interior do molde.

IMPORTANTE:

- Estenda completamente o êmbolo do dispositivo de pressão.
- Deixar o material sob pressão por 5 minutos antes de colocá-lo em banho-maria.
- O material SR Ivocap, que é sobre ou que já está misturado por algum tempo, requer tempo de injeção de 10 minutos.
- Deixar a sobra de material retornar à temperatura ambiente, antes de usar.
- Quando o anel vermelho da vara do pistão se torna visível, durante a injeção, misturar uma nova cápsula e substituir a cápsula vazia.

16 Polimerização

Colocar o conjunto SR Ivocap numa adequada banheira de polimerização. A superfície da água deve ser coberta com flutuadores de plástico, para prevenir desnecessárias perdas de calor (isolamento). Quando imergir o conjunto SR Ivocap na banheira de polimerização, evitar que os flutuadores de plástico fiquem presos embaixo da prensa de polimerização.

- 17 O nível da água deve alcançar a marca vermelha da prensa de polimerização e manter este nível durante todo o período de polimerização.

- A temperatura do banho de água deve ser fixada de tal maneira que a água permaneça fervendo durante todo o período de polimerização.
- O tempo exato de polimerização, a partir do momento que a água **começa a ferver**, é de 35 minutos.
- Não interromper o procedimento de fervura pela introdução de outras muflas.
- Teor de monômero residual, conforme EN ISO 20795-1 < 2,2 %. Para reduzir o teor de monômero residual abaixo de 1 %, o material pode ser polimerizado em água fervente, durante 90 minutos. Durante este tempo, o material residual deverá permanecer na cápsula.

Consequências do incorreto nível da água, durante a polimerização (fig. 17)

Acima da marca vermelha:

- Material da cápsula polimeriza-se; o fluxo constante da resina, durante a polimerização, torna-se impossível.
- Desperdício de material, devido à polimerização do material de sobra na cápsula.

Abaixo da marca vermelha:

- Polimerização parcial em áreas do palato, áreas de selamento do bordo posterior ou em áreas retromolares.

18 Resfriamento

Após o término do procedimento de polimerização de 35 minutos, remover o conjunto SR Ivocap da água fervente e, imediatamente, resfriar em água **fria**.

Durante os primeiros 20 minutos da fase de resfriar, a pressão exercida, na prensa de polimerização e no aparelho de injeção, deve continuar inalterada.

Após 20 minutos, somente o aparelho de injeção pode ser removido. A prensa de polimerização (com a mufla) deve permanecer, em água fria, por um tempo adicional de 10 minutos.

Tempo total de resfriamento: 30 minutos.

- 19 A chave da válvula no aparelho de injeção mantém a pressão de injeção em um nível constante, durante esta fase de resfriamento, de modo independente do suprimento de ar comprimido. Isto resulta em incremento de mobilidade, porque não obriga que o banho de resfriamento esteja situado próximo do suprimento de ar comprimido.

20 Desmuflagem

Montar a prensa de polimerização numa prensa hidráulica e reaplicar a pressão de 3 toneladas. Movimentar a lingüeta da alavanca (B1) para trás e para a esquerda, liberando a pressão. Remover a mufla da prensa de polimerização.

21 Procedimentos recomendados

- Remover as duas tampas de plástico, inserir a mufla com o seu lado estreito para a frente da prensa. Colocar qualquer objeto adequado entre o gesso e a placa de prensagem, não tocando nas margens da mufla. Em seguida, fechar a prensa com mínima pressão.
- Introduzir uma chave de fenda grande ou um faca para gesso na junta ao lado da peça guia e alavancar a metade superior da mufla para cima.
- Remover a mufla da prensa e repetir o mesmo procedimento, com a mufla invertida. Agora, o gesso pode ser removido da mufla, sem dificuldade e sem usar força (p.ex., martelo).
- Remover o gesso da maneira habitual.
- Acabar e polir do modo habitual.

Reparos

Todos os materiais SR Ivocap estão também disponíveis na forma autopolimerizável. Ivoclar Vivadent recomenda seus polímeros autopolimerizáveis para reparos. As respectivas Instruções de Uso destes materiais oferecem detalhada informação sobre os métodos de reparos disponíveis. Por favor, consultar as Instruções Operacionais individuais dos diferentes aparelhos.

Armazenagem

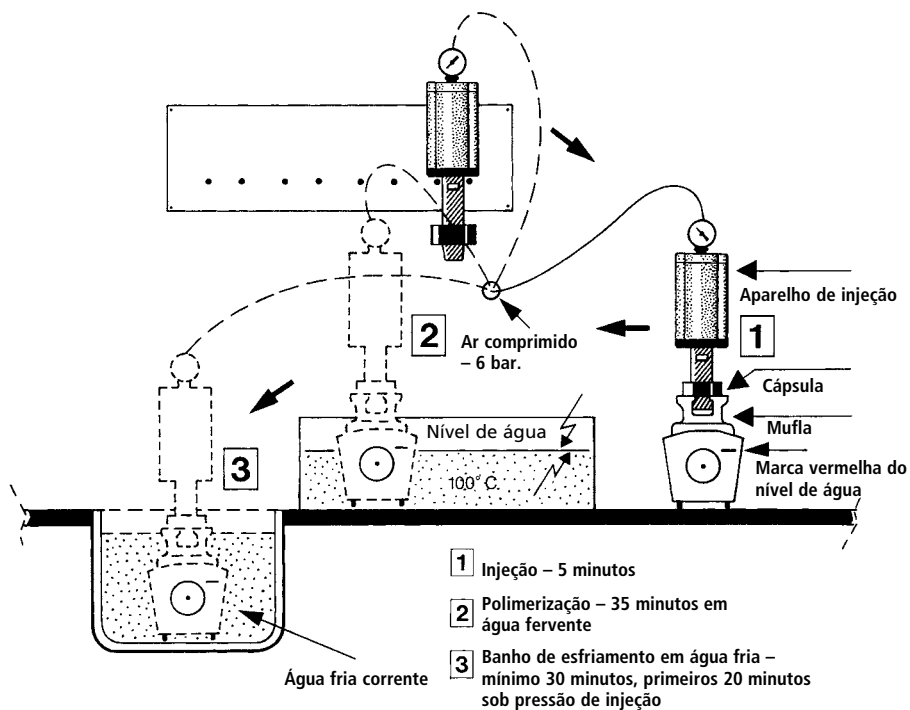
- Armazenar o material em local frio, escuro e bem ventilado.
Material não misturado: temperatura de armazenagem entre 2–28 °C.
Material misturado: máximo de 5 dias, frio e protegido da luz, na temperatura de 8 °C.
- Se o material for refrigerado, a cápsula deve ser removida do refrigerador uma hora antes do uso, para permitir que o material retorne à temperatura ambiente.
- Não usar o produto com prazo de validade vencido.
- Manter fora do alcance das crianças.

Classificação conforme a norma EN ISO 20795-1

Tipo 1, classe 1

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 disto, 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 nestas Instruções de Uso. Descrições e dados não constituem nenhum tipo de garantia e, por isto, não possuem qualquer vinculação.

Diagrama de operação



Encaixes de parede para 4 aparelhos de injeção (a pedido).

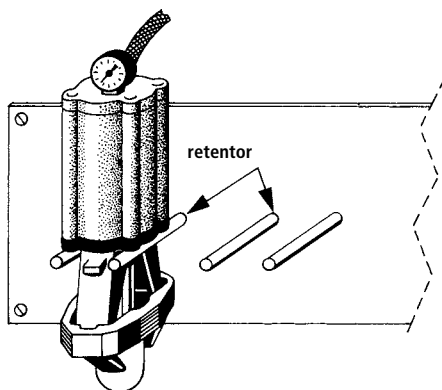
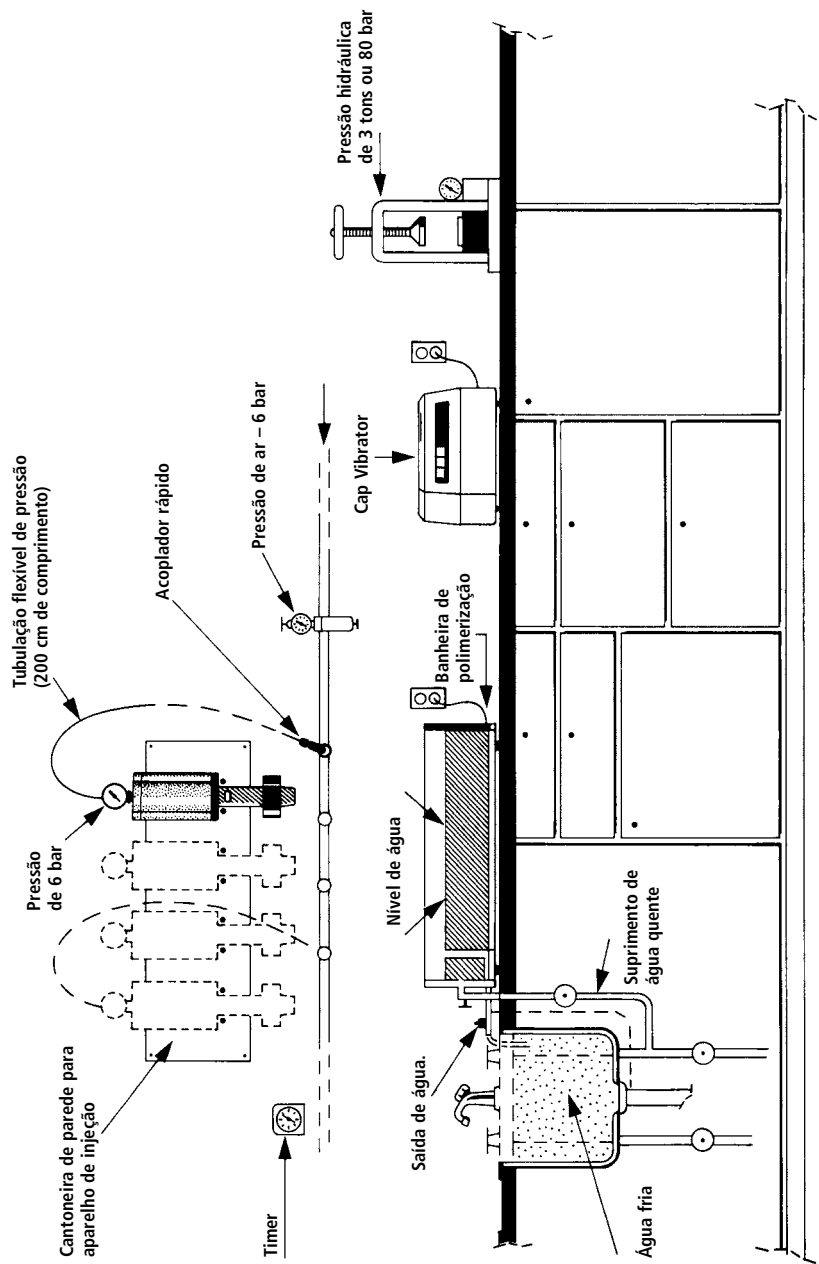


Diagrama de instalação



Ivoclar Vivadent – worldwide

Ivoclar Vivadent AG

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

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.

1 – 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Australia
Tel. +61 3 9795 9599
Fax +61 3 9795 9645
www.ivoclarvivadent.com.au

Ivoclar Vivadent GmbH

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

Ivoclar Vivadent Ltda.

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

Ivoclar Vivadent Inc.

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

Ivoclar Vivadent Shanghai

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

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

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

Ivoclar Vivadent SAS

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

Ivoclar Vivadent GmbH

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

Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd.

503/504 Raheja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
India
Tel. +91 22 2673 0302
Fax +91 22 2673 0301
www.ivoclarvivadent.in

Ivoclar Vivadent s.r.l.

Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Italy
Tel. +39 051 6113555
Fax +39 051 6113565
www.ivoclarvivadent.it

Ivoclar Vivadent K.K.

1-28-24-4F Hongo
Bunkyo-ku
Tokyo 113-0033
Japan
Tel. +81 3 6903 3535
Fax +81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.jp

Ivoclar Vivadent Ltd.

12F W-Tower
54 Seocho-daero 77-gil, Seocho-gu
Seoul, 06611
Republic of Korea
Tel. +82 2 536 0714
Fax +82 2 596 0155
www.ivoclarvivadent.co.kr

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.

Calzada de Talpan 564
Col Moderna, Del Benito Juárez
03810 México, D.F.
México
Tel. +52 55 50 62 10 00
Fax +52 55 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

Ivoclar Vivadent BV

De Fruittuinen 32
2132 NZ Hoofddorp
Netherlands
Tel. +31 23 529 3791
Fax +31 23 555 4504
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Ltd.

12 Omega St, Rosedale
PO Box 303011 North Harbour
Auckland 0751
New Zealand
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 914 9990
www.ivoclarvivadent.co.nz

Ivoclar Vivadent Polska

Sp. z o.o.
Al. Jana Pawła II 78
00-175 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 5496
Fax +48 22 635 5469
www.ivoclarvivadent.pl

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Prospekt Andropova 18 korp. 6/
office 10-06
115432 Moscow
Russia
Tel. +7 499 418 0300
Fax +7 499 418 0310
www.ivoclarvivadent.ru

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.

Qlaya Main St.
Siricon Building No.14, 2nd Floor
Office No. 204
P.O. Box 300146
Riyadh 11372
Saudi Arabia
Tel. +966 11 293 8345
Fax +966 11 293 8344
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.L.U.

Carretera de Fuencarral n°24
Portal 1 – Planta Baja
28108-Alcobendas (Madrid)
Spain
Telf. +34 91 375 78 20
Fax: +34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.es

Ivoclar Vivadent AB

Dalvägen 14
S-169 56 Solna
Sweden
Tel. +46 8 514 939 30
Fax +46 8 514 939 40
www.ivoclarvivadent.se

Ivoclar Vivadent Liaison Office

: Tesvikiye Mahallesi
Sakayik Sokak
Nisantasi' Plaza No:38/2
Kat:5 Daire:24
34021 Sisli – Istanbul
Turkey
Tel. +90 212 343 0802
Fax +90 212 343 0842
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Limited

Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SE
United Kingdom
Tel. +44 116 284 7880
Fax +44 116 284 7881
www.ivoclarvivadent.co.uk

Ivoclar Vivadent, Inc.

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