

# X.PRESS.ION UNIARM™

## Инструкция по применению

### Оглавление

1. Введение .....	2
2. Описание .....	2
3. Противопоказания .....	2
4. Риски и меры предосторожности .....	2
5. Условия хранения, срок годности и транспортировка.....	3
6. Обработка UNIARM™ X.PRESS.ION .....	3
Предварительная подготовка искусственных зубов .....	3
Предварительная подготовка пресс-формы .....	3
Инжекционные режимы .....	3
Впрыск.....	4
Охлаждение .....	4
Обработка и полировка .....	4
7. Анализ проблем .....	4
8. Инструкции по уходу за протезом .....	5
9. Фасовка и упаковка продукции .....	5
10. Контактная информация.....	5

## X.PRESS.ION

Инструкция по применению термопласта X.PRESS.ION UNIARM™ раскрывает базовые аспекты использования материала и технологию его применения для производства зубных протезов.

X.PRESS.ION UNIARM™ предназначен исключительно для изготовления стоматологических изделий посредством общепринятых стоматологических методик и инструментов. Данная инструкция содержит также информацию о мерах безопасности (описание техники безопасности доступно также на сайте [www.unitedarm.ru](http://www.unitedarm.ru)). Инструкции по уходу за зубными протезами предоставляются с переводом на русский язык.

Дополнительная информация о X.PRESS.ION UNIARM™ доступна на веб-сайте. Кроме того, учебный центр UNIARM проводит обучающие курсы.

## 1. Введение

X.PRESS.ION UNIARM™ является термопластичным материалом, который используется для изготовления стоматологических протезов. Поскольку X.PRESS.ION UNIARM™ имеет полиамидную основу и является термопластом, который формируется методом литья под давлением, зубной протез не имеет остаточного мономера и подходит людям с аллергией на остаточный мономер. Материал X.PRESS.ION имеет высокую химическую устойчивость и биологическую совместимость.

X.PRESS.ION UNIARM™ предназначен как для полных, так и для частичных протезов. Технические рекомендации, приведенные в этой инструкции, должны строго соблюдаться. Любое отклонение от инструкции может отрицательно сказаться на качестве конечного продукта.

## 2. Описание

Методика X.PRESS.ION UNIARM™ основана на технике литья. Изготовление протезов может осуществляться с помощью автоматической или ручной литьевой машины. Подготовка модели и кюветы выполняются в соответствии со стандартными процедурами зубного техника.

Пигменты в X.PRESS.ION UNIARM™ добавляются в сырьё в процессе производства, что обеспечивает равномерное окрашивание готового изделия.

## 3. Противопоказания

Аллергическая реакция на протез, изготовленный из X.PRESS.ION UNIARM™, встречается редко. Количество пигментов в протезе минимально.

В случае аллергической реакции следует обратиться за медицинской помощью.

## 4. Меры предосторожности

X.PRESS.ION UNIARM™ изготовлен из полиамида и не относится к опасным материалам.

**Вдыхание:** в случае аллергической реакции, вызванной вдыханием паров при термической обработке продукта, необходимо обеспечить доступ к свежему воздуху и обратиться за медицинской помощью.

**Попадание на кожу:** необходимо охладить расплавленный на коже продукт водой и немедленно обратиться за медицинской помощью.

**Попадание в глаза:** необходимо промыть глаза большим количеством воды.

**Контакт с руками:** рекомендуется использовать защитный крем для рук. Частицы пыли, попавшие на руки, необходимо смыть чистой водой с использованием мыла

Более подробная информация содержится на сайте [www.unitedarm.ru](http://www.unitedarm.ru)

## **5. Условия хранения, срок годности и транспортировка**

Хранить в оригинальной упаковке при комнатной температуре в сухом месте. Держать упаковку закрытой после каждого использования.

Срок годности материала указан на этикетке. В случае превышения срока годности материал не рекомендуется для использования.

X.PRESS.ION UNIARM™ можно перевозить без ограничений.

## **6. Обработка X.PRESS.ION UNIARM™**

### **Предварительная подготовка искусственных зубов**

Так как химическая связь между искусственными зубами и материалом X.PRESS.ION отсутствует, необходимо обеспечить их механическое соединение. С помощью небольшой фрезы диаметром 0,9-1,3 мм сделайте отверстие из медиальной поверхности уже подогнанного зуба в дистальную. Затем сделайте второе отверстие из нижней части зуба до первого отверстия. Такое Т-образное соединение является единственной фиксацией между зубом и базисом протеза, сделанного из X.PRESS.ION UNIARM™. Для получения дополнительной фиксации можно при помощи тонкой фрезы создать борозду в нижней оральной поверхности зуба. С вестибулярной поверхности такую борозду делать не стоит из эстетических соображений.

### **Предварительная подготовка пресс-формы**

Совет: всегда работать со свежим и хорошо просушенным гипсом. Используйте как минимум класс III или IV для изготовления модели и гипсовки в кювету.

Модель с восковой композицией нужно помещать в кювету, как можно ближе к литниковому отверстию.

Рекомендуется применять мягкий воск для формирования инъекционных литников. Используйте восковые заготовки диаметром 4,5 мм для создания боковых литников и 9,5 мм для основного канала.

Для того, чтобы удалить воск из кюветы, нужно нагревать ее в воде при температуре 70 °С в течение примерно 10 минут. После того, как моделировочный воск размягчится, кювету можно открыть. Воск необходимо удалить и промыть гипс чистой кипящей водой.

Перед загрузкой картриджа в инъекционный аппарат на него необходимо нанести силиконовую смазку. Во время предварительного нагрева картриджа рекомендуется прогреть кювету. Это может быть сделано при помощи паровой бани, прогреванием формы в течение 15 минут. За 2 минуты до инъекции необходимо достать кювету из паровой бани и вскрыть ее изолирующим веществом.

Для изоляции нужно использовать специальную жидкость для термопластов. Не следует использовать разделительную жидкость для акрила, так как она может подгореть, и это окажет негативное воздействие на готовое изделие.

### **Инъекционные режимы**

Температура, время нагрева и давления зависят от типа используемого инъекционного аппарата и диаметра картриджа.

Рекомендуется калибровать температуру инъекционного аппарата с помощью термопары. В случае несоответствия температур между показаниями дисплея и термопары необходимо отрегулировать разницу температур в соответствии с температурными режимами.

Не превышать температуру в 310 °С!

Для 22-мм картриджей рекомендуемое время нагрева - 16 минут и давление 6,5 бар при 290-300°С.

Для 25-мм картриджа время нагрева - 18 минут и давление 8,5 бар при 290-300 °С.

Температурные режимы не меняются при изменении длины картриджа.

## X.PRESS.ION

### Впрыск

Когда картридж помещается в инъекционный аппарат, он готов к инъекции после 16-18 минут. После инъекции следует вынуть кювету из аппарата.

Дополнительные сведения об инъекции см. в руководстве по использованию литьевой машины.

### Охлаждение

После инъекции кювету желательно поместить в кипящую воду (100°C) или в печь при температуре  $\geq 100^\circ\text{C}$ , и держать ее там не менее 30 минут. Такой процесс нагрева позволяет добиться минимальной усадки. Затем нужно охладить кювету на воздухе в течение 20 минут. Ускорение этого процесса (например, поместить в холодную воду) может привести к деформации готового изделия.

### Обработка и полировка

Полировать протез нужно с помощью паст, предназначенных для полировки пластмасс и создания глянцевого блеска. Не используйте пемзу, шлифовальные круги и абразивные ленты, так как царапины, сделанные с помощью такого рода материалов, очень трудно удалить.

## 7. Анализ проблем

Событие	Возможная причина	Решение
- материал не полностью пролился	- низкая температура нагревания - не достаточное давление  -длинная литниковая система	- обеспечить правильную температуру нагрева - обеспечить правильное давление - разместить модель в кювете ближе к отверстию для литника
- не полностью отлился крепежный элемент	- крепеж смоделирован слишком тонкий	- моделировать кламмера толще
- завышение прикуса	- нарушение процедуры замешивания гипса при создании пресс-формы.	- откорректировать пропорции гипса и жидкости в соответствии с инструкциями
- выпадение зубов из базиса протеза	- маленькие Т-образные отверстия - отсутствие Т-образных отверстий - воск плохо удалился из отверстий - недогрев пластмассы при формовке изделия	- использовать фрезу не менее 0,10 см для формирования Т-образных отверстий - при удалении воска из кюветы убедиться, что он отсутствует в ретенционных отверстиях - откорректировать температуру нагрева материала по инъекции
- прилипание гипса на готовое изделие	- тонкий слой или дефект разделительного слоя	- нанести дополнительный слой разделительного лака - убедиться в качестве и принадлежности разделительного лака к данному виду работ
- обесцвечивание изделия после инъекции	- слишком высокая температура нагрева материала - слишком долгое время нагрева материала	- откорректировать температуру нагрева - откорректировать время нагрева
- материал стал хрупким после инъекции	- слишком высокая температура нагрева материала - некорректная процедура нагрева	- откорректировать температуру нагрева - откорректировать процедуру нагрева
- высокая усадка	- слишком низкая температура инъекции	- откорректировать температуру нагрева

## X.PRESS.ION

	- некорректная процедура нагрева	- откорректировать процедуру нагрева
- разрушение деталей гипсовой формы	- неправильный подбор гипса	- использовать минимум третий класс гипса

Небольшие различия в цвете могут быть связаны с производством разных партий продукта из различных партий сырья.

## 8. Инструкции по уходу за протезом

Зубной протез требуется чистить два раза в день холодной водой, мылом и мягкой щеткой. Если при чистке протеза используется специальное моющее средство (желательно на натуральной основе), владельцу протеза необходимо строго следовать инструкциям по применению этого моющего средства. Не рекомендуется использовать горячую воду и не специализированные чистящие средства, которые могут привести к необратимому повреждению протеза.

## 9. Фасовка и упаковка продукции

Продукция UNIARM™ X.PRESS.ION реализуется в упаковке следующих размеров:

- банка - объем 100 граммов;
- коробка - 15 банок по 100 граммов.

## 10. Шкала цветов

Возможные цвета: Прозрачный, янтарный, розовый.

