

ITALIANO | ISTRUZIONI PER L'USO

I. INTRODUZIONE

ESTENIA™ C&B è un materiale a base di polimeri per corone e ponti, per la costruzione di corone estetiche, ponti estetici, corone a giacca, inlay, onlay e ponti con armatura metallica o in fibra.

II. INDICAZIONI

Questo materiale è indicato per la realizzazione di:

- 1) Corone e ponti estetici
- 2) Corone a giacca
- 3) Inlay e onlay
- 4) Ponti con fibre

III. CONTROINDICAZIONI

Questo prodotto non deve essere usato per pazienti con accertata ipersensibilità, come esantema o dermatiti, ai monomeri di metacrilato.

IV. PRECAUZIONI

- Leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso, prima di utilizzare il prodotto. Dopo averne preso visione, conservare in un posto sicuro per una rapida consultazione. Se queste istruzioni per l'uso vengono smarrite, contattare il distributore o il fornitore riportato sulla confezione.
- Questo prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da dentisti o odontotecnici.
- Per prevenire i verificarsi di problemi con l'uso o la conservazione, seguire le istruzioni specificate in queste Istruzioni per l'uso. Non utilizzare questo prodotto nei casi indicati al capitolo controindicazioni.

Precauzioni per la sicurezza

- 1) L'uso di questo prodotto deve essere prescritto da un dentista, individualmente per ogni paziente.
- 2) Questo prodotto NON deve essere usato in presenza delle seguenti condizioni:
 - Malocclusione, digrignamento o bruxismo
 - Morso profondo o casi dove non è presente alcun supporto occlusale per il morso eccetto il dente trattato (Se usato in queste situazioni, l'area di contatto occlusale deve essere rivestita in metallo.)
- Necessità di rivestire le superfici occlusali dei molari (Il prodotto può essere usato se c'è qualche supporto occlusale all'intuori del dente sotto trattamento).
- In combinazione con protesi parziali, l'area del dente che viene a contatto con il ganccio deve essere rivestita in metallo.
- Evitare la costruzione di elementi di ponti in estensione superiore a 15 mm.
- 3) Se si verifica una qualsiasi forma di ipersensibilità, come esantema o dermatiti, interrompere l'utilizzo del prodotto e consultare un medico.
- 4) Evitare qualsiasi contatto diretto con i componenti non polimerizzati, per prevenire fenomeni di ipersensibilità. Indossare guanti o comunque adottare le opportune precauzioni quando si utilizza il prodotto. In particolare, evitare di toccare la resina non indurita.
- 5) Adottare le opportune precauzioni per impedire il contatto del prodotto non indurito con i tessuti del cavo orale, la pelle o gli occhi. Nel caso in cui il prodotto venga a contatto con il tessuto orale o la pelle, rimuoverlo strofinando con un batuffolo di cotone o con un pezzo di garza imbevuta di alcool e scioaquare immediatamente con abbondante acqua. Se il prodotto è schizzato in un occhio, lavare immediatamente con abbondante acqua e consultare un oftalmologo.
- 6) Adottare le opportune precauzioni per evitare l'ingestione accidentale del prodotto.
- 7) Utilizzare attrezzature di sicurezza quali cappe aspiranti, schermi protettivi e una maschera antipolvere adeguatamente approvata, per impedire l'inalazione di polveri durante le fasi di modellazione, finitura o lucidatura del prodotto.
- 8) In caso di impiego dei materiali accessori contemplati nel presente manuale, leggere attentamente le Istruzioni per l'uso.

Precauzioni all'uso e manipolazione

- Per evitare che si creino fessure o fratture su corone e inlay
- Assicurarsi che la corona o inlay abbiano uno spessore sufficiente, seguendo le istruzioni per la preparazione dei monconi o delle cavità.
- Effettuare la corretta polimerizzazione utilizzando le unità di fotopolimerizzazione e di termopolimerizzazione come specificato in questo manuale. Osservare le condizioni di polimerizzazione specificate.
- Per modifiche e riparazioni, leggere attentamente quanto nel presente manuale.
- Non miscelare differenti tipi di resina Body, o mescolare la resina Body con altri materiali, ad evitare la variazione delle proprietà fisiche.
- 2) Per evitare fessure o fratture su ponti
 - Assicurarsi che il ponte abbia uno spessore sufficiente, utilizzando i metodi di preparazione dei denti pilastro e delle cavità descritti in questo manuale. Adottare particolare attenzione nei casi in cui non si può ottenere un sufficiente spessore.
 - Effettuare la corretta polimerizzazione utilizzando le unità di fotopolimerizzazione e di termopolimerizzazione come specificato in questo manuale. Osservare le condizioni di polimerizzazione specificate.
- Allo scopo di impedire il deterioramento delle proprietà fisiche del prodotto, non associare materiali ad altri produttori.
- 3) Per evitare il distacco della resina dalle strutture in metallo
 - Utilizzare sfere di ritenzione con dimensione da 100 a 200 µm.
 - Sabbiare la superficie del metallo con ossido di alluminio del diametro di 50 µm.
 - Se la struttura in metallo è in lega preziosa superiore al 55% di Au, applicare un primer adesivo per metallo (es. ALLOY PRIMER).
 - Per ottenere la polimerizzazione completa di Opaque Resin e assicurare un forte legame al metallo, applicare precedentemente Opaque Primer. Applicare Opaque Resin dopo essersi assicurati che Opaque Primer sia evaporato per 30 secondi.
 - La procedura standard prevede di applicare Opaque Resin due volte. Prima di applicare il secondo strato di Opaque Resin, risciacquare Opaque Primer.
 - Utilizzare Opaque Modifier per personalizzare il colore di Body Opaque.
- 4) Per evitare il distacco di Body Resin da EG Fiber
 - Sabbiare EG Fiber con particelle di ossido di alluminio diametro 50 µm.
 - Non toccare EG Fiber subito con le mani o la dita nude durante l'applicazione del primer, la superficie della fibra ne verrebbe contaminata, compromettendo l'adesione di EG Fiber con Body Resin.
- 5) Per evitare la formazione di superfici ruvide
 - Attenersi a tempi e temperature indicate sul presente manuale per effettuare il trattamento di termopolimerizzazione.
 - Per minimizzare la formazione di resina non polimerizzata, che determina ruvidezza superficiale, la termopolimerizzazione deve essere eseguita nel range di temperatura 100°C-110°C per 15 minuti.
- Prima della fotopolimerizzazione finale, applicare Air Barrier Paste sulla superficie e mantenerla in situ fino a completamento della termopolimerizzazione.
- Rinfinitura e lucidatura devono essere eseguite dopo la termopolimerizzazione. In caso contrario si otterrebbe una durezza superficiale ridotta.
- Una insufficiente lucidatura darà luogo a ruvidezza superficiale in cavo orale. Osservare quindi le seguenti precauzioni:
 1. Rimuovere le ruvidità e i graffi con punte di silicone (gomme) prima della lucidatura.
 2. Per la lucidatura, utilizzare la pasta lucidante, la spazzola e la ruotina in feltro in dotazione.
 3. Il restauro dovrebbe e può essere lucidato fino ad ottenere una superficie liscia come quella della porcellana smaltata.
- 6) Prevenire il distacco di corone a giacca, ponti con struttura in fibre, inlay e onlay
 - Utilizzare un cemento resina adesivo. Non utilizzare cementi al zinco se non per corone estetiche con struttura in metallo.
 - Se si utilizza un materiale a base di silicone per la prova di adattamento preliminare, usare del tipo a policondensazione per evitare di compromettere l'adesione tra la superficie interna della corona e il dente pilastro. Dopo la prova, ripulire la superficie del restauro e del dente con un tampone di cotone imbevuto con alcool o un detergente per superfici dentali.
 - Per la cementazione dei provvisori, usare prodotti privi di eugenolo.
 - Sabbiare la superficie interna della corona a giacca, ponti con fibre, inlay o onlay, a bassa pressione (da 1 a 2 atmosfere) per eliminare completamente l'isolante.
- 7) Per evitare la polimerizzazione insufficiente
 - Opacous Dentin deve essere applicato e polimerizzato in strati sottili. In caso contrario la polimerizzazione sarà insufficiente.

- Dopo la polimerizzazione di EG Fiber impiegando EG Core, rimuovere EG Core e quindi fotopolimerizzare ancora EG Fiber per assicurare una polimerizzazione ottimale.

- Nei casi di preparazioni di cavità molto profonde, la superficie interna del fondo della cavità potrebbe non polimerizzare sufficientemente. Se la cavità è più profonda rispetto alla profondità di polimerizzazione indicata, applicare gli strati di massa in modo incrementale e fotopolimerizzare ciascuna applicazione.

- 6) Per evitare un insufficiente isolamento dal modello in gesso
 - Utilizzare l'agente di separazione fornito con il kit del prodotto; in caso contrario il restauro potrebbe non essere rilasciato correttamente oppure il modello in gesso potrebbe rompersi.
 - Prestare attenzione a non lasciare che la resina polimerizzata sbordi oltre i margini; in caso contrario il restauro potrebbe non essere rimosso correttamente, oppure il modello in gesso potrebbe rompersi durante l'operazione di rimozione. Rinfirare ed asportare la resina polimerizzata dai margini prima di staccare il restauro dal modello.
- 6) Per evitare l'accidentale polimerizzazione delle masse
 - Le resine Body e EG Fiber possono indurirsi se vengono utilizzate in presenza di fonti luminose intense, come la luce solare o esposte alla luce di illuminazione del laboratorio.
 - Utilizzare i materiali in condizioni di luce moderata.
- 10) Per evitare l'inclusione di aria
 - Applicare Modeling Liquid prima dell'applicazione di ogni strato successivo.
 - Non mescolare tra di loro differenti tipi di Body Resin.
 - Prestare attenzione che bolle d'aria non rimangano intrappolate tra EG Fiber e Body Resin.

Accorgimenti

- Non utilizzare lo stesso pennellino per applicare Opaque Primer e Opaque Resin; se si utilizza lo stesso pennellino, Opaque Resin polimerizzerà sul pennellino prima dell'applicazione. I pennellini impiegati per applicare Opaque Resin e Opaque Primer devono essere lavati in alcool etilico dopo l'uso.
- Fare attenzione a non scottarsi quando si ammorbidisce EG Core in acqua calda.

Conservazione e stoccaggio

- 1) Conservazione
 - Non lasciare aperti Opaque Primer, Add-On Primer e CR Sep III.
 - Richiudere immediatamente dopo l'uso.
 - EG Fiber dovrebbe essere messo in una custodia di alluminio subito dopo l'uso, per prevenirne l'indurimento.
 - Opaque Primer, Add-On Primer e CR Sep III sono infiammabili. Non utilizzare o conservare nelle vicinanze di fiamme libere.
 - Il prodotto non deve essere esposto a raggi solari diretti o conservato vicino a una fiamma libera. Il prodotto dovrebbe essere conservato a temperatura ambiente (2°C-25°C).
- 2) Scadenza
 - Il prodotto deve essere utilizzato entro la data di scadenza indicata sulla confezione.

V. COMPONENTI E SOSTANZE CHIMICHE

V-1. Componenti

- Componenti di sistemi di ESTENIA™ C&B: ogni componente del sistema è indicato su ogni sgentina confezionata.
- Ricambi: i prodotti seguenti possono essere acquistati separatamente.
 - Ogni tinta di Body Resin e Opaque Resin, EG Fiber (per denti anteriori, per denti posteriori), EG Flow, Opaque Primer, Modeling Liquid, Add-On Primer, Jacket Separate Kit (Jacket Spacer e Margin Sep), Jacket Spacer, Margin Sep, CR Sep III, Air Barrier Paste, Set per lucidatura (POLISHING SET) (Composto Polisher Spazzola lucidante e Ruotina in feltro), Composto Polishing (POLISHING COMPOUND), Spazzola lucidante (POLISHING BRUSH), Ruotina in feltro (FELT WHEEL), EG Core, Strumenti (INSTRUMENTS) (No.1, No.2, No.3 o set), Dish di miscelatura (MIXING PLATE) (#954), Pennellino (SMALL BRUSH) (#901), Pennellino (SMALL BRUSH) (#932), Pennellino (SMALL BRUSH) (#933).

V-2. Sostanze chimiche

- Body Resin: Monomeri (Monomero di metacrilato polietanico e monomero del tipo tipo metacrilato), riempitivi (polvere di vetro silanizzata e microriempitivo in alumina trattata), catalizzatori, coloranti etc.
- Opaque Resin: Monomeri (Bis-GMA e altro monomero del tipo tipo acido metacrilato), riempitivi (quarzo macinato silanizzato, riempitivo organico e altri), catalizzatori, colorante etc.
- Opaque Primer: Monomeri di tipo acido metacrilato, MDP, Solvente etc.
- Modeling Liquid: Monomeri di tipo acido metacrilato, monomero di metacrilato polietanico, MDP, catalizzatori etc.
- Add-On Primer: Silano in etanolo
- EG Fiber: Monomeri (Monomero di metacrilato polietanico, TEGDMA e altro monomero del tipo tipo acido metacrilato), fibre di vetro silanizzato, microriempitivi silanizzati, catalizzatori, coloranti etc.
- EG Flow: Monomeri (Monomeri di metacrilato polietanico, TEGDMA e altro monomero del tipo tipo acido metacrilato), catalizzatore di fotopolimerizzazione, coloranti etc.

VI. PROCEDURE CLINICHE

- VI-1. Unità di trattamento e tempo di polimerizzazione
 - Condizioni di fotopolimerizzazione [I dati in parentesi sono riferiti a inlay e onlay. La lunghezza d'onda efficace dell'unità di fotopolimerizzazione che si raccomanda è di 400-515 nm [l'apparecchio mostrato rappresenta un esempio].] (sec)

Unità di fotopolimerizzazione	EG Fiber	EG Flow	Opaque	Polimerizzazione preliminare	Polimerizzazione finale
Light Curing-300 (TOESCO)	270	90	180	30(270)	270(270)

- Condizione di termopolimerizzazione
 - 100°C-110°C per 15 minuti [Unità di termopolimerizzazione: Heat Curing-110 (TOESCO)]

VI-2. Riproduzione del colore

1) Colori

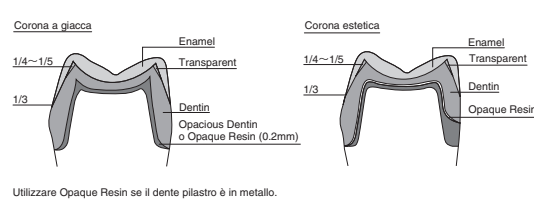
	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1
Body Opague	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1
Cervical Opague	—	—	CO1	—	—	—	—	CO2	—	—
Opague Modifier	W	P	RP	DP	G	YBR	O	BR	PUR	—
Opacous Dentin	ODA1	ODA2	ODA3	ODA3.5	ODA4	ODB1	ODB2	ODB3	ODB4	ODC1
Dentin	DA1	DA2	DA3	DA3.5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1
Cervical	—	CE1	CE2	—	—	CE3	CE4	—	—	—
Enamel	—	E1	E2	E4	E1	E3	E1	—	—	—
Transparent	T0	T1	T2	TLV	—	—	—	—	—	—
Cervical Transparent	CT1	CT2	CT3	CT4	CT1	CT5	CT6	CT1	—	—
Cervical Dentin Effect	CDE1	CDE2	CDE3	CDE4	CDE5	—	—	—	—	—
Enamel Effect	CE	CE-O	CE-Y	WE	MA-1	MA-2	IE	—	—	—
Transparent Effect	TG	AM	AM-Y	ME	TB	—	—	—	—	—
Gingival	P1	P2	P3	P4	P5	—	—	—	—	—

NW: Nontake bianco NP: Nontake rosa

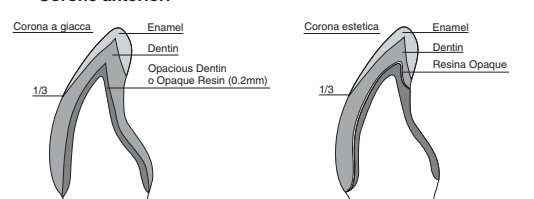
	C2	C3	C4	D2	D3	D4	NW0	NW0.5	NP1.5	NP2.5
Body Opague	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4	ONW0	ONW0.5	ONP1.5	ONP2.5
Cervical Opague	—	CO3	—	CO4	CO5	—	—	—	—	—
Opague Modifier	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Opacous Dentin	ODC2	ODC3	ODC4	ODD2	ODD3	ODD4	ONW0	ONW0.5	ONP1.5	ONP2.5
Dentin	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4	DNW0	DNW0.5	DNP1.5	DNP2.5
Cervical	CE3	CE4	CE6	CE7	CE8	—	—	—	—	—
Enamel	—	E3	—	E1	E3	—	—	—	—	—
Transparent	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Cervical Transparent	CT2	CT4	CT2	CT4	—	—	—	—	—	—
Cervical Dentin Effect	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Enamel Effect	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Transparent Effect	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gingival	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

2) Procedura (Metodo di base)

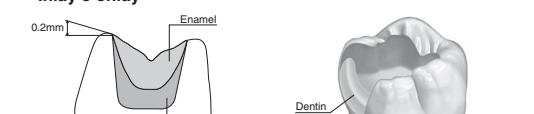
- Corone posteriori



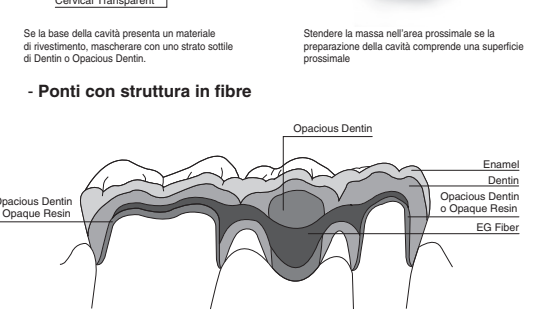
- Corone anteriori



- Inlay e onlay



- Ponti con struttura in fibre



VI-3. Procedure di base di laboratorio

1. Costruzione di corone a giacca

- 1) Costruzione di un modello di lavoro
 - Costruire un modello di lavoro nella maniera consueta, e quindi sagomare il moncone.
- 2) Applicazione dell'isolante
 - Applicazione ed essiccazione di Jacket Spacer: Per facilitare il rilascio della corona dal moncone, applicare opportunamente Jacket Spacer su tutta l'area eccetto i margini. Fare essiccare Jacket Spacer lasciandolo asciugare o mediante un delicato getto d'aria.
- 3) Stesura e polimerizzazione preliminare di Opacous Dentin (quando il moncone è ricostruito in resina composita)
 - Quando il moncone è ricostruito in resina composita, usare Opacous Dentin per la realizzazione dello strato più interno.

- 4) Applicazione e fotopolimerizzazione di Opaque Resin (quando il dente pilastro è in metallo o disomrico)
 - Quando il dente pilastro è in metallo, usare Opaque Resin.
 - 1) Applicazione ed essiccazione di Opaque Primer: Applicare Opaque Primer sul dente pilastro e far evaporare il contenuto volatile del primer con un delicato getto d'aria o lasciandolo asciugare per circa 30 secondi.
 - 2) Applicazione e fotopolimerizzazione di Opaque Resin: Applicare uno strato sottile di Body Opaque della tinta specificata sulla superficie del dente pilastro, e fotopolimerizzare la resina per la durata di tempo specificata, utilizzando un'unità di fotopolimerizzazione del tipo da laboratorio.
 - Quando si desidera incrementare il colore, applicare Cervical Opague nell'area cervicale del dente pilastro. Opague Modifier può essere utilizzato per regolare il colore di Body Opague, miscelandolo con la pasta Body Opague o applicandolo separatamente.
- 5) Applicazione e fotopolimerizzazione del 2° strato di Opaque Primer e Opaque Resin: Applicare Opaque Primer sul 1° strato polimerizzato di Body Opague ed essiccarlo. Applicare quindi un altro strato di Body Opague e fotopolimerizzarlo nella stessa maniera come per il 1° strato. Ripetere questa procedura fino al completo mascheramento del metallo.

- 6) Stesura e polimerizzazione preliminare di Body Resin
 - Quando il dente pilastro è in metallo, usare Opaque Resin.
 - 1) Applicazione ed essiccazione di Opaque Primer: Applicare Opaque Primer sul dente pilastro e far evaporare il contenuto volatile del primer con un delicato getto d'aria o lasciandolo asciugare per circa 30 secondi.
 - 2) Applicazione e fotopolimerizzazione di Opaque Resin: Applicare uno strato sottile di Body Opaque della tinta specificata sulla superficie del dente pilastro, e fotopolimerizzare la resina per la durata di tempo specificata, utilizzando un'unità di fotopolimerizzazione del tipo da laboratorio.
 - Quando si desidera incrementare il colore, applicare Cervical Opague nell'area cervicale del dente pilastro. Opague Modifier può essere utilizzato per regolare il colore di Body Opague, miscelandolo con la pasta Body Opague o applicandolo separatamente.
- 7) Applicazione e fotopolimerizzazione del 2° strato di Opaque Primer e Opaque Resin: Applicare Opaque Primer sul 1° strato polimerizzato di Body Opague ed essiccarlo. Applicare quindi un altro strato di Body Opague e fotopolimerizzarlo nella stessa maniera come per il 1° strato. Ripetere questa procedura fino al completo mascheramento del metallo.

- 8) Stesura e polimerizzazione preliminare di Body Resin
 - Quando il dente pilastro è in metallo, usare Opaque Resin.
 - 1) Applicazione ed essiccazione di Opaque Primer: Applicare Opaque Primer sul dente pilastro e far evaporare il contenuto volatile del primer con un delicato getto d'aria o lasciandolo asciugare per circa 30 secondi.
 - 2) Applicazione e fotopolimerizzazione di Opaque Resin: Applicare uno strato sottile di Body Opaque della tinta specificata sulla superficie del dente pilastro, e fotopolimerizzare la resina per la durata di tempo specificata, utilizzando un'unità di fotopolimerizzazione del tipo da laboratorio.
 - Quando si desidera incrementare il colore, applicare Cervical Opague nell'area cervicale del dente pilastro. Opague Modifier può essere utilizzato per regolare il colore di Body Opague, miscelandolo con la pasta Body Opague o applicandolo separatamente.
- 9) Applicazione e fotopolimerizzazione del 2° strato di Opaque Primer e Opaque Resin: Applicare Opaque Primer sul 1° strato polimerizzato di Body Opague ed essiccarlo. Applicare quindi un altro strato di Body Opague e fotopolimerizzarlo nella stessa maniera come per il 1° strato. Ripetere questa procedura fino al completo mascheramento del metallo.

- 10) Lucidatura
 - Lucidare il restauro utilizzando i set per la lucidatura fornito con il kit.
 - 1) Lucidatura con spazzola: Applicare il prodotto per la lucidatura alla spazzola e lucidare la superficie occlusale e le aree più prossimali.
 - 2) Brillantatura: Applicare il prodotto per la lucidatura alla ruotina in feltro e lucidare l'intera corona.

- 11) Sabbiatura
 - Sabbiare la superficie interna della corona utilizzando ossido di alluminio diametro 30 - 50 µm, ad una pressione tra 1 e 2 kg/cm².
- 2) Costruzione di inlay e onlay
 - Costruire un modello di lavoro come di consueto. Se è presente un sottoguardo nella cavità, realizzare la preparazione della cavità.
- 3) Applicazione e essiccazione dell'isolante
 - Applicare CR Sep III alle aree intorno alla cavità, sui denti adiacenti o al dente antagonista.
- 4) Stesura e polimerizzazione preliminare di Body Resin
 - Applicare Modeling Liquid sulla superficie della resina Dentin polimerizzata. Applicare quindi un sottile strato di massa Transparent per 1/4 - 1/5 dal margine incisale e quindi fotopolimerizzare per il tempo specificato.
- 5) Stesura e fotopolimerizzazione preliminare di Enamel:
 - Stendere la massa Enamel fino a 1/3 della lunghezza della corona dal margine incisale e quindi fotopolimerizzare per il tempo specificato.

- 6) Applicazione di Air Barrier
 - Applicare Air Barrier sulla superficie della corona per ridurre la quantità di resina non polimerizzata. Può accadere che alcuni dei componenti si separino da altri nel gel, questo non compromette le prestazioni del prodotto.
- 7) Fotopolimerizzazione finale
 - Fotopolimerizzare le masse per il tempo specificato.
- 8) Termopolimerizzazione
 - Dopo la rimozione della corona, termopolimerizzare il restauro per 15 minuti alla temperatura di 100°C - 110°C (non inserire il modello in gesso nel termopolimerizzatore).
- 9) Rinfinitura
 - Rimuovere completamente i graffi e la asperità della superficie della corona utilizzando gomme e fresse in silicone.
- 10) Lucidatura
 - Lucidare il restauro utilizzando i set per la lucidatura fornito con il kit.

- 11) Lucidatura
 - Lucidare il restauro utilizzando i set per la lucidatura fornito con il kit.
 - 1) Lucidatura con spazzola: Applicare il prodotto per la lucidatura alla spazzola e lucidare la superficie occlusale e le aree più prossimali.
 - 2) Brillantatura: Applicare il prodotto per la lucidatura alla ruotina in feltro e lucidare l'intera corona.
- 12) Sabbiatura
 - Sabbiare la superficie interna della corona utilizzando ossido di alluminio diametro 30 - 50 µm, ad una pressione tra 1 e 2 kg/cm².

- 2) Costruzione di inlay e onlay
 - Costruire un modello di lavoro come di consueto. Se è presente un sottoguardo nella cavità, realizzare la preparazione della cavità.
- 3) Applicazione e essiccazione dell'isolante
 - Applicare CR Sep III alle aree intorno alla cavità, sui denti adiacenti o al dente antagonista.
- 4) Stesura e polimerizzazione preliminare di Body Resin
 - Applicare Modeling Liquid sulla superficie della resina Dentin polimerizzata. Applicare quindi un sottile strato di massa Transparent per 1/4 - 1/5 dal margine incisale e quindi fotopolimerizzare per il tempo specificato.
- 5) Stesura e fotopolimerizzazione preliminare di Enamel:
 - Stendere la massa nell'area prossimale se la preparazione della cavità comprende una superficie prossimale. Se la base della cavità presenta un materiale di rivestimento, mascherare con uno strato sottile di Dentin o Opacous Dentin.

- 6) Applicazione e polimerizzazione preliminare di Cervical Transparent: Stendere la massa da 0.2 mm all'interno della linea marginale.
- 7) Stesura e polimerizzazione preliminare di Enamel: Stendere la massa sulla superficie occlusale e fotopolimerizzare per il tempo specificato.
- 8) Applicazione della pasta Air Barrier e fotopolimerizzazione finale
 - Applicare Air Barrier sulla superficie dell'inlay e fotopolimerizzare per il tempo specificato.
- 9) Termopolimerizzazione
 - Dopo la rimozione della corona dal moncone, termopolimerizzare il restauro per 15 minuti alla temperatura di 100°C - 110°C.
- 10) Rinfinitura, lucidatura e completamento
 - Come per la realizzazione di una corona a giacca, rinfirare e lucidare il restauro. Quindi rimuovere l'isolante e sabbiare la superficie interna dell'inlay.

- 11) Costruzione di ponti con struttura in fibre
 - Prestare attenzione a non esporre EG Fiber sulla superficie del restauro quando si costruisce una struttura.
 - 1) Costruzione di un modello di lavoro
 - Mantenere 1 mm di distanza tra le fibre della struttura dell'elemento mancante e la mucosa.
 - 2) Realizzazione della dima per la costruzione della struttura
 - 1) Ceratura: Utilizzando la cera (circa 2 mm di diametro per la sezione anteriore, e circa 2.5 - 3 mm di diametro per la sezione posteriore), riprodurre il disegno della struttura.
 - Il disegno della struttura deve essere conformato in modo da essere posizionato per quanto possibile sotto l'elemento del modello. Controllare la relazione occlusale per essere sicuri di ottenere uno spazio sufficiente.

- 2) Preparazione del modello: Con del silicone per mascherine, eliminare i sottosquadri e bloccare il filo di cera per evitare che si sposti durante la realizzazione della dima.
- 3) Ammorbidimento EG Core: Tagliare EG Core di lunghezza appropriata e ammorbidirlo immergendolo in acqua calda (circa 80°C) per circa 3 minuti.
- 4) Completamento della dima di costruzione della struttura: Rimuovere la cera dopo l'indurimento di EG Core.

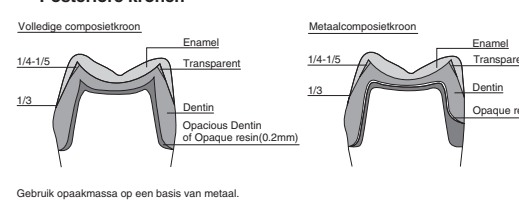
- 5) Costruzione della struttura
 - 1) Applicazione dell'isolante: Applicare CR Sep III sul modello in gesso.
 - 2) Preparazione di EG Fiber: Tagliare EG Fiber in dimensione sufficientemente lunga per coprire l'intera superficie occlusale del ponte.
 - 3) Posizionamento di EG Fiber all'interno della dima: Posizionare EG Fiber nella superficie interna di EG Core o sul modello.
 - 4) Posizionamento della dima: Posizionare EG Core sul modello. Dopodiché fotopolimerizzare per 60 secondi utilizzando l'unità di fotopolimerizzazione del tipo da laboratorio.

- 5) Fotopolimerizzazione della struttura: Rimuovere la dima dal modello e fotopolimerizzare per la durata di tempo specificata per polimerizzare EG Fiber.
- 6) Rinfinitura della struttura: Rimuovere EG Fiber dal modello e sagomarla utilizzando fresse in carbondurum. Inserire EG Fiber sul modello e controllare che non ci sia contatto con l'antagonista.
- 7) Posizionamento della dima: Posizionare EG Core sul modello. Dopodiché fotopolimerizzare per 60 secondi utilizzando l'unità di fotopolimerizzazione del tipo da laboratorio.
- 8) Fotopolimerizzazione della struttura: Rimuovere la dima dal modello e fotopolimerizzare per la durata di tempo specificata per polimerizzare EG Fiber.
- 9) Rinfinitura della struttura: Rimuovere EG Fiber dal modello e sagomarla utilizzando fresse in carbondurum. Inserire EG Fiber sul modello e controllare che non ci sia contatto con l'antagonista.

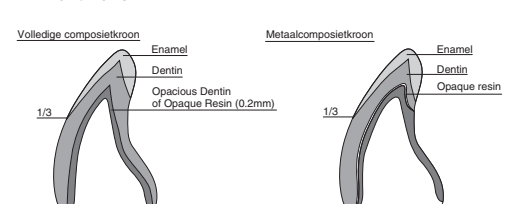
- 4) Applicazione dell'isolante
 - Applicare Jacket Spacer uniformemente sull'intera area tranne che sui margini e Applicare Margin Sep sui margini del dente pilastro e sulla superficie mucosa dell'elemento del ponte ed essiccarlo lasciandolo asciugare.
- 5) Trattamento della struttura
 - 1) Sabbiatura: Sabbiare la struttura con ossido di

2) Procedure voor kroonpouw (Basismethode)

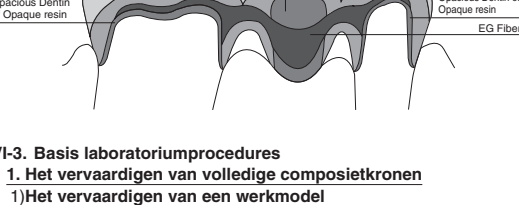
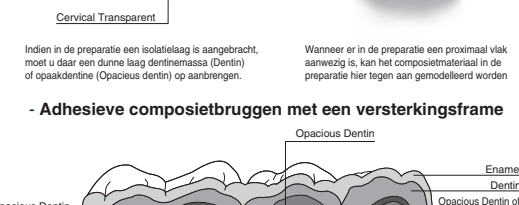
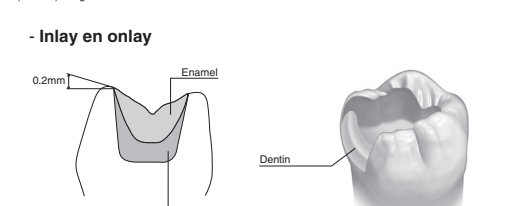
- Posteriore kronen



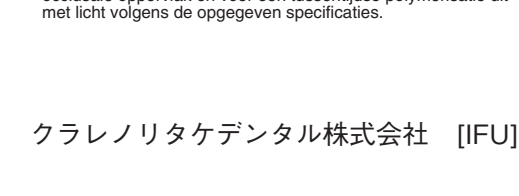
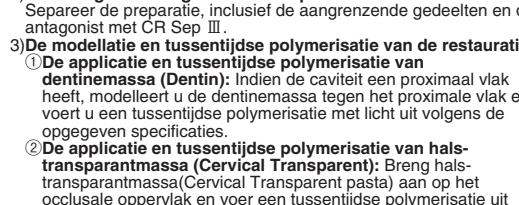
- Frontkronen



Gebruik opakmasa op een ondergrond van metaal.



- Inlay en onlay



3) De applicatie en tussentijdse polymerisatie van incisaal massa (Enamel):

Breng de incisaal massa (Enamel) aan op het occlusale oppervlak en voer een tussentijdse polymerisatie uit met licht volgens de opgegeven specificaties.

Na de applicatie van incisaal massa (Enamel), moet u Air Barrier pasta op het oppervlak van de inlay aanbrengen om de vorming van een oppervlakte laag ten gevolge van een ongepolymeriseerd oppervlak te minimaliseren.

De warmtepolymerisatie Vervolgens wordt de restauratie van het model genomen en aansluitend gedurende 15 minuten op een temperatuur van 100°C - 110°C gedepolymeriseerd.

6) Uitwerken, glanzen en voltooien Werk de restauratie uit en breng deze op hoogglans, volgens dezelfde wijze als bij de volledige composietkroon. Verwijder vervolgens het separatiemiddel en straal het versterkingsframe: Oppervlak van de inlay ter voorbereiding van de plaatsing volgens de adhesieve techniek.

3. De vervaardiging van composietbruggen met een versterkingsframe Zorg er bij het vervaardigen van het versterkingsframe voor dat EG Fibre niet aan het oppervlak komt te liggen uitwerksen in zorg voor voldoende occlusale ruimte.

1) Het vervaardigen van een werkmodel Voor een uniforme ruimte tussen het versterkingsframe, de pontic en de mucosa moet u de pontic ongeveer 1 mm boven het succesvolle niveau plaatsen.

2) Vervaardigen van de vervaardigingsmal 1) De wasmodellatie: Gebruik als hulpmiddel bij de modellatie gietkalanenwas (met een diameter van ongeveer 2 mm voor de anterieure regio en een diameter van ongeveer 2,5 - 3 mm voor de posterioere regio) voor het creëren van de contour van het versterkingsframe.

De contour van het versterkingsframe dient zo laag mogelijk te worden aangebracht, om de verticale relatie en zorg voor voldoende occlusale ruimte.

2) Uitblokken met siliconen putty: Voorkom dat de wasmodellatie zich door het aanbrengen van EG Core verplaatst en blok daarom het gedeelte onder het versterkingsframe en de axiale contour van de kroon uit met siliconen putty.

3) Het zachtmaken van het EG Core materiaal: Snijd het EG Core materiaal af op de juiste lengte en leg het in heet water (ongeveer 80°C) gedurende ongeveer 3 minuten, om het Core materiaal zacht en vervormbaar te maken. Plaats de zachte EG Core over de wasmodellatie tussen de pelerlementen.

4) Voltrokken van de vervaardigingsmal (EG Core): Verwijder, na het afkoken en hard worden, de vervaardigingsmal (EG Core) van het model en verwijder de wasconstructie.

3) De vervaardiging van het versterkingsframe 1) Het aanbrengen van het separatiemiddel: Separeer het gipsmodel met CR Sep.

2) Voorbereiden van EG Fiber: Snij EG Fiber op de juiste lengte om het haat tussen de beide pelerlementen te overbruggen.

3) Plaatsen van EG Fiber in de vervaardigingsmal (EG Core): Plaats de EG Fiber in de vervaardigingsmal (EG Core) op of het model.

4) Onder druk plaatsen van de EG Core: Plaats de vervaardigingsmal (EG Core) weer op het model. Polymeriseer de mal gedurende 60 seconden in het lichtpolymerisatieapparaat.

5) De lichtpolymerisatie van het versterkingsframe: Verwijder de vervaardigingsmal (EG Core) van het model en polymeriseer de EG Fiber nogmaals met licht volgens de opgegeven specificaties.

DEUTSCH GEBRAUCHSINFORMATION

I. EINLEITUNG ESTENIA™ C&B ist ein Kompositwerkstoff zur Verblendung von gegossenen Verblendkronen und Verblendbrücken, und Herstellung von Jacketkronen, Inlays und Brücken mit Stützgerüsten.

II. INDIKATIONEN ESTENIA™ C&B wird zur Herstellung von: 1) Verblendkronen und Verblendbrücken 2) Jacketkronen 3) Inlays und Onlays 4) Brücken mit Stützgerüsten

III. GEGENANZEIGEN Dieses Produkt darf nicht bei Patienten angewendet werden, die an Überempfindlichkeits (Hautausschläge oder Dermatitis) gegenüber Methacrylat-Monomeren leiden.

IV. VORSICHTSMASSNAHMEN • Lesen Sie bitte vor der Anwendung des Produktes die vorliegende Gebrauchsanweisung sorgfältig durch. Nach dem erstmaligen Lesen sollte die Gebrauchsanweisung in Reichweite aufbewahrt werden, damit im Bedarfsfall darauf zurückgegriffen werden kann.

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Wenn sehr tiefe Kavitäten vorliegen, wird die innere Zahnoberfläche in Kavitäts-Bodennähe eventuell nicht ausreichend polymerisiert.

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

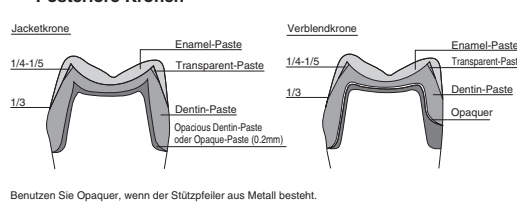
• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

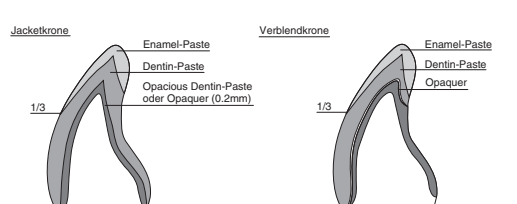
• Vermeiden Sie das Abdecken der Okklusionsfläche mit Metall abgedeckt werden.)

2) Farbanpassungsverfahren (Grundsätzliche Methode)

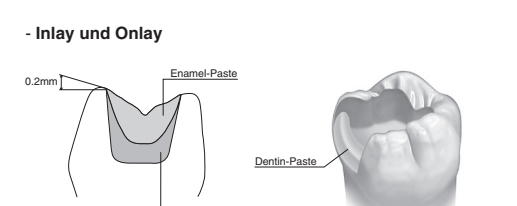
- Posteriore Kronen



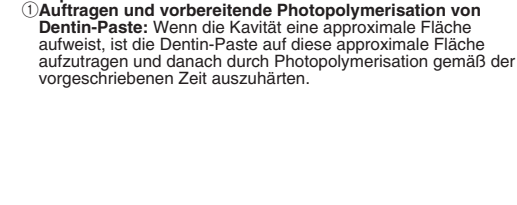
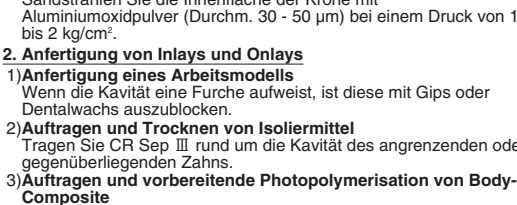
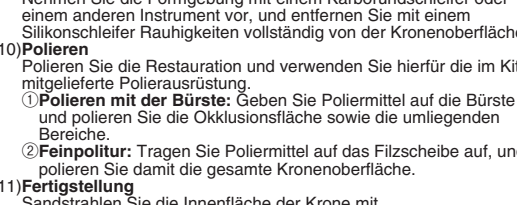
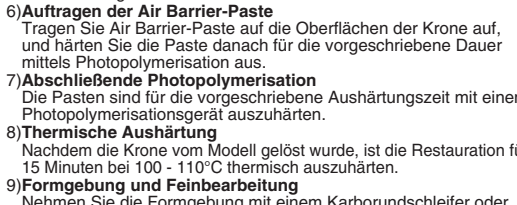
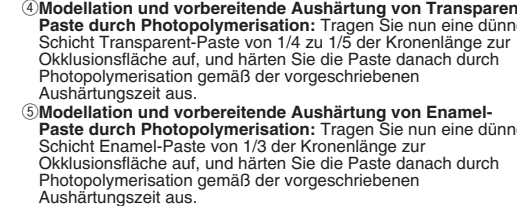
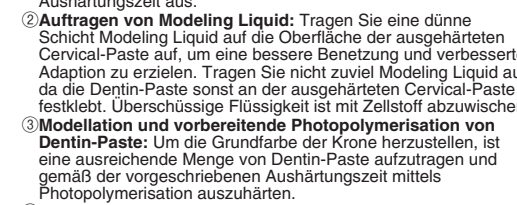
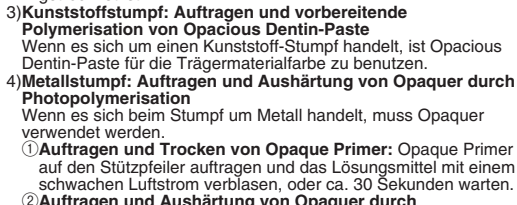
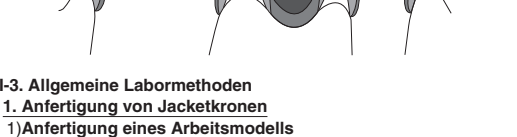
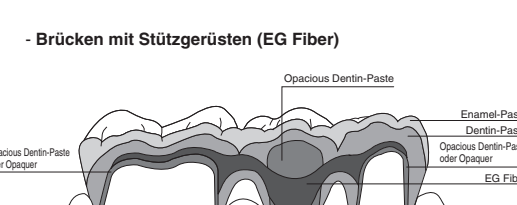
- Anteriore Kronen



Benutzen Sie Opaque, wenn die Stützpfiler aus Metall besteht.



Benutzen Sie Opaque, wenn die Verblendende Krone aus Metall besteht. Enamel-Paste sollte nicht für mehr als 1/2 der Kronehöhe an der Randseite oder für mehr als 1/3 der Kronehöhe zur Zahnschleimhäute in der Kroneinnere verwendet werden.



2) Auftragen und vorbereitende Photopolymerisation von Cervical Transparent-Paste: Tragen Sie Cervical Transparent-Paste auf die Okklusionsfläche der Kavität auf, und härten Sie die Paste danach durch Photopolymerisation gemäß der vorgeschriebenen Aushärtungszeit aus.

3) Auftragen und vorbereitende Photopolymerisation von Enamel-Paste: Tragen Sie Enamel-Paste auf die Okklusionsfläche auf, und härten Sie die Paste danach durch Photopolymerisation gemäß der vorgeschriebenen Aushärtungszeit aus.

4) Auftragen von Air Barrier-Paste und abschließende Photopolymerisation Tragen Sie Air Barrier-Paste auf die Inlay-Oberflächenschicht auf, und härten Sie die Paste danach für die vorgeschriebene Dauer mittels Photopolymerisation aus.

5) Thermische Aushärtung Tragen Sie Inlay/Onlay aus der Form herausgelöst wurde, ist die Restauration für 15 Minuten bei 100 - 110 °C thermisch auszuhärten.

6) Ausarbeiten und Polieren Bei der Anfertigung eines Inlay/Onlay ist die Restauration auszuarbeiten und zu polieren. Entfernen Sie danach das Trennmittel und sandstrahlen Sie die Innenfläche der Restauration.

3. Anfertigung von Brücken mit Stützgerüsten (EG Fiber) Vorsicht, dass die EG Fiber auf der Restaurationsoberfläche nicht freigelegt wird, wenn ein Stützgerüst angefertigt wird.

1) Anfertigung eines Arbeitsmodells Um einen gleichmäßigen Abstand zwischen dem Stützgerüst und der Schleimhautoberfläche zu erzielen, ist das herausgesagte Segment des Zwischenmodells ungefähr 1 mm anzuheben (siehe technische Anleitung).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).

2) Anfertigung von einer Wachsmodellation 1) Aufbringen von Wachsrad: Fertigen Sie eine Wachsmodellation mit Wachsrad (ca. 2 mm Durchm. für den anterioren Bereich, ca. 2,5 - 3 mm für den posterioren Bereich).