

Instructions for Use

Page 2

Gebrauchsinformation

Seite 6

Mode d'emploi

Page 10

Istruzioni d'uso

Pagina 14

Instrucciones de uso

Pagina 18

Instruções de uso

Página 22

Bruksanvisning

Sidan 26

Brugsanvisning

Side 30

Käyttöohjeet

Sivu 34

Bruksanvisning

Side 38

Gebruiksaanwijzing

Pagina 42

Οδηγίες Χρήσεως

Σελίδα 46

Kullanma Talimatı

Sayfa 50

Инструкция

Стр. 54

Instrukcja stosowania

Strona 58

For dental use only.

Rx only



Manufacturer:

Ivoclar Vivadent AG, 9494 Schaan/Liechtenstein

www.ivoclarvivadent.com

ivoclar
vivadent
technical

Indication

The phosphate-bonded IPS PressVEST investment material (Type 1, Class 2) can be used with the following press ceramics in the Ivoclar Vivadent Programat press furnaces.

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

Contraindication

All other applications not listed in the indications.

Delivery form

- IPS PressVEST Powder, 25 bags, 100 g each, including 1 measuring cup
- IPS PressVEST Liquid, 0.5 litre
- IPS PressVEST Powder, 50 bags, 100 g each, 1 measuring cup
- IPS PressVEST Liquid, 1.0 litre

Storage

- Storage at 12–28 °C / 54–82 °F
- Store powder in a dry place.
- The liquid must not be exposed to temperatures below +5 °C / 41 °F (frost susceptible!). **If frozen once, the liquid is unusable (crystallization) and must not be used anymore.**

Processing temperatures

- Room temperature 18 °C – max. 23 °C / 64 °F – max. 73 °F
- Any other processing temperature decisively affects the setting behaviour.
- A higher processing temperature accelerates the setting behaviour.
- A lower processing temperature delays the setting behaviour.

Investment ring system and press plunger

- For IPS e.max and IPS InLine PoM ingots, it is imperative to use the IPS Investment Ring System (100 g, 200 g and 300 g).
- For IPS e.max and IPS InLine PoM ingots, it is imperative to use the IPS AloX plunger.
- For IPS Empress ingots, it is imperative to use the IPS Empress Investment Ring System (100 g, 200 g).
- For the IPS Empress Esthetic ingots, the IPS Empress AloX plunger or the IPS One-Way-Plunger is used.
- Use the IPS Silicone Ring for investment. The IPS Silicone Ring is used for both, the IPS Investment Ring System and the IPS Empress Investment Ring System.

Mixing ratio 100 g powder : 22 ml diluted liquid

IPS e.max® Press				
Indication	Concentration approx.	100-g investment ring Liquid : dist. water	200-g investment ring Liquid : dist. water	300-g investment ring Liquid : dist. water
(Thin) veneers, partial crowns, single crowns	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Hybrid abutments, hybrid abutment crowns	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50%	11 ml : 11ml	22 ml : 22 ml	---
3-unit bridges in the anterior and premolar region	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Pressing over electroplated frameworks	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indication	Concentration approx.	100-g investment ring Liquid : dist. water	200-g investment ring Liquid : dist. water	300-g investment ring Liquid : dist. water
Pressing over ZrO ₂ single tooth constructions	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Pressing over ZrO ₂ frameworks bridge constructions	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indication	Concentration approx.	100-g investment ring Liquid : dist. water	200-g investment ring Liquid : dist. water	300-g investment ring Liquid : dist. water
Crowns, veneers	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indication	Concentration approx.	100-g investment ring Liquid : dist. water	200-g investment ring Liquid : dist. water	300-g investment ring Liquid : dist. water
Preprosthetic buildup in combination with CosmoPost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Indication	Concentration approx.	100-g investment ring Liquid : dist. water	200-g investment ring Liquid : dist. water	300-g investment ring Liquid : dist. water
Pressing over opaquerized metal frameworks	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

The total quantity of liquid (liquid + dist. water) must not be altered. The indications regarding the liquid concentration are approximates and may be adjusted, if required. Do not dilute the liquid to below 50%.

Processing

Excess of separating agents may cause reactions with the investment material and affect the press result. Disperse excess material with compressed air before investment.

- Fill liquid into the mixing cup.
- Add powder.
- Thoroughly mix investment material with a spatula for 20 seconds until even wetting of the powder is achieved.

Vacuum mixer

Vacuum mixing time (at room temperature)	1 min
Speed	approx. 350 rpm
Processing time	6 min
Setting time	60 min

The processing time depends on the material temperature, mixing quantity, mixing time and mixing intensity. A higher material temperature and/or a longer mixing time shortens the processing time.

Investment

- Mix max. 400 g investment material in one go.
- Closely observe mixing ratio!
- Investment is carried out on a shaker under slight vibration. Allow the investment ring to set without manipulating it.

Some aspects influencing the setting expansion of the investment material

- Temperature of the investment material and the liquid
- Residual water in the mixing cup, atmospheric humidity

Preheating / holding times

Starting temperature	Room temperature
Temperature increase	5 °C / 41 °F per min
Holding time	30 min at 250 °C / 482 °F
Holding time after reaching the final temperature (850 °C / 1562 °F)	100-g investment ring – min. 45 min
	200-g investment ring – min. 60 min
	300-g investment ring – min. 90 min

If more than 2 investment rings are preheated at the same time, the holding time at the final temperature has to be prolonged by 15 minutes per additional investment ring.

Preheating of ingots and Alox plungers

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Ingot	No preheating
Alox plunger	No preheating
IPS Empress® Esthetic	
Ingot	Preheating
Alox plunger	Preheating
IPS One-Way-Plunger	No preheating
IPS Empress® Cosmo	
Ingot	No preheating
Alox plunger	Preheating

Important information

- Do not use a debubbler (tenside). Reactions with the investment material may occur.
- Consistent results can only be achieved under consistent conditions and if the Instructions for Use are observed.
- Dilute liquid exclusively with distilled or de-ionized water.
- Liquid concentration: The more distilled or de-ionized water is added to the mixing liquid, the lower the setting expansion. Do not dilute the liquid to below 50%.
- Use only dry, clean instruments to process the investment material. Do not use plaster mixing cups.
- Carefully cut open the powder bags and remove the entire contents of the bags.
- The stipulated minimum setting and holding times must be closely observed.
- Do not invest under pressure since this changes the product properties.
- Do not invest over the weekend (risk of cracks and press flashes).

To ensure thorough heating of the investment rings in the preheating furnace, the following points have to be observed:

- Always place the investment rings into the cool preheating furnace.
- Load the preheating furnace to maximally half of the available utility space.
- Always place the investment rings in the rear part of the preheating furnace.

- Always place the investment rings in the preheating furnace with the opening facing down and at an angle of 45°, if possible.
- Do not place the investment rings in direct contact with each other. Allow air circulation.
- Always remove pressed investment rings from the press furnace immediately after the end of the program and place them on a grid for cooling.
- When divesting, ensure to only sandblast (4 bar pressure) the excess of the investment material and not the ceramic object.

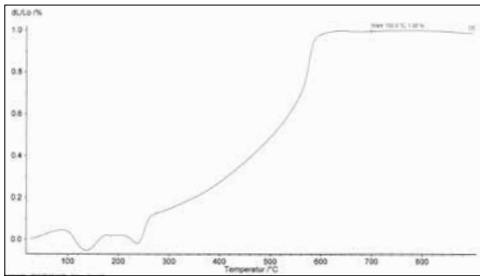
IMPORTANT! Safety notes

- Do not open the furnace during the first 20 minutes of preheating: Burn hazard caused by wax fumes that might ignite in the air!
- This material contains quartz, which may cause lung diseases (silicosis or cancer) when inhaled. Prevent the inhalation of dust and wear a suitable dust mask.

Physical data

(according to ISO 15912:2006)

- | | | |
|-----------------------------|--------------|--------------------------|
| – Flow characteristics: | 152 mm | Liquid concentration 60% |
| – Initial set: | 8.15 minutes | Liquid concentration 60% |
| – Compressive strength: | 3.4 MPa | Liquid concentration 60% |
| – Linear thermal expansion: | 0.97 % | Liquid concentration 60% |



This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. Descriptions and data constitute no warranty of attributes and are not binding.

Indikation

Die phosphatgebundene IPS PressVEST Einbettmasse (Typ 1, Klasse 1) kann für folgende Presskeramiken zur Pressung in den Ivoclar Vivadent Pressöfen verwendet werden:

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

Kontraindikation

Alle weiteren Anwendungen, die nicht als Indikation beschrieben sind.

Lieferform

- IPS PressVEST Pulver 25 Beutel a 100 g inkl. 1 Messbecher
- IPS PressVEST Liquid 0.5 Liter
- IPS PressVEST Pulver 50 Beutel a 100 g inkl. 1 Messbecher
- IPS PressVEST Liquid 1.0 Liter

Lagerung

- Lagerung bei 12–28 °C
- Pulver trocken lagern
- Liquid keiner Temperatur von weniger als +5°C aussetzen (frostempfindlich!) **Sollte die Flüssigkeit einmal gefrieren, wird diese unbrauchbar (Kristallbildung) und darf nicht mehr verwendet werden.**

Verarbeitungstemperatur

- Raumtemperatur 18 °C – max. 23°C
- Eine abweichende Verarbeitungstemperatur beeinflusst das Abbindeverhalten entscheidend.
- Eine höhere Verarbeitungstemperatur beschleunigt den Abbindeprozess.
- Eine niedrigere Verarbeitungstemperatur verzögert den Abbindeprozess.

Muffelsystem und Press-Kolben

- Für IPS e.max und IPS InLine PoM Rohlinge ist zwingend das IPS Muffelsystem (100 g, 200 g und 300 g) zu verwenden.
- Für IPS e.max und IPS InLine PoM Rohlinge ist zwingend der IPS Alox-Kolben zu verwenden.
- Für IPS Empress Rohlinge ist zwingend das IPS Empress Muffelsystem (100 g, 200 g) zu verwenden.
- Für die IPS Empress Esthetic Rohlinge wird der IPS Empress Alox Kolben oder der IPS One-way-Plunger verwendet.
- Zum Einbetten ist der IPS Silicone Ring zu verwenden. Der IPS Silicone Ring ist sowohl für das IPS Muffelsystem als auch für das IPS Empress Muffelsystem einsetzbar.

Anmischverhältnis 100 g Pulver : 22 ml verdünntes Liquid

IPS e.max® Press				
Indikation	Konzentration ca.	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser	300 g Muffel Liquid : dest. Wasser
(dünne) Veneers, Teilkronen, Einzelzahnkronen	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Hybrid-Abutment, Hybrid-Abutment-Krone	70%	16ml : 6ml	32ml : 12ml	---
Inlays	50%	11 ml : 11ml	22 ml : 22 ml	---
3-gliedrige Brücken im Front- und Prämolarenbereich	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Überpressen von Galvano	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indikation	Konzentration ca.	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser	300 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Überpressen von ZrO ₂ -Einzelzahnkonstruktionen	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Überpressen von ZrO ₂ -Brückenkonstruktionen	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indikation	Konzentration ca.	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser	300 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Kronen, Veneers	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indikation	Konzentration ca.	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser	300 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Präprothetischer Aufbau in Kombination mit dem CosmoPost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Indikation	Konzentration ca.	100 g Muffel Liquid : dest. Wasser	200 g Muffel Liquid : dest. Wasser	300 g Muffel Liquid : dest. Wasser
Überpressen von opaquisierten Metallgerüsten	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27ml

Die Gesamtmenge der Flüssigkeit (Liquid + dest. Wasser) muss in jedem Fall beibehalten werden. Die Angaben zur Liquidkonzentration sind Richtwerte und können gegebenenfalls korrigiert werden. Liquid nicht unter 50% verdünnen.

Verarbeitung

Überschüsse von Isoliermittel können Reaktionen mit der Einbettmasse hervorrufen und das Pressergebnis beeinträchtigen. Vor dem Einbetten sind Überschüsse mit Druckluft zu verblasen.

- Liquid in den Anmischbecher füllen
- Pulver einstreuen
- Einbettmasse mit dem Spatel 20 sec. gut durchmischen, bis eine gleichmässige Benetzung des Pulvers erreicht ist.

Vakuumrührgerät

Vakuumrührdauer (bei Raumtemperatur)	1 min
Drehzahl	ca. 350 U/min
Verarbeitungszeit	6 min
Aushärtungszeit	60 min

Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Materialtemperatur, der Mischmenge, der Rührdauer und der Mischintensität Ihres Mischgerätes. Höhere Materialtemperatur bzw. längere Mischdauer verkürzt die Verarbeitungszeit.

Einbetten

- Maximal 400 g Einbettmasse auf einmal anmischen
- Mischungsverhältnis genau einhalten!
- Das Einbetten erfolgt auf einem Rüttler unter leichter Vibration. Die eingebettete Muffel erschütterungsfrei abbinden lassen und keine Manipulationen an der Muffel vornehmen.

Einige Punkte, die die Abbindeexpansion der Einbettmasse beeinflussen

- Temperatur der Einbettmasse und des Liquids
- Restwasser im Anmischbecher, Luftfeuchtigkeit

Vorwärmen / Haltezeiten

Aufsetztemperatur	Raumtemperatur
Temperaturanstieg	5°C / Min.
Haltezeit	30 Min. bei 250°C
Haltezeit ab Erreichen der Endtemperatur 850°C	100 g Muffel – mind. 45 min
	200 g Muffel – mind. 60 min
	300 g Muffel – mind. 90 min

Werden mehr als 2 Muffeln gleichzeitig vorgewärmt, so ist die Haltezeit auf Endtemperatur je zusätzlicher Muffel um 15 Min. zu verlängern.

Vorwärmen von Rohlingen und Alox-Kolben

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Rohling	Nicht vorwärmen
Alox-Kolben	Nicht vorwärmen
IPS Empress® Esthetic	
Rohling	Vorwärmen
Alox-Kolben	Vorwärmen
One-Way-Plunger	Nicht vorwärmen
IPS Empress® Cosmo	
Rohling	Nicht vorwärmen
Alox-Kolben	Vorwärmen

Wichtige Hinweise

- Keine Wachsentspannungsmittel (Tensid) verwenden. Reaktionen mit der Einbettmasse sind möglich.
- Gleich bleibende Ergebnisse können nur unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung und unter gleich bleibenden Bedingungen erzielt werden.
- Liquidkonzentrat ausschliesslich mit destilliertem oder entionisiertem Wasser verdünnen.
- Liquidkonzentration: Je mehr destilliertes Wasser der Anmischflüssigkeit beigemischt wird, umso geringer wird die Abbindeexpansion. Liquid nicht unter 50% verdünnen.
- Einbettmasse nur mit sauberen, trockenen Instrumenten verarbeiten und keine Gipsanmischbecher verwenden.
- Pulverbeutel vorsichtig aufschneiden und gesamten Beutelinhalt entnehmen.
- Die angegebenen Mindestzeiten (Abbindezeit / Haltezeiten) müssen unbedingt eingehalten werden.
- Keine Druckeinbettung vornehmen, dadurch werden die Produkteigenschaften verändert.
- Keine Wochenendeinbettung vornehmen (Gefahr von Rissen oder Pressfahnen).

Um eine ausreichende Durchwärmung der Muffeln im Vorwärmofen zu gewährleisten, sind folgende Punkte zu beachten:

- Einbettmassen-Muffeln immer in den kalten Vorwärmofen stellen.
- Der Vorwärmofen darf maximal bis zur Hälfte seiner Stellfläche bestückt werden.

- Dabei die Muffeln immer im hinteren Teil des Vorwärmofens platzieren.
- Muffeln im Ausbrennofen immer mit der Öffnung nach unten stellen, möglichst im 45° Winkel.
- Die Muffeln nicht in direkten Kontakt zueinander stellen. Luftzirkulation ermöglichen.
- Gepresste Muffeln immer sofort nach Programmende aus dem Pressofen nehmen und zum Abkühlen auf ein Gitter stellen
- Beim Ausbetten ist darauf zu achten, dass beim grob Vorstrahlen (4 bar Druck) nur der Einbettmasse Überschuss entfernt wird, und nicht das Keramik-Objekt mit abgestrahlt wird.

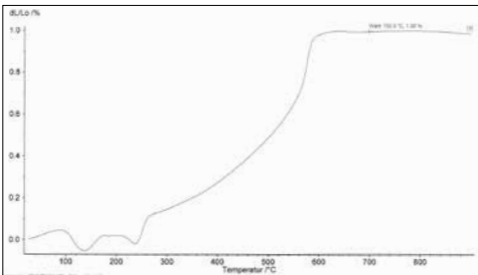
Achtung Sicherheitshinweise

- Während des Vorwärmens innerhalb der ersten 20 Minuten den Ausbrennofen nicht öffnen: Verbrennungsgefahr durch Wachsämpfe, die sich an der Luft entzünden können!
- Dieses Material enthält Quarz, das Lungenkrankheiten hervorrufen kann (Silikose oder Krebs), wenn es eingeatmet wird. Das Einatmen von Staub ist zu vermeiden und eine geeignete Staubschutzmaske ist zu tragen.

Physikalische Daten

(nach EN ISO 15912:2006)

- | | | |
|----------------------------|--------------|-------------------------|
| - Fließfähigkeit: | 152 mm | Liquidkonzentration 60% |
| - Erstarrungsbeginn: | 8,15 Minuten | Liquidkonzentration 60% |
| - Druckfestigkeit: | 3,4 MPa | Liquidkonzentration 60% |
| - Lineare Wärmeausdehnung: | 0,97 % | Liquidkonzentration 60% |



Das Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind.

Indications

Le revêtement à liant phosphate IPS PressVEST (Type 1, Classe 2) peut être utilisé pour les céramiques de pressée suivantes dans les fours de pressée Ivoclar Vivadent :

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

Contre-indications

Toutes les applications qui ne sont pas listées dans les indications.

Présentation

- IPS PressVEST Poudre, 25 sachets, 100 g chacun, 1 verre doseur
- IPS PressVEST Liquide, 0,5 litre
- IPS PressVEST Poudre, 50 sachets, 100 g chacun, 1 verre doseur
- IPS PressVEST Liquide, 1 litre

Conservation

- Conserver entre 12 et 28 °C
- Conserver la poudre dans un endroit sec
- Ne pas exposer le liquide à des températures inférieures à +5 °C (craint le gel !) **Ne pas utiliser un liquide ayant gelé (formation de cristaux).**

Température de mise en œuvre

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

Système de cylindres et piston AlOx

- Pour les lingotins IPS e.max et IPS InLine PoM, il est obligatoire d'utiliser le système de cylindres IPS e.max (100 g, 200g et 300 g).
- Pour les lingotins IPS e.max et IPS InLine PoM, il est obligatoire d'utiliser le piston IPS AloX.
- Pour les lingotins IPS Empress, il est obligatoire d'utiliser le système de cylindres IPS Empress (100 g, 200 g).
- Pour les lingotins IPS Empress Esthétique, on peut utiliser le piston IPS Empress AloX ou le piston IPS One-Way.
- Pour la mise en revêtement, utiliser le cylindre en silicone IPS. Celui-ci peut être aussi bien utilisé pour le système de cylindres IPS que pour le système de cylindres IPS Empress.

Rapports de mélange 100 g poudre : 22 ml de liquide dilué

IPS e.max® Press				
Indication	Concentration environ	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée	Cylindre 300 g Liquide : eau distillée
Facettes (pelliculaires), couronnes partielles, couronnes unitaires	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Piliers implantaires anatomi- ques, couronnes transvis- sées directement sur l'implant	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50%	11 ml : 11ml	22 ml : 22 ml	---
Bridges 3 éléments dans la zone antérieure prémolaire	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Surpressée Galvano	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indication	Concentration environ	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée	Cylindre 300 g Liquide : eau distillée
Surpressée ZrO ₂ couronnes unitaires	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Surpressée ZrO ₂ bridges	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indication	Concentration environ	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée	Cylindre 300 g Liquide : eau distillée
Couronnes, facettes	60-70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50-60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50-60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indication	Concentration environ	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée	Cylindre 300 g Liquide : eau distillée
Faux-moignon avec tenon CosmoPost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-Metal ceramic				
Indication	Concentration environ	Cylindre 100 g Liquide : eau distillée	Cylindre 200 g Liquide : eau distillée	Cylindre 300 g Liquide : eau distillée
Surpressée d'armatures métalliques recouvertes d'opaque	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

La quantité totale de liquide (liquide + eau distillée) ne doit pas être modifiée. Les indications relatives à la concentration de liquide sont données à titre indicatif et peuvent être adaptées, si nécessaire. Ne pas diluer le liquide au-delà de 50%.

Mise en œuvre

Un excès de liquide isolant peut provoquer une réaction avec le matériau de revêtement et compromettre le résultat de pressée. Disperser les excès à l'air comprimé avant la mise en revêtement.

- Remplir le bol de mélange avec du liquide.
- Ajouter la poudre.
- Mélanger soigneusement le revêtement à l'aide d'une spatule pendant 20 secondes jusqu'au mouillage régulier de la poudre.

Mélange sous vide

Temps de mélange sous vide (à température ambiante)	1 min
Vitesse	environ 350 tr/min
Temps de mise en œuvre	6 min
Temps de prise	60 min

Le temps de mise en œuvre dépend de la température du matériau, de la quantité de matériau et du temps et de la vitesse de malaxage. Une température de matériau plus élevée et/ou un temps de mélange plus long raccourcit le temps de mise en œuvre.

Mise en revêtement

- Mélanger max. 400 g de revêtement en une seule fois
- Respecter scrupuleusement les rapports de mélange !
- La mise en revêtement est effectuée sur un vibreur sous vibration légère. Ne pas manipuler le cylindre pendant la prise.

Quelques points pouvant influencer l'expansion de prise du revêtement

- Température de la poudre de revêtement et du liquide
- Résidus d'eau dans le bol de mélange, humidité de l'air

Préchauffage / Temps de maintien

Température de départ	Température ambiante
Montée en température	5 °C par min
Temps de maintien	30 min à 250 °C
Temps de maintien à température finale de 850°C	Cylindre 100 g – minimum 45 min
	Cylindre 200 g – minimum 60 min
	Cylindre 300 g – minimum 90 min

Si plus de deux cylindres sont préchauffés simultanément, le temps de maintien à température finale devra être prolongé de 15 minutes par cylindre supplémentaire.

Préchauffage des lingotins et pistons Alox

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Lingotin	Pas de préchauffage
Piston Alox	Pas de préchauffage
IPS Empress® Esthetic	
Lingotin	Préchauffage
Piston Alox	Préchauffage
Piston IPS One-Way-Plunger	Pas de préchauffage
IPS Empress® Cosmo	
Lingotin	Pas de préchauffage
Piston Alox	Préchauffage

Information importante

- Ne pas utiliser de réducteur de tension superficielle (débubbliser). Cela pourrait provoquer une réaction avec le matériau de revêtement.
- La régularité des résultats ne s'obtient qu'en conditions constantes et en respectant le mode d'emploi.
- Diluer le liquide à l'eau distillée ou déminéralisée.
- Concentration de liquide : Plus l'on ajoute d'eau distillée ou déminéralisée au liquide de mélange, plus l'expansion de prise est faible. D'autre part, cela réduit la résistance du revêtement. Ne pas diluer le liquide au-delà de 50%.
- N'utiliser que des instruments secs et propres pour la mise en œuvre du revêtement. Ne pas utiliser de bols de mélange ayant servi à malaxer du plâtre.
- Ouvrir soigneusement les sachets de poudre et les vider entièrement.
- Respecter scrupuleusement les temps de prise et de maintien.
- Ne pas effectuer la mise en revêtement sous pression car cela modifie les propriétés du produit.
- Ne pas effectuer de mise en revêtement pendant le weekend (risque de fissure ou de pressée imprécise (bavures).

Pour garantir la chauffe suffisante des cylindres dans le four de préchauffage, respecter les points suivants :

- Toujours placer les cylindres de revêtement dans le four de préchauffage froid.
- Charger le four de préchauffage au maximum jusqu'à la moitié de la surface disponible.
- Toujours placer les cylindres au fond de la chambre de chauffe.
- Toujours placer les cylindres de revêtement dans le four de préchauffage avec l'ouverture vers le bas et selon un angle de 45°, si possible.
- Ne pas mettre les cylindres en contact direct les uns avec les autres. Laisser circuler l'air.
- Toujours retirer les cylindres pressés du four de pressée immédiatement après la fin du programme, et les placer sur une grille pour qu'ils refroidissent.
- Lors du démoulage, veillez à ne sabler (4 bar de pression) que les excès de matériau de revêtement, et non l'élément en céramique.

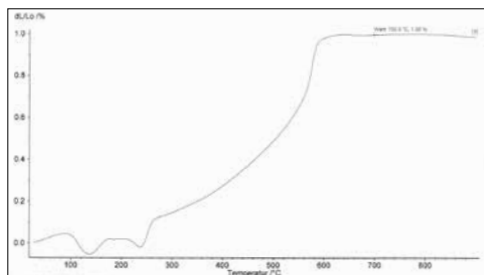
IMPORTANT ! Consignes de sécurité

- Pendant le préchauffage, ne pas ouvrir le four de chauffe au cours des 20 premières minutes : danger de brûlures causées par les vapeurs de cire pouvant s'enflammer au contact de l'air !
- Ce matériau contient du quartz, qui peut provoquer des lésions pulmonaires (silicose ou cancer) en cas d'inhalation. Éviter d'inhaler la poussière et porter un masque de protection adapté.

Données physiques

(selon EN ISO 15912:2006)

- | | | |
|----------------------------------|--------------|------------------------------|
| - Caractéristiques de fluidité : | 152 mm | Concentration de liquide 60% |
| - Prise initiale : | 8,15 minutes | Concentration de liquide 60% |
| - Résistance à la compression : | 3,4 MPa | Concentration de liquide 60% |
| - Expansion thermique linéaire : | 0,97 % | Concentration de liquide 60% |



Ce matériau a été développé en vue d'une utilisation dans le domaine dentaire et doit être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Les dommages résultant du non-respect de ces prescriptions ou d'une utilisation à d'autres fins que celles indiquées dans le mode d'emploi n'engagent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur est tenu de vérifier sous sa propre responsabilité l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi. Les descriptions et données fournies ne sont pas des garanties.

Indicazioni

La massa da rivestimento a legame fosfatico IPS PressVEST è utilizzabile per la pressatura delle seguenti ceramiche per pressatura nei forni per pressatura Ivoclar Vivadent.

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

Controindicazioni

Qualsiasi altro utilizzo non descritto nel punto indicazioni è controindicato.

Confezionamento

- IPS PressVEST polvere 25 sacchetti da 100 g incl. 1 misurino
- IPS PressVEST liquido 0,5 l
- IPS PressVEST polvere 50 sacchetti da 100 g incl. 1 misurino
- IPS PressVEST liquido 1,0 l

Conservazione

- Conservazione a 12-28°C
- Conservare la polvere in luogo asciutto
- Conservare il liquido a temperatura non inferiore ai +5°C (sensibile al gelo). **Se il liquido si congela, diventa inutilizzabile (formazione di cristalli) e non deve più essere utilizzato.**

Temperatura di lavorazione

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

Sistema cilindri e pistone di pressatura

- Per i grezzi IPS e.max ed IPS InLine PoM deve essere utilizzato il sistema di cilindri IPS (100 g, 200 g e 300 g).
- Per i grezzi IPS e.max ed IPS InLine PoM deve essere utilizzato il pistone in allumina IPS AloX.
- Per i grezzi IPS Empress deve essere utilizzato il sistema di cilindri IPS Empress (100 e 200 g).
- Per i grezzi IPS Empress Esthetic si utilizza IPS Empress pistone in allumina o IPS One-Way Plunger.
- Per la messa in rivestimento si deve utilizzare IPS Silicone Ring (anello in silicone). IPS Silicone Ring è utilizzabile sia per il sistema cilindri IPS e.max che per il sistema cilindri IPS Empress.

Rapporto di miscelazione 100 g polvere : 22 ml liquido diluito

IPS e.max® Press				
Indicazioni	Concentrazione ca.	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 300 g Liquido : acqua distillata
Faccette (sottili), corone parziali, corone singole	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Abutment ibridi, corone abutment ibride	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50%	11 ml : 11ml	22 ml : 22 ml	---
Ponti di 3 elementi nei settori anteriori e premolari	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Sovrapressatura di aurogalvano	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indicazioni	Concentrazione ca.	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 300 g Liquido : acqua distillata
Sovrapressatura di corone singole in ZrO ₂	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Sovrapressatura di ponti in ZrO ₂	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indicazioni	Concentrazione ca.	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 300 g Liquido : acqua distillata
Corone, faccette	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indicazioni	Concentrazione ca.	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 300 g Liquido : acqua distillata
Ricostruzione preprotetica in combinazione con CosmoPost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Indicazioni	Concentrazione ca.	Cilindro 100 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 200 g Liquido : acqua distillata	Cilindro 300 g Liquido : acqua distillata
Sovrapressatura di strutture metalliche opacizzate	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27ml

L'intera quantità di liquido (liquido + acqua distillata) deve in ogni caso essere rispettata. Queste percentuali sono orientative e possono eventualmente essere corrette (a seconda delle dimensioni del restauro). Non diluire il concentrato oltre il 50%.

Lavorazione

Eccedenze di isolante possono determinare reazioni con la massa da rivestimento e pregiudicare il risultato di pressatura. Prima di mettere in rivestimento, distribuire con getto d'aria compressa le eccedenze.

- Versare il liquido nel vasetto d'impasto
- Versare la polvere
- Miscelare accuratamente la massa con la spatola per 20 secondi fino a raggiungere un umettamento uniforme della polvere.

Apparecchio di miscelazione sottovuoto

Durata della miscelazione (a temperatura ambiente)	1 min
Numero di giri	ca. 350 U/min
Tempo di lavorazione	6 min
Tempo di indurimento	60 min

Il tempo di lavorazione dipende dalla temperatura del materiale, dalla quantità miscelata, dalla durata della miscelazione e dall'intensità di miscelazione. Una temperatura superiore del materiale o una durata di miscelazione più lunga abbreviano il tempo di lavorazione.

Messa in rivestimento

- Miscelare al massimo 400 g di rivestimento in una volta
- Rispettare il rapporto di miscelazione!
- La messa in rivestimento avviene su un vibratore, a leggera vibrazione. Lasciare che il materiale faccia presa senza muoverlo e senza manipolare il cilindro.

Alcuni punti che influiscono sull'espansione di presa della massa di rivestimento

- Temperatura del rivestimento e del liquido
- Acqua residua nel vasetto d'impasto, umidità dell'aria

Preriscaldamento / tempo di tenuta

Temperatura di preriscaldamento	Temperatura ambiente
Salita temperatura	5°C / Min.
Tempo di tenuta	30 Min. a 250°C
Tempo di tenuta, dopo che il forno ha raggiunto la temperatura finale di 850°C	Cilindro 100 g – min. 45 min
	Cilindro 200 g – min. 60 min
	Cilindro 300 g – min. 90 min

Preriscaldando più di 2 cilindri contemporaneamente, il tempo di preriscaldamento deve essere prolungato di 15 min. per ogni cilindro in più.

Preriscaldamento di grezzi e del pistone in allumina

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Grezzo	Non preriscaldare
Pistone in allumina	Non preriscaldare
IPS Empress® Esthetic	
Grezzo	Preriscaldare
Pistone in allumina	Preriscaldare
IPS One-Way-Plunger	Non preriscaldare
IPS Empress® Cosmo	
Grezzo	Non preriscaldare
Pistone in allumina	Preriscaldare

Avvertenze importanti

- Non utilizzare riduttori di tensione per cera (tensioattivi). Sono possibili reazioni con la massa da rivestimento.
- Risultati costanti si ottengono soltanto attenendosi alle istruzioni d'uso ed in condizioni sempre uguali.
- Diluire il liquido concentrato esclusivamente con acqua distillata oppure con acqua deionizzata.
- Concentrazione del liquido: tanto maggiore è la quantità di acqua aggiunta al liquido, tanto minore sarà l'espansione di presa. Inoltre in tal modo il rivestimento viene indebolito nella sua resistenza. Non diluire il liquido concentrato oltre il 50%.
- Lavorare la massa da rivestimento soltanto con strumenti puliti e non utilizzare contenitori per la miscelazione del gesso.
- Tagliare cautamente il sacchetto e prelevare l'intero contenuto della busta.
- Rispettare assolutamente i tempi minimi indicati (tempo di presa / tempi di tenuta).
- Non effettuare la messa in rivestimento sotto pressione, altrimenti si modificano le proprietà fisiche del prodotto.
- Non effettuare messe in rivestimento durante la fine settimana (pericolo di incrinature o difetti di pressatura).

Per garantire un sufficiente riscaldamento dei cilindri nel forno di preriscaldamento, rispettare quanto segue:

- Posizionare i cilindri con il rivestimento sempre nel forno di preriscaldamento freddo.
- Il forno di preriscaldamento deve essere riempito al massimo fino a metà della sua superficie di preriscaldamento.
- Posizionare i cilindri sempre nella zona più posteriore del forno di preriscaldamento.
- Posizionare il cilindro nel forno di preriscaldamento sempre con l'apertura verso il basso in angolazione di 45°
- Posizionare i cilindri in modo che non siano a contatto fra di loro. Permettere la circolazione dell'aria.
- Al termine del programma, prelevare immediatamente i cilindri pressati dal forno di pressatura e posizionarli su una griglia a raffreddare.
- Nella smuffolatura grossolana (4 bar di pressione) prestare attenzione ad eliminare soltanto il rivestimento in eccesso ed a non sabbare il restauro ceramico.

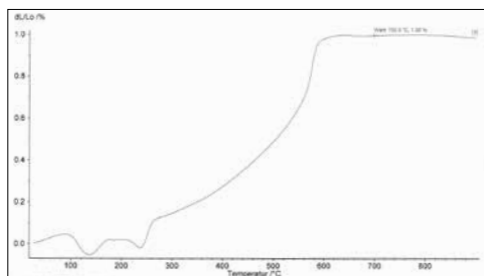
ATTENZIONE! Avvertenze di sicurezza

- Durante il preriscaldamento, non aprire il forno di preriscaldamento per i primi 20 minuti: pericolo di scottature a causa dei vapori della cera, che si possono infiammare all'aria!
- Questo materiale contiene polvere di quarzo che, se inalata, può determinare malattie polmonari (silicosi o tumori). Evitare l'inalazione di polvere ed indossare idonea mascherina di protezione.

Dati fisici

(secondo EN ISO 15912:2006)

- | | | |
|---------------------------------|-------------|-------------------------------|
| – Fluidità: | 152 mm | concentrazione di liquido 60% |
| – Inizio della solidificazione: | 8,15 minuti | concentrazione di liquido 60% |
| – Resistenza alla pressione: | 3,4 MPa | concentrazione di liquido 60% |
| – Espansione termica lineare: | 0,97 % | concentrazione di liquido 60% |



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

Indicaciones

El material de revestimiento IPS PressVEST Speed de fosfato aglutinado (Tipo 1, Clase 2) se puede usar en los hornos de inyección Ivoclar Vivadent para las siguientes cerámicas inyectables.

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

Contraindicaciones

Toda aquella aplicación que no esté listada en las indicaciones.

Suministro

- IPS PressVEST Polvo, 25 bolsas de 100 g cada una, incluido un vaso de dosificación.
- IPS PressVEST Líquido, 0.5 litros
- IPS PressVEST Polvo 50 bolsas 100 g cada una, incluido un vaso de dosificación.
- IPS PressVEST Líquido, 1.0 litro

Almacenamiento

- Conservar entre 12–28 °C / 54–82 °F
- Almacenar el polvo en un lugar seco
- El líquido no debe ser expuesto a temperaturas por debajo de los +5 °C / 41 °F (susceptible de congelación!) **Si el líquido se congela, se hará inutilizable (cristalización)**

Temperaturas de trabajo

- Temperatura ambiente de 18 °C – máx. 23 °C / 64 °F – máx. 73 °F.
- Otra temperatura de trabajo diferente influye considerablemente en el comportamiento de fraguado.
- Una temperatura de trabajo superior acelera el proceso químico de fraguado.
- Una temperatura de trabajo inferior retarda el proceso químico de fraguado.

Sistema de cilindro y vástago de presión

- Para las pastillas IPS e.max e IPS InLine PoM, es obligatorio usar el sistema de cilindros IPS (100g, 200g y 300g).
- Para las pastillas IPS e.max y IPS InLine PoM, es obligatorio usar el vástago IPS AloX
- Para las pastillas IPS Empress es obligatorio usar el Sistema cilíndrico de revestimiento IPS Empress (100g, 200g)
- Para las pastillas IPS Empress Esthetic, puede usarse el vástago IPS Empress AloX o el IPS One-Way-Plunger.
- Use el cilindro de Silicona IPS para revestimientos. El cilindro de silicona IPS sirve tanto para el sistema de revestimiento cilíndricos IPS e.max como para el de IPS Empress.

Proporción de mezcla 100 g polvo : 22 ml líquido diluido

IPS e.max® Press				
Indicación	Concentración approx.	Cilindro de revestimiento 100 g Líquido : agua dest	Cilindro de revestimiento 200 g Líquido : agua dest.	Cilindro de revestimiento 300 g Líquido : agua dest.
Carillas, coronas individuales coronas parciales	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Pilar híbrido, corona del pilar híbrido	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50%	11 ml : 11ml	22 ml : 22 ml	---
Puentes de 3 piezas en la región anterior y premolar	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Presión sobre estructuras galvanizadas	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indicación	Concentración aprox.	Cilindro de revestimiento 100 g Líquido : agua dest	Cilindro de revestimiento 200 g Líquido : agua dest.	Cilindro de revestimiento 300 g Líquido : agua dest.
Inyección sobre construcciones de dientes individuales ZrO ₂	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Inyección sobre estructuras de puentes ZrO ₂	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indicación	Concentración aprox.	Cilindro de revestimiento 100 g Líquido : agua dest	Cilindro de revestimiento 200 g Líquido : agua dest.	Cilindro de revestimiento 300 g Líquido : agua dest.
Coronas, carillas	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indicación	Concentración aprox.	Cilindro de revestimiento 100 g Líquido : agua dest	Cilindro de revestimiento 200 g Líquido : agua dest.	Cilindro de revestimiento 300 g Líquido : agua dest.
Reconstrucción preprotética en combinación con CosmoPost	40%-50%	11 ml : 16 ml 13.5 ml : 13.5 ml	22 ml : 32 ml 27 ml : 27 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Indicación	Concentración aprox.	Cilindro de revestimiento 100 g Líquido : agua dest	Cilindro de revestimiento 200 g Líquido : agua dest.	Cilindro de revestimiento 300 g Líquido : agua dest.
Inyección sobre estructuras de metal con opaquer	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Los porcentajes son aproximados, pudiendo modificarse en caso necesario (en función del tamaño de la restauración). No diluir el concentrado por debajo del 50%.

Procedimiento

El exceso de agentes separadores puede causar reacciones con el material de revestimiento y afectar al resultado de la inyección. Disperse el exceso de material con aire comprimido antes del revestimiento.

- Llene el vaso medidor con el líquido.
- Añada los polvos
- Mezcle bien los materiales de revestimiento con una espátula durante 20 segundos hasta que se humedezca todo el polvo.

Mezclador al vacío

Tiempo de mezcla con vacío (a temperatura ambiente)	1 min
Velocidad	approx. 350 rpm
Tiempo de proceso	6 min
Tiempo de fraguado	60 min

El tiempo de proceso depende de la temperatura del material, cantidad de mezcla, tiempo de la mezcla e intensidad de la misma. Una temperatura del material mayor y/o un tiempo de mezcla más prolongado acortan el tiempo de proceso.

Revestimiento

- Mezclar de una vez más de 400g de material de revestimiento.
- Observe de cerca la proporción de la mezcla
- El revestimiento se lleva a cabo en un vibrador dental con una baja vibración. No manipular el cilindro durante el tiempo de fraguado. Deje que el cilindro fragüe sin manipularlo.

Algunos aspectos que influyen en la expansión del material de revestimiento durante el fraguado

- La temperatura del material de revestimiento y el líquido
- Aguas con residuos en el vaso mezclador, humedad atmosférica

Pre calentamiento / tiempos de mantenimiento

Temperatura de arranque	Temperatura ambiente
Incremento de temperatura	5 °C / 41 °F por min
Tiempo de mantenimiento	30 min a 250 °C / 482 °F
Tiempo de mantenimiento después de alcanzar la temperatura final de 850 °C / 1562 °F	100 g cilindro de revestimiento – min. 45 min
	200 g cilindro de revestimiento – min. 60 min
	300 g cilindro de revestimiento – min. 90 min

Si hay más de 2 cilindros de revestimiento precalentándose a la vez, el tiempo de mantenimiento hasta la temperatura final debe prolongarse durante 15 minutos por cada cilindro de revestimiento adicional.

Pre calentamiento de pastillas y vástago de Alox

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Pastillas	Sin pre calentamiento
Vástagos de Alox	Sin pre calentamiento
IPS Empress® Esthetic	
Pastillas	Pre calentamiento
Vástago de Alox	Pre calentamiento
Vástago IPS One-Way-Plunger	Sin pre calentamiento
IPS Empress® Cosmo	
Pastillas	Sin pre calentamiento
Vástagos de Alox	Pre calentamiento

Información importante

- No utilizar liberador de tensiones. Esto puede reaccionar con el material de revestimiento.
- Los resultados constantes solo pueden lograrse en condiciones compatibles y si se contempla en las instrucciones de uso.
- Diluir el líquido exclusivamente en agua destilada o desionizada.
- Concentración de líquido: A más cantidad de agua destilada o desionizada al líquido de la mezcla, menor será la expansión del fraguado. Además, la resistencia del material de revestimiento se reduce. No diluir el líquido por debajo del 40%.
- Use solo instrumentos secos y limpios en el proceso de revestimiento del material. No use vaso de mezcla para el yeso.
- Corte cuidadosamente la apertura de las bolsas de polvo y elimine todo el contenido de las bolsas.

- No proceda al revestimiento bajo presión, esto puede modificar las propiedades de los productos.
- El tiempo de fraguado debe observarse muy de cerca, ya que influye decisivamente en la expansión.

Para asegurar un calentamiento profundo de los cilindros de revestimiento en el horno de precalentamiento, debe prestar atención a los siguientes puntos:

- Coloque el cilindro de revestimiento en el horno de precalentamiento frío
- Cargue el horno de precalentamiento a la mitad de la máxima capacidad del espacio útil disponible
- Coloque siempre el cilindro de revestimiento en la parte trasera del horno de precalentamiento
- Colocar siempre los cilindros en el horno de precalentamiento con la abertura hacia abajo y en un ángulo de 45°, si es posible.
- No colocar los cilindros de revestimiento en contacto directo unos con otros. Dejar circulación de aire entre ellos.
- Retirar siempre los cilindros inyectados del horno de presión inmediatamente después del final del programa y colocarlos sobre una rejilla para su enfriamiento
- Cuando se retire el revestimiento, asegurarse siempre de arenar sólo (a 4 bar. de presión) el exceso del material de revestimiento y no el objeto cerámico.

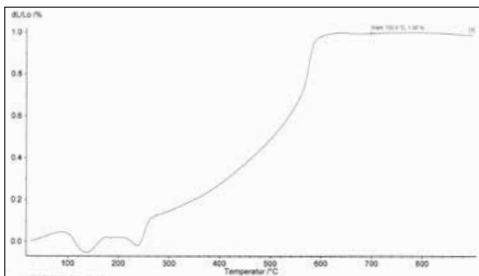
Notas de seguridad

- Durante el precalentamiento no abrir el horno en los primeros 20 minutos. Riesgo de quemaduras producidas por los vapores de la cera, ya que pueden entrar en combustión en contacto con el aire
- Este material contiene cuarzo, el cual puede causar enfermedades pulmonares si se inhala (sílicosis o cáncer). Prevenir la inhalación de polvo y llevar una mascarilla.

Datos físicos

(según EN ISO 15912:2006)

- Características del fluido:	152 mm	Concentración líquido 60%
- Tiempo de fraguado:	8,15 minutos	Concentración líquido 60%
- Resistencia a la presión:	3,4 MPa	Concentración líquido 60%
- Expansión térmica lineal:	0,97 %	Concentración líquido 60%



Este material ha sido desarrollado sólo para su uso en odontología. El proceso debe llevarse a cabo estrictamente según las Instrucciones de uso. No se aceptará responsabilidad en los daños ocasionados por una mala comprensión de las Instrucciones o el área de aplicación estipulada. El usuario es responsable de probar el producto para comprobar su idoneidad para cualquier propósito que no esté explícitamente establecido en las Instrucciones. Los datos y las descripciones no constituyen garantía de los atributos y no son vinculantes.

Indicações

O revestimento aglutinado por fosfato IPS PressVEST (Tipo 1, Classe 2) é usado com as seguintes cerâmicas prensadas nos fornos de injeção Programat da Ivoclar Vivadent:

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

Contra-indicações

Todas as outras não listadas nas indicações.

Forma de apresentação

- Pó de IPS PressVEST, 25 pacotes, 100 g cada, incluindo 1 colher medida
- Líquido do IPS PressVEST, 0,5 litro
- Pó do IPS PressVEST, 50 pacotes, 100g cada, com uma colher medida
- Líquido do IPS PressVEST, 1,0 litro

Armazenamento

- Armazenar entre 12 e 28 °C
- Armazene o pó em um local seco
- O líquido não pode ser exposto a temperaturas abaixo de +5°C (suscetível a congelamento!) **Se o líquido estiver congelado, torna-se-á inutilizável (cristalização).**

Temperaturas de processamento

- Temperatura ambiente 18 °C – máximo 23 °C
- Qualquer outra temperatura de processamento afeta decisivamente o comportamento de presa.
- Temperaturas de processamento mais altas aceleram o comportamento de presa.
- Temperaturas de processamento mais baixas retardam o comportamento de presa.

Sistema de anel para inclusão e êmbolo de injeção

- Para pastilhas de IPS e.max e IPS InLine PoM, é obrigatório usar o IPS Investment Ring System (100 g, 200 g e 300 g).
- Também, para os mesmos materiais, é obrigatório usar o êmbolo IPS Alox Plunger.
- Para pastilhas de IPS Empress, é obrigatório usar o IPS Empress Investment Ring System (100 g, 200 g).
- Para pastilhas de IPS Empress Esthetic, utiliza-se o êmbolo IPS Empress Alox Plunger ou o êmbolo descartável IPS One-Way-Plunger.
- Use o anel de silicone IPS Silicone Ring para incluir. Ele é utilizado tanto para o IPS Investment Ring System quanto para o IPS Empress Investment Ring System.

Proporção de mistura 100 g de pó: 22 ml de líquido diluído

IPS e.max® Press				
Indicação	Concentração aproximada	Anel de inclusão de 100 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 200 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 300 g Líquido : água destilada
Facetas (finas), coroas parciais, coroas unitárias	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Abutments híbridos, coroas-abutments híbridas	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50%	11 ml : 11ml	22 ml : 22 ml	---
Pontes de 3 elementos na região anterior e de premolar	60-70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Injeção sobre infraestruturas eletrodepositadas	60-70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indicação	Concentração aproximada	Anel de inclusão de 100 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 200 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 300 g Líquido : água destilada
Injeção sobre estruturas unitárias de ZrO ₂	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Injeção sobre pontes de ZrO ₂	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indicação	Concentração aproximada	Anel de inclusão de 100 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 200 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 300 g Líquido : água destilada
Coroas, facetas	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indicação	Concentração aproximada	Anel de inclusão de 100 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 200 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 300 g Líquido : água destilada
Reconstrução pré-protética associada ao CosmoPost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® PoM – Injetada sobre metalocerâmica				
Indicação	Concentração aproximada	Anel de inclusão de 100 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 200 g Líquido : água destilada	Anel de inclusão de 300 g Líquido : água destilada
Injeção sobre infraestruturas metálicas opacificadas	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

A quantidade total de líquido (fluido + água destilada) não pode ser alterada. As indicações a respeito da concentração de líquido são aproximadas e podem ser ajustadas, se necessário. A proporção de água na diluição do líquido não deve ser superior a 50%.

Processamento

Excesso de agentes de separação podem causar reações com o revestimento e afetar o resultado da injeção. Espalhe o material em excesso com ar comprimido antes de incluir.

- Verta o líquido no gal.
- Adicione o pó.
- Misture vigorosamente o revestimento com uma espátula por 20 segundos até obter um umedecimento homogêneo do pó.

Espatulador à vácuo

Tempo de mistura à vácuo (na temperatura ambiente)	1 min.
Velocidade	ca. 350 rpm
Tempo de processamento	6 min.
Tempo de cristalização	60 min.

O tempo de processamento depende da temperatura do material, da quantidade, do tempo e da intensidade da espátulação. Material com temperatura mais alta e/ou um tempo de mistura maior abreviam o tempo de processamento.

Inclusão

- Misture no máximo 400 g de revestimento de uma vez.
- Observe restritamente a proporção!
- A inclusão é feita em um vibrador sob leve vibração. Deixe o anel de inclusão preenchido cristalizar sem manuseá-lo.

Alguns aspectos que influenciam a expansão de presa do revestimento

- Temperatura do revestimento e do líquido
- Água residual no gral, umidade atmosférica.

Tempos de pré-aquecimento e de manutenção

Temperatura de início	Temperatura ambiente
Aumento de temperatura	5 °C por min
Tempo de manutenção	30 min a 250 °C
Tempo de manutenção após atingir a temperatura final (850°C)	Anel de inclusão de 100g – min. 45 min
	Anel de inclusão de 200g – min. 60 min
	Anel de inclusão de 300g – min. 90 min

Se mais de dois anéis de inclusão forem pré-aquecidos ao mesmo tempo, o tempo de manutenção na temperatura final tem que ser prolongado em 15 minutos para cada anel de inclusão adicional.

Pré-aquecimento das pastilhas e dos êmbolos Alox

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Pastilha	Sem pré-aquecimento
Êmbolo de Alox	Sem pré-aquecimento
IPS Empress® Esthetic	
Pastilha	Pré-aquecimento
Êmbolo de Alox	Com pré-aquecimento
Êmbolo IPS One-Way-Plunger	Sem pré-aquecimento
IPS Empress® Cosmo	
Pastilha	Sem pré-aquecimento
Êmbolo de Alox	Com pré-aquecimento

Informações importantes

- Não utilize removedor de bolhas (agente tensoativo). Podem ocorrer reações com o material de revestimento.
- Resultados consistentes só podem ser alcançados em condições controladas e se as instruções de uso são observadas.
- Diluir o líquido exclusivamente com água destilada ou deionizada.
- Concentração do líquido: Quanto mais água destilada ou deionizada é adicionada ao líquido na mistura, menor será a expansão de presa. Além disso, a resistência do material de revestimento é reduzida. A proporção na diluição do líquido não deve ser superior a 50%.
- Use apenas instrumentos secos, limpos para processar o revestimento. Não use grals de mistura de gesso.
- Corte cuidadosamente os pacotes de pó e remova todo o conteúdo dos mesmos.
- O tempo de presa mínimo e de manutenção devem ser meticulosamente observados.

- Não incluir sob pressão pois isto altera as propriedades do produto.
- Não inclua e depois deixe o anel incluído sem pressar por longos períodos (ex: no final de semana – risco de trincas e vazamento na pressagem).

Para garantir um aquecimento completo dos anéis de inclusão no forno de pré-aquecimento (forno para anéis), os seguintes pontos devem ser observados:

- Sempre coloque os anéis de inclusão dentro do forno de pré-aquecimento frio.
- Carregue o forno de pré-aquecimento no máximo até metade do espaço útil disponível.
- Sempre colocar os anéis de inclusão na parte de trás do forno de preaquecimento.
- Sempre coloque os anéis de inclusão no forno de pré-aquecimento com a abertura voltada para baixo e em um ângulo de 45°, se possível.
- Não coloque os anéis de inclusão em contato direto entre si. Permitir a circulação de ar.
- Sempre remova os anéis de inclusão prensados do forno de injeção imediatamente após o término do programa e coloque-os sobre uma grade para resfriar.
- Durante a desinclusão, certifique-se de apenas jatear (pressão de 4 bar) o excesso de revestimento e não a cerâmica.

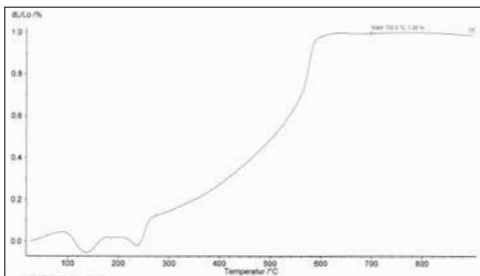
IMPORTANTE! Observações de segurança

- Não abra o forno durante os primeiros 20 minutos de pré-aquecimento: Perigo de queimadura causada por vapores de cera que podem inflamar-se no ar!
- Este material contém quartzo, o que pode causar doenças pulmonares (silicose ou câncer), quando inalado. Evitar a inalação de poeira e use uma máscara de pó adequada.

Dados físicos

(de acordo com a EN ISO 15912:2006)

- | | | |
|----------------------------------|--------------|-----------------------------|
| – Características de escoamento: | 152 mm | Concentração de líquido 60% |
| – Presa inicial: | 8,15 minutos | Concentração de líquido 60% |
| – Resistência à compressão: | 3,4 MPa | Concentração de líquido 60% |
| – Expansão térmica linear: | 0,97 % | Concentração de líquido 60% |



Este material foi desenvolvido exclusivamente para uso em odontologia. Processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. A responsabilidade não pode ser acolhida por danos resultantes da inobservância das instruções ou da área estipulada de aplicação. O usuário é responsável por testar os produtos quanto a sua adequação e utilização para qualquer finalidade não explicitamente declarada nas Instruções. Descrições e dados não constituem nenhum tipo de garantia e não são obrigatórias.

Indikation

Den Phosphate-bundna IPS Press Vest inbäddningsmaterialet (Type 1, Class 2) kan användas till följande Ivoclar Vivadent keramer för pressning i Ivoclar Vivadents Pressugnar.

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

Kontraindikation

All övrig användning som av tillverkaren ej nämns som indikation.

Leveransform

- IPS PressVEST Pulver 25 påsar, 100 g vardera, 1 mätglas
- IPS PressVEST vätska 0,5 l
- IPS PressVEST Pulver 50 påsar, 100 g vardera, 1 mätglas
- IPS PressVEST vätska 1,0 l

Förvaring

- Ideal förvaringstemperatur är 18–28 °C
- Förvara pulvret torrt
- Förvara inte vätskan under +5 °C (frys känslig) **Om vätskan av misstag fryser, kan den inte längre användas (kristallisering).**

Arbetstemperatur

- Rumstemperatur från 18 °C till max. 23 °C.
- Arbetstemperatur som avviker från den ovan fastställda, kommer märkbart att påverka stelningen.
- Högre arbetstemperatur accelererar den kemiska processen.
- Lägre arbetstemperatur saktar ner den kemiska processen.

Inbäddningssystem och presskolv

- Var vänlig och använd endast IPS e.max inbäddningssystem (100 g, 200g och 300 g) till IPS e.max och IPS InLine PoM puckar.
- IPS e.max och IPS InLine PoM puckar måste användas tillsammans med IPS e.max Alox-kolvar.
- Till IPS Empress används lämpligen IPS Empress inbäddningssystem (100g, 200g)
- Till IPS Empress Esthetic pucker används IPS Empress Alox-Kolvar eller IPS One-Way-Plunger.
- Använd IPS Silikon-ring för inbäddning. IPS Silikon-ring används både till IPS e.max- samt IPS Empress inbäddningssystem.

Blandningsförhållande 100g pulver : 22 ml utspädd vätska

IPS e.max® Press				
Indikation	Koncentration c.a.	100 g kyvett Vätska : destillerat vatten	200 g kyvett Vätska : destillerat vatten	300 g kyvett Vätska : destillerat vatten
(Tunna) fasader, partial kronor, singelkronor	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Hybrid Abutments, Hybrid Abutmentskronor	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50%	11 ml : 11ml	22 ml : 22 ml	---
3-ledsbroar	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Pressning Galvano	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvett Vätska : destillerat vatten	200 g kyvett Vätska : destillerat vatten	300 g kyvett Vätska : destillerat vatten
Pressning på ZrO ₂ singelkronor	60%	16 ml : 11 ml	32 ml : 22 ml	48 ml : 33 ml
Pressning på ZrO ₂ broar	50%-60%	---	27 ml : 27 ml	48 ml : 33 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvett Vätska : destillerat vatten	200 g kyvett Vätska : destillerat vatten	300 g kyvett Vätska : destillerat vatten
Kronor, fasader	60–70%	13 ml : 9 ml 15.5 ml : 6.5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	
Inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	

IPS Empress® Cosmo				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvett Vätska : destillerat vatten	200 g kyvett Vätska : destillerat vatten	300 g kyvett Vätska : destillerat vatten
Preprotetiskt uppbyggnad i combination med Cosmopost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvett Vätska : destillerat vatten	200 g kyvett Vätska : destillerat vatten	300 g kyvett Vätska : destillerat vatten
Överpressning av opakiserade metallkonstruktioner	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Procenttalen är ungefärliga och kan justeras om det behövs. Späd inte ut koncentrationen till mindre än 50 %.

Arbetsgång

Rester av separerings medel kan orsaka en reaktion i inbäddnings massan och försämra press resultatet.

Avlägsna eventuellt överskott med tryckluft före inbäddning.

- Häll vätskan i blandnings koppen.
- Tillsätt pulvret
- Rör om i blandningskoppen noggrant så att hela blandningen är ordentligt mixad.

Vacuum mixer

Vakuumblandningstid (rums temperatur)	1 min
Hastighet	c.a. 350 rpm
Arbetstid	6 min
Stelningstid	60 min

Arbetstiden är beroende materialens temperature, blandnings mängd, blandningstid och blandningshastighet. Ett varmare material och/eller längre blandningstid kortar ner arbetstiden.

Inbäddning

- Blanda inte med än 400 g inbäddningsmaterial på samma gång
- Följ blandningsförhållandena noga
- Vibrera kyvetten lätt när massan hålls in cylindern. Undvik starka skakningar. Stör inte kyvetten under stelningstiden.

Viktiga råd som kan försäkra inbäddningen

- Temperatur på inbäddningsmaterial och vätska
- Kvarstående vatten i blandningskoppen

Förvärmning / hålltider

Start temperatur	Rum temperatur
Temperatur stegring	5 °C per min
Håll temperatur	30 min at vid 250 °C
Hålltider efter uppnådd slut temperature 850°C	100 g kyvett – min. 45 min
	200 g kyvett – min. 60 min
	300 g kyvett – min. 90 min

Om flera kyvetter (fler än två) ska brännas ur samtidigt ska föruppvärmningstiden ökas med 15 min/kyvett.

Förvärmning av pucker och Alox-kolv

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Puck	Ingen förvärmning
Alox-kolv	Ingen förvärmning
IPS Empress® Esthetic	
Puck	Förvärmning
Alox-kolv	Förvärmning
IPS One-Way-Plunger	Ingen förvärmning
IPS Empress® Cosmo	
Puck	Ingen förvärmning
Alox-kolv	Förvärmning

Viktig information

- Använd inte vätmiddel eftersom dessa kan reagera med inbäddningsmaterialet.
- Överensstämmande resultat kan endast uppnås genom att följa bruksanvisningen noggrant
- Späd blandningsvätskan till inbäddningsmaterialet endast med destillerat- eller avjoniserat vatten
- Vätskekoncentration: Högre procentandel destillerat vatten i inbäddningsmaterialets blandningsvätska sänker stelningsexpansionen och äventyrar stabiliteten på inbäddningsmaterialet. Använd inte en vätskekoncentration som innehåller mindre än 50 % blandningsvätska för inbäddningsmaterial
- Använd alltid rena och torra instrument tillsammans med inbäddningsmaterialet. Använd inte blandningsbägare som har använts till gips
- Öppna försiktigt påsarna och se till att allt pulver tömms ur.
- Rekomenderade min och hålltider måste hållas.
- Bädna inte in undertryck, då detta förändrar egenskaperna hos produkten.
- Låt inte inbäddningen stå över helgen (risk för sprickor och misspressningar).

För att uppnå tillräcklig upphättnings av kyvetterna i urbränningsugnen, ska följande instruktioner följas:

- Placera alltid kyvetterna i kall urbränningsugn
- Placera alltid kyvetten i den bakre delen av brännkammaren
- Placera kyvetten snabbt i urbränningsugnen. Se till att temperaturen inte sjunker för mycket
- Tag alltid ut den pressade kyvetten från pressugnen omedelbart efter programmet är klart. Placera kyvetten på ett galler och låt den svalna
- Placera alltid kyvetterna i urbränningsugnen med öppningen nedåt
- Avlägsna alltid kyvetterna direct från pressmaskinen efter press programet avslutats och ställ dem på ett avkylningsbord

- Vid urbäddningen av kyvetten använd max 4 bar tryck och blåstra bara på inbäddningsmassan och inte på de keramiska objekten.

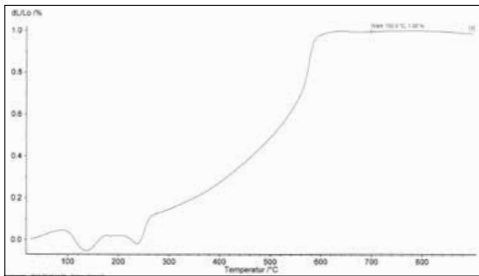
Säkerhetsföreskrifter

- Öppna inte urbränningsugnen under de första 20 minuterna av förvärmningscykeln eftersom vaxånga kan självantända vid kontakt med luft och orsaka brännskador!
- Varning: Inbäddningsmassan innehåller kvartspulver. Inandning av damm ska undvikas. (Förlängd exponering av damm kan orsaka lungskada och silikos).

Fysikaliska egenskaper

(Enligt ISO 15912:2006)

- | | | |
|-----------------------------|----------|-------------------------|
| – Flytbarhet: | 152 mm | Vätskekoncentration 60% |
| – Stelningstid: | 8,15 min | Vätskekoncentration 60% |
| – Tryckhållfasthet: | 3,4 MPa | Vätskekoncentration 60% |
| – Lineär termisk expansion: | 0.97 % | Vätskekoncentration 60% |



Materialet är framtaget för användning dentalt. Arbetsgången ska följas strikt efter bruksanvisningen. Tillverkaren påtager sig inget ansvar för skador som uppkommit genom att oaksamhet i materialbehandling eller underlåtenhet att följa givna instruktioner. Användaren är ensam ansvarig för kontroll av materialets lämplighet för annat ändamål än vad som finns direkt uttryckt i instruktionerna. Beskrivningarna och data innebär ingen garanti för egenskaper och är inte bindande.

Indikation

Det fosfatbundne IPS PressVEST indstøbningsmateriale (type 1, klasse 2) kan anvendes sammen med følgende pressekeramik i Ivoclar Vivadent Programat-presseovne:

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

Kontraindikation

Alle andre anvendelser, der ikke er angivet som indikation.

Leveringsform

- IPS PressVEST-pulver, 25 poser à 100 g, inklusive 1 målebæger
- IPS PressVEST-væske, 0,5 l
- IPS PressVEST-pulver, 50 poser à 100 g, inklusive 1 målebæger
- IPS PressVEST-væske, 1,0 l

Opbevaring

- Opbevaring ved 12–28 °C
- Opbevar pulveret tørt
- Væsken må ikke udsættes for temperaturer under +5 °C (frostfølsom!) **Hvis væsken fryser kan den ikke længere anvendes (krySTALLISERING).**

Arbejdstemperatur

- Stuetemperatur 18 °C – maks. 23 °C
- En afvigende arbejdstemperatur påvirker afbindingsreaktionen afgørende.
- En højere arbejdstemperatur accelererer afbindingsreaktionen.
- En lavere arbejdstemperatur forsinket afbindingsreaktionen.

Indstøbningsring og pressestempel

- For IPS e.max og IPS InLine PoM-støbeblokke er det vigtigt at anvende IPS-kyvettesystemet (100 g, 200 g og 300 g).
- For IPS e.max og IPS InLine PoM-støbeblokke er det vigtigt at anvende IPS AloX-stemplet.
- For IPS Empress-støbeblokke er det vigtigt at anvende IPS Empress-kyvettesystem (100 g, 200 g).
- For IPS Empress Esthetic støbeblokke kan IPS Empress AloX-stemplet eller IPS One-Way-Plunger anvendes.
- Anvend IPS-silikoneringen til indstøbning. IPS-silikoneringen anvendes både til IPS-kyvettesystemet og IPS Empress-kyvettesystemet.

Blandingsforhold 100 g pulver: 22 ml fortyndet væske

IPS e.max® Press				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvette Væske : dest. vand	200 g kyvette Væske : dest. vand	300 g kyvette Væske : dest. vand
(Tynde) facader, partielkroner, enkeltkroner	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Hybride abutments, hybride abutmentkroner	70 %	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50 %	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml	---
3-leddede broer i den anteriore og præmolare region	60-70 %	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Overpresning af metalbelagte stel	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvette Væske : dest. vand	200 g kyvette Væske : dest. vand	300 g kyvette Væske : dest. vand
Overpresning af ZrO ₂ -enkelt-tandkonstruktioner	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Overpresning af brokonstruktioner af ZrO ₂ -stel	60–70 %	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvette Væske : dest. vand	200 g kyvette Væske : dest. vand	300 g kyvette Væske : dest. vand
Kroner, facader	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvette Væske : dest. vand	200 g kyvette Væske : dest. vand	300 g kyvette Væske : dest. vand
Præprotetisk opbygning i kombination med CosmoPost	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Indikation	Koncentration ca.	100 g kyvette Væske : dest. vand	200 g kyvette Væske : dest. vand	300 g kyvette Væske : dest. vand
Overpresning af metalstel, der er dækket af opaquer	60 %	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Den samlede væskekvantitet (væske + dest. vand) må ikke ændres. Indikationerne vedrørende væskekoncentrationen er omtrentlige og kan justeres, om nødvendigt. Væsken må ikke fortyndes til under 50 %.

Bearbejdning

Overskydende separationsmidler kan forårsage reaktioner med indstøbningsmaterialet og påvirke presse-resultatet. Blæs det overskydende materiale væk med trykluft før indstøbning.

- Fyld væske i blandeskålen.
- Tilsæt pulver.
- Bland grundigt indstøbningsmaterialet med en spatel i 20 sekunder, indtil der opnås jævn befugtning af pulveret.

Vakuumblander

Vakuumblandetid (ved stuetemperatur)	1 min
Hastighed	ca. 350 o/min
Bearbejdningstid	6 min
Hærdningstid	60 min

Bearbejdningstiden afhænger af materialets temperatur, blandekvantitet, blandetid og blandeintensitet. En højere materialetemperatur og/eller længere blandetid forkorter bearbejdningstiden.

Indstøbning

- Bland maks. 400 g indstøbningsmateriale på én gang.
- Overhold nøje blandingsforholdet!
- Indstøbning udføres på en vibrator under let vibration. Lad kyvetten hærde uden at manipulere den.

Visse aspekter påvirker indstøbningsmaterialets ekspansion

- Temperaturen på indstøbningsmaterialet og væsken
- Tilbageblevent vand i blandeskålen, atmosfærisk luftfugtighed

Forvarmnings-/holdetider

Starttemperatur	Stuetemperatur
Temperaturstigning	5 °C pr. min
Holdetid	30 min ved 250 °C
Holdetid efter opnåelse af den endelige temperatur på 850 °C	100 g kyvette – min. 45 min
	200 g kyvette – min. 60 min
	300 g kyvette – min. 90 min

Hvis mere end 2 kyvetter forvarmes samtidigt, skal holdetiden ved den endelige temperatur forlænges med 15 minutter pr. ekstra kyvette.

Forvarmning af støbeblokke og Alox-stempler

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Støbeblok	Ingen forvarmning
Alox-stempel	Ingen forvarmning
IPS Empress® Esthetic	
Støbeblok	Forvarmning
Alox-stempel	Forvarmning
IPS One-Way-Plunger	Ingen forvarmning
IPS Empress® Cosmo	
Støbeblok	Ingen forvarmning
Alox-stempel	Forvarmning

Vigtige oplysninger

- Der må ikke anvendes afbobler (tensid). Der kan opstå reaktioner med indstøbningsmaterialet.
- Konsekvente resultater kan kun opnås under konsekvente forhold, og hvis brugsanvisningen overholdes.
- Fortynd væsken udelukkende med destilleret eller afioniseret vand.
- Væskekonzentration: Jo mere destilleret eller afioniseret vand, der tilføjes til blandevæsken, jo lavere er hærtningsudvidelsen. Væsken må ikke fortyndes til under 50 %.
- Anvend kun tørre, rene instrumenter til håndtering af indstøbningsmateriale. Der må ikke anvendes blandeskåle af gips.
- Klip forsigtigt pulverposerne op, og hæld hele indholdet i poserne ud.
- De foreskrevne minimale hærtnings- og holdetider skal nøje overholdes.
- Der må ikke indstøbes under tryk, da dette ændrer produkttegenskaberne.
- Der må ikke indstøbes weekenden over (risiko for revner og overpresninger).

For at sikre grundig opvarmning af kyvetterne i forvarmningsovnen, skal de følgende anvisninger overholdes:

- Anbring altid kyvetterne i en kold forvarmningsovn.
- Anvend højst halvdelen af den tilgængelige plads i forvarmningsovnen.
- Anvend altid kyvetterne bagest i forvarmningsovnen.
- Anbring altid kyvetterne i forvarmningsovnen med åbningen vendt nedad og om muligt i en vinkel på 45°.
- Kyvetterne må ikke komme i direkte berøring med hinanden. Der skal være luftcirkulation.
- Tag altid de presede kyvetter ud af presseovnen umiddelbart efter afslutning af programmet, og anbring dem på en rist til afkøling.
- Når de udtages, skal det sikres, at kun det overskydende indstøbningsmateriale sandblæses (4 bar tryk) og ikke den keramiske genstand.

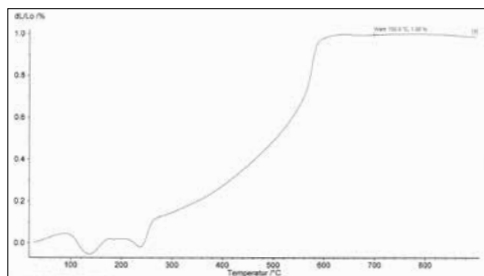
VIGTIGT! Sikkerhedsanvisninger

- Ovnens må ikke åbnes i de første 20 minutters forvarmning:
- Der er forbrændingsrisiko gennem voksdampe, som kan antændes ved kontakt med luften!
- Dette materiale indeholder kvarts, som kan forårsage lungesygdomme (silikose eller cancer), når det inhaleres. Undgå indånding af støv og bær en egnet støvmaske.

Fysiske egenskaber

(i henhold til ISO 15912:2006)

- | | | |
|------------------------------|---------------|-------------------------|
| – Flowegenskaber: | 152 mm | Væskekonzentration 60 % |
| – Indledende hærkning: | 8,15 minutter | Væskekonzentration 60 % |
| – Kompressionsstyrke: | 3,4 MPa | Væskekonzentration 60 % |
| – Lineær termisk ekspansion: | 0,97 % | Væskekonzentration 60 % |



Dette materiale er blevet udviklet udelukkende til anvendelse i tandlægeindustrien. Bearbejdning skal udføres i nøje overensstemmelse med brugsanvisningen. For skader, der er opstået som følge af manglende overholdelse af anvisningerne eller det stiplede anvendelsesområde, påtager producenten sig intet erstatningsansvar. Brugeren er forpligtet til at teste produkterne for deres egnethed og anvendelse til formål, der ikke er udtrykkeligt anført i brugsanvisningen. Beskrivelserne og data udgør ingen garanti for egenskaber og er ikke bindende.

Indikaatiot

Fosfaattiin sitoutuvaa IPS PressVEST -valumateriaalia (tyyppi 1, luokka 2) voidaan käyttää seuraaviin prässätäviin keramiikkoihin Ivoclar Vivadent -prässäsuuneissa.

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

Kontraindikaatio

Kaikki muu kuin indikaatioissa mainittu käyttö.

Pakkaukset

- IPS PressVEST -jauhe, 25 pussia, kussakin 100 g, 1 mittakuppi
- IPS PressVEST -nestee, 0,5 litraa
- IPS PressVEST -jauhe, 50 pussia, kussakin 100 g, 1 mittakuppi
- IPS PressVEST -nestee, 1,0 litraa

Säilytys

- Säilytä 12–28 °C:ssa
- Säilytä jauhe kuivassa paikassa
- Älä säilytä nestettä alle +5 °C:n lämpötilassa (herkkä jäätymään). **Jos neste pääsee jäätymään, se on käyttökelvotonta (kiteytyminen) ja sitä ei saa enää käyttää.**

Työskentelylämpötila

- Huonelämpötila 18 °C – enint. 23 °C
- Suositetusta lämpötilasta poikkeava työskentelylämpötila vaikuttaa merkittävästi kovettumiseen.
- Korkeampi työskentelylämpötila kiihdyttää kovettumista.
- Matalampi työskentelylämpötila hidastuttaa kovettumista.

Valurengasjärjestelmä ja prässäysmäntä

- IPS e.max- ja IPS InLine PoM -valunapeille on ehdottomasti käytettävä IPS-valurengasjärjestelmää (100 g, 200 g ja 300 g).
- IPS e.max- ja IPS InLine PoM -valunapeille on ehdottomasti käytettävä IPS Alox -mäntää.
- IPS Empress -valunapeille on ehdottomasti käytettävä IPS Empress -valurengasjärjestelmää (100 g, 200 g).
- IPS Empress Esthetic -valunapeille käytetään IPS Empress Alox -mäntää tai IPS One-Way-Plunger -mäntää.
- Käytä valuun IPS-silikonirengasta. IPS-silikonirengasta käytetään sekä IPS-valurengasjärjestelmälle että IPS Empress -valurengasjärjestelmälle.

Sekoitusuhde 100 g jauhetta : 22 ml laimennettua nestettä

IPS e.max® Press				
Indikaatio	Pitoisuus noin	100 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	200 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	300 g:n valurengas Neste: tisl. vesi
(Ohuet) laminaatit, osakruunut, yksittäiset kruunut	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Hybridibutmentit, hybridibutmenttikruunut	70 %	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlayt	50 %	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml	---
3 yksikön sillat anteriorisella ja premolaarien alueella	60–70 %	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Prässäys galvanoitujen tukien päälle	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indikaatio	Pitoisuus noin	100 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	200 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	300 g:n valurengas Neste: tisl. vesi
Prässäys ZrO ₂ -yksittäis-hammasrakenteiden päälle	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Prässäys ZrO ₂ -tukisiltarakenteiden päälle	60–70 %	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indikaatio	Pitoisuus noin	100 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	200 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	300 g:n valurengas Neste: tisl. vesi
Kruunut, laminaatit	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlayt MOD	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlayt MOD + OD	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indikaatio	Pitoisuus noin	100 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	200 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	300 g:n valurengas Neste: tisl. vesi
Preproteettiset rakenteet CosmoPostin kanssa	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-Metal-keramiikka				
Indikaatio	Pitoisuus noin	100 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	200 g:n valurengas Neste: tisl. vesi	300 g:n valurengas Neste: tisl. vesi
Prässäys läpikuultamattomien metallitukien päälle	60 %	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Nesteen (nesteen ja tislun veden) kokonaismäärää ei saa muuttaa. Nestepitoisuutta koskevat tiedot ovat viitteellisiä, ja niitä voidaan tarvittaessa muuttaa. Älä käytä nestepitoisuutta, joka on alhaisempi kuin 50 % valunesteen pitoisuudesta.

Käsittely

Liialliset eristysaineet saattavat reagoida valumateriaalin kanssa ja siten vaikuttaa prässäystulokseen. Poista ylimäärät paineilmalla ennen valua.

- Täytä vettä sekoituscuppiin.
- Lisää jauhe.
- Sekoita valumateriaalia perusteellisesti lastalla 20 sekuntia, kunnes jauhe on kostunut tasaisesti.

Tyhjiösekoitin

Sekoitus aika vakuudessa (huonelämpötilassa)	1 min
Nopeus	noin 350 rpm
Työskentely aika	6 min
Kovettumisaika	60 min

Työskentely aika riippuu materiaalin lämpötilasta, sekoitettavan materiaalin määrästä, sekoitusajasta ja sekoitusnopeudesta. Materiaalin korkeampi lämpötila ja/tai pidempi sekoitus aika lyhentää työskentely aikaa.

Valu

- Sekoita enintään 400 g valumateriaalia kerralla.
- Noudata sekoitussuhdetta tarkasti!
- Valu tehdään ravistelijan päällä vähäisellä värinällä. Älä koske valurenkaaseen kovettumisen aikana.

Seuraavat tekijät vaikuttavat valumateriaalin kovettumislajenemiseen

- Valumateriaalin ja -nesteen lämpötila
- Jäänösvesi sekoituskupissa, ympäristön kosteus

Esikuumennus-/pitoajat

Aloitustempötila	Huonelämpötila
Lämpötilan nousu	5 °C / min.
Pitoaika	30 min. 250 °C:ssa
Pitoaika sen jälkeen, kun lopullinen lämpötila 850 °C on saavutettu	100 g:n valurengas – min. 45 min
	200 g:n valurengas – min. 60 min
	300 g:n valurengas – min. 90 min

Mikäli samalla kerralla esikuumennetaan useampi kuin 2 rengasta, pitoaikaa lopullisessa lämpötilassa on lisättävä 15 minuuttia jokaista lisävalurengasta kohti.

Valunappien ja Alox-mäntien esikuumennus

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Valunappi	Ei esikuumennusta
Alox-mäntä	Ei esikuumennusta
IPS Empress® Esthetic	
Valunappi	Esikuumennus
Alox-mäntä	Esikuumennus
IPS One-Way-Plunger -mäntä	Ei esikuumennusta
IPS Empress® Cosmo	
Valunappi	Ei esikuumennusta
Alox-mäntä	Esikuumennus

Tärkeää tietoa

- Älä käytä kuplanpoistajia (pinta-aktiivisia aineita). Ne saattavat reagoida valumateriaalin kanssa.
- Tasalaatuisia tuloksia saadaan vain tasalaatuisissa olosuhteissa ja seuraamalla käyttöohjeita.
- Laimenna neste vain käyttämällä tislattua tai deionisoitua vettä.
- Nestepitoisuus: Mitä enemmän tislattua tai deionisoitua vettä lisätään sekoitusnesteeseen, sitä vähäisempää kovettumislajeneminen on. Älä käytä nestepitoisuutta, joka on alhaisempi kuin 50 % valunesteen pitoisuudesta.
- Käytä aina puhtaita instrumentteja käsitellessäsi valumateriaalia. Älä käytä sekoituskuppeja, joita on käytetty kipsin sekoittamiseen.
- Leikkaa jauhepussit varovasti auki ja tyhjennä pussien koko sisältö.
- Määrättyjä vähimmäiskovettumis- ja pitoaikoja on noudatettava tarkasti.
- Älä suorita valua paineenalaisesti, sillä tämä muuttaa tuoteominaisuuksia.
- Älä suorita valua viikonlopun yli (halkeamien ja prässäyspurseen vaara).

Jotta valurenkaat kuumenisivat kunnolla esikuumennusuunissa, on otettava huomioon seuraavat ohjeet:

- Aseta valurenkaat aina viileään esikuumennusuuniin.
- Käytä enintään puolet esikuumennusuunin käytettävissä olevasta tilasta.
- Aseta valurenkaat aina esikuumennusuunin takaosaan.

- Aseta valurenkaat aina esikuumennusuuniin siten, että aukko on alaspäin ja 45°:n kulmassa, mikäli mahdollista.
- Valurenkaat eivät saa koskettaa toisiaan. Varmista, että ilma pääsee kiertämään uunissa.
- Poista prässätyt valurenkaat prässäysuunista aina viipymättä ohjelman päättymisen jälkeen ja aseta ne säleikön päälle jäähtymään.
- Poistettassa hiekkapuhalla ainoastaan (4 bar:n paineella) valumateriaalin ylimäärä, ei itse keramiikkaa.

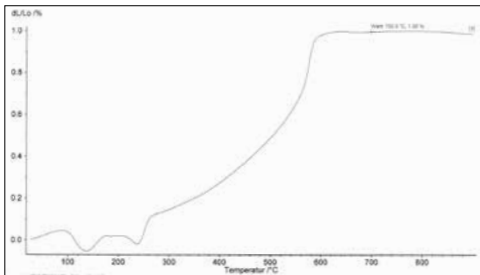
TÄRKEÄÄ! Turvaohjeita

- Älä avaa uunia esikuumennuksen ensimmäisten 20 minuutin aikana: vahahöyryt saattavat syttyä ilmassa ja aiheuttaa tulipalon!
- Tämä materiaali sisältää kvartsipölyä, joka voi sisäänhengitettynä aiheuttaa keuhkosairauksia (pölykeuhko tai syöpä). Vältä pölyn sisäänhengittämistä ja käytä sopivaa pölysuojainta.

Fysikaaliset ominaisuudet

(ISO 15912:2006 mukaan)

- | | | |
|----------------------------------|----------------|---------------------|
| - Virtausominaisuudet: | 152 mm | Nestepitoisuus 60 % |
| - Kovettumisaika: | 8,15 minuuttia | Nestepitoisuus 60 % |
| - Puristuslujuus: | 3,4 MPa | Nestepitoisuus 60 % |
| - Lineaarinen lämpölaajeneminen: | 0,97 % | Nestepitoisuus 60 % |



Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaslääketieteelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattaen. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat siitä, että käyttöohjeita tai ohjeidenmukaista soveltamisalaa ei noudateta. Tuotteiden soveltuvuuden testaaminen tai käyttäminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Kuvaukset ja tiedot eivät ole takuu ominaisuuksista eivätkä ole sitovia.

Indikasjon

Det fosfatbondede IPS PressVEST-investmentmaterialet (type 1, klasse 2) kan brukes med følgende press-keramikk i Ivoclar Vivadent Programat-pressovnene.

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

Kontraindikasjon

Alle andre bruksområder som ikke er oppført under indikasjoner.

Leveringsform

- IPS PressVEST pulver, 25 poser, 100 g hver, inkludert 1 målebeger
- IPS PressVEST væske, 0,5 liter
- IPS PressVEST pulver, 50 poser, 100 g hver, 1 målebeger
- IPS PressVEST væske, 1,0 liter

Oppbevaring

- Oppbevaring ved 12–28 °C
- Oppbevar pulveret på et tørt sted
- Væsken må ikke være utsatt for temperaturer under +5 °C (tåler ikke frost!) **Hvis væsken fryser én gang, blir den ubrukelig (krystallisering) og må ikke brukes lenger.**

Bearbeidings temperaturer

- Romtemperatur 18 °C – maks. 23 °C
- Alle andre arbeidstemperaturer påvirker herdeprosessen i avgjørende grad.
- En høyere arbeidstemperatur gjør at den kjemiske prosessen går fortere.
- En lavere arbeidstemperatur forsinket den kjemiske prosessen.

Muffelsystem og presstempel

- For IPS e.max- og IPS InLine PoM-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS-muffelsystemet (100 g, 200 g og 300 g).
- For IPS e.max og IPS InLine PoM-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS Alox-stempelet.
- For IPS Empress-rohlinger er det helt nødvendig å bruke IPS Empress-muffelstemet (100 g, 200 g).
- For IPS Empress Esthetic-rohlinger kan IPS Empress Alox-stempelet eller IPS One-Way-Plunger-stempelet brukes.
- Bruk IPS-silikonringen for investering. IPS-silikonring brukes både til IPS-muffelsystemet og IPS Empress-muffelsystemet.

Blandeforhold 100 g pulver : 22 ml fortyntet væske

IPS e.max® Press				
Indikasjon	Konsentrasjon ca.	100 g muffel Væske : dest. vann	200 g muffel Væske : dest. vann	300 g muffel Væske : dest. vann
(Tynt) skallfassetter, 3/4-kroner, single kroner	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Hybridabutmenter, hybridabutmentkroner	70 %	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Inlays	50 %	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml	---
3-leddede broer i den anteriore og premolare regionen	60–70 %	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Pressing over elektropletterte konstruksjoner	60-70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indikasjon	Konsentrasjon ca.	100 g muffel Væske : dest. vann	200 g muffel Væske : dest. vann	300 g muffel Væske : dest. vann
Pressing over ZrO ₂ -enkelttannkonstruksjoner	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Pressing over ZrO ₂ -brokonstruksjoner	60–70 %	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indikasjon	Konsentrasjon ca.	100 g muffel Væske : dest. vann	200 g muffel Væske : dest. vann	300 g muffel Væske : dest. vann
Kroner, skallfasetter	60–70 %	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Innlegg MOD	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Innlegg MOD + OD	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indikasjon	Konsentrasjon ca.	100 g muffel Væske : dest. vann	200 g muffel Væske : dest. vann	300 g muffel Væske : dest. vann
Stiftoppbygging i kombinasjon med CosmoPost	50–60 %	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Indikasjon	Konsentrasjon ca.	100 g muffel Væske : dest. vann	200 g muffel Væske : dest. vann	300 g muffel Væske : dest. vann
Pressing over opakiserte metallkonstruksjoner	60 %	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Den totale mengden væske (væske + dest. vann) må ikke endres. Indikatorene som har med væskekonsentrasjonen å gjøre, er omtrentlige og kan justeres om nødvendig. Ikke fortynn væsken til under 50 %.

Bearbeidning

For mye skillemiddel kan forårsake reaksjoner med investmentet og påvirke pressresultatet. Spre overflødig materiale med trykkluft før investering.

- Fyll væske i blandekoppen.
- Tilsett pulver.
- Bland investmentet med en spatel i 20 sekunder til pulveret er jevnt fuktet.

Vakuumblander

Vakuumblandetid (ved romtemperatur)	1 min
Hastighet	ca. 350 o/min
Bearbeidingstid	6 min
Herdetid	60 min

Arbeidstiden avhenger av materialtemperaturen, blandemengden, blandetiden og blandeintensiteten. En høyere materialtemperatur og/eller en lengre blandetid forkorter arbeidstiden.

Investering

- Bland maksimalt 400 g med investment av gangen
- Overhold blandeforholdet nøyaktig!
- Investering utføres på en ristemaskin under lett vibrering. La muffelen herde uten å manipulere den.

Noen punkter som kan påvirke investmentets herdeekspansjon

- Temperaturen til investmentet og væsken
- Vannrester i blandebeholder, luftfuktighet

Forvarming/holdetider

Starttemperatur	Romtemperatur
Temperaturøkning	5 °C per min
Holdetid	30 min ved 250 °C F
Holdetid etter å ha nådd den endelige temperaturen på 850 °C	100 g muffel – min. 45 min
	200 g muffel – min. 60 min
	300 g muffel – min. 90 min

Hvis flere enn to muffler forvarmes samtidig, må holdetiden ved den endelige temperaturen forlenges med 15 minutter per ekstra muffel.

Forvarming av rohlinger og Alox-stempler

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Rohling	Ingen forvarming
Alox-stempel	Ingen forvarming
IPS Empress® Esthetic	
Rohling	Forvarming
Alox-stempel	Forvarming
IPS One-Way-Plunger	Ingen forvarming
IPS Empress® Cosmo	
Rohling	Ingen forvarming
Alox-stempel	Forhåndsopvarming

Viktige opplysninger

- Ikke bruk skumdempende midler (tensid). Det kan forårsake reaksjoner med investmentmaterialet.
- Like resultater kan bare oppnås når bearbeidingsinstruksen følges og betingelsene er like.
- Væsken fortynnes kun med destillert eller avionisert vann.
- Væskeskonsentrasjon: Jo mer destillert eller avionisert vann som tilføres blandevæsken, desto lavere er herdeekspansjonen. Ikke fortynn væsken til under 50 %.
- Investmentmaterialet må bare bearbeides med rene, tørre instrumenter. Ikke bruk gipsblandelege.
- Klipp opp posene med pulver forsiktig, og tøm ut alt innholdet i posene.
- Stipulert minimumsinnstilling og holdetider må overholdes nøye.
- Ikke foreta trykkinvestering. Det forandrer produktets egenskaper.
- Ikke invester over helgen (risiko for sprekker og trykkskader).

For å sikre tilstrekkelig gjennomvarming av mufflene i forvarmingsovnen må du ta hensyn til følgende punkter:

- Mufflene skal alltid plasseres i en kjølig forvarmingsovn.
- Forvarmingsovnen skal maksimalt fylles opp til halvparten av flaten.
- Mufflene skal alltid plasseres i den bakre delen av forvarmingsovnen.
- Mufflene skal alltid settes inn i forvarmingsovnen med åpningen ned og om mulig i en vinkel på 45°.
- Mufflene må ikke plasseres i direkte berøring med hverandre. Luften må kunne sirkulere.
- Ta alltid ut pressede muffler fra pressovnen umiddelbart etter at programmet er ferdig, og plasser dem på en rist for avkjøling.
- Når investeringen fjernes, må du sørge for å sandblåse (4 bar trykk) det overflødig investmentmaterialet og ikke keramikkgjenstanden.

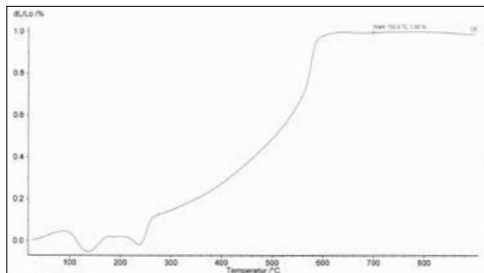
VIKTIG! Sikkerhetsmerknader

- Ikke åpne ovnen de første 20 minuttene med forvarming: Fare for forbrening fra voksdamper som kan antennes i luften!
- Dette materialet inneholder kvarts som kan forårsake lungesykdommer (silikose eller kreft) dersom det innåndes. Unngå innånding av støv, og bruk egnet støvmaske.

Fysiske data

(i henhold til ISO 15912:2006)

- | | | |
|------------------------------|---------------|-------------------------|
| – Strømningsegenskaper: | 152 mm | Væskekonsentrasjon 60 % |
| – Første herding: | 8,15 minutter | Væskekonsentrasjon 60 % |
| – Trykkfasthet: | 3,4 MPa | Væskekonsentrasjon 60 % |
| – Lineær termisk ekspansjon: | 0,97 % | Væskekonsentrasjon 60 % |



Materialet er utviklet til bruk kun på det odontologiske området. Arbeid med produktet skal utføres strengt i samsvar med bruksanvisningen. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. I tillegg er brukeren forpliktet til på forhånd og på eget ansvar å undersøke om produktene egner seg og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig dersom disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Beskrivelser og data utgjør ingen garanti for egenskaper og er ikke bindende.

Indicaties

De IPS PressVEST-inbedmassa met fosfaatbonding (type 1, klasse 2) is te gebruiken voor de volgende perskeramieken voor het persen in Programat-persovens van Ivoclar Vivadent:

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

Contra-indicatie

Alle andere toepassingen die niet onder de indicaties genoemd staan.

Verpakking

- IPS PressVEST poeder, 25 zakjes van elk 100 g, inclusief 1 maatschepje
- IPS PressVEST vloeistof, 0,5 liter
- IPS PressVEST poeder, 50 zakjes van elk 100 g, inclusief 1 maatschepje
- IPS PressVEST vloeistof, 1,0 liter

Opslag

- Bewaartemperatuur 12–28°C
- Poeder droog bewaren
- Vloeistof niet opslaan beneden de +5°C (i.v.m. gevoeligheid voor bevroering!) **Mocht de vloeistof toch bevrozen, dan wordt deze onbruikbaar (kristalvorming) en mag niet meer worden gebruikt.**

Verwerkingstemperatuur

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

Moffelsysteem en piston

- Gebruik voor IPS e.max- en IPS InLine PoM-porseleinblokjes uitsluitend het IPS-moffelsysteem (100 g, 200 g en 300 g).
- Gebruik voor IPS e.max- en IPS InLine PoM-porseleinblokjes uitsluitend de IPS Alox-piston.
- Gebruik voor IPS Empress-porseleinblokjes uitsluitend het IPS Empress-moffelsysteem (100 g, 200 g).
- Gebruik voor IPS Empress Esthetic-porseleinblokjes de IPS Empress Alox-piston of de IPS One-Way-Plunger-piston.
- Gebruik voor het inbedden de IPS Silicone Ring. De IPS Silicone Ring kan zowel voor het IPS e.max- als voor het IPS Empress-moffelsysteem worden gebruikt.

Mengverhouding 100 g poeder : 22 ml verdunde vloeistof

IPS e.max® Press				
Indicaties	Concentratie ongeveer	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water	300 g moffel vloeistof : gedest. water
(dunne) veneers, gedeeltelijke kronen, losse kronen	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
hybride abutments en hybride abutmentkronen	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
inlays	50%	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml	---
driedelige bruggen in het anteriorgebied en voor de premolaren	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
overpersen van gegalvaniseerde onderstructuren	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Indicaties	Concentratie ongeveer	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water	300 g moffel vloeistof : gedest. water
overpersen van solitaire kronen van ZrO ₂	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
overpersen van brugconstructies van ZrO ₂	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Indicaties	Concentratie ongeveer	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water	300 g moffel vloeistof : gedest. water
kronen, veneers	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Indicaties	Concentratie ongeveer	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water	300 g moffel vloeistof : gedest. water
preprothetische opbouw in combinatie met CosmoPost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal-keramiek				
Indicaties	Concentratie ongeveer	100 g moffel vloeistof : gedest. water	200 g moffel vloeistof : gedest. water	300 g moffel vloeistof : gedest. water
overpersen van geopakiseerde onderstructuren	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Pas de totale hoeveelheid vloeistof (vloeistof + gedest. water) niet aan. De opgegeven vloeistofconcentraties zijn richtwaarden en kunnen eventueel worden aangepast, mocht dat nodig zijn. Verdun de vloeistof niet tot minder dan 50%.

Verwerking

Een teveel aan isoleervloeistof kan reageren met het inbedmateriaal en kan het persresultaat beïnvloeden. Verdeel overtollig materiaal met perslucht voor er wordt ingebed.

- Doe de vloeistof in de mengbeker.
- Voeg het poeder toe.
- Meng het inbedmateriaal gedurende 20 sec. grondig met een spatel, tot het poeder goed is doordrenkt met vloeistof.

Vacuümmengapparaat

Vacuümmengduur (op kamertemperatuur)	1 min
Snelheid	ongeveer 350 omwentelingen/min.
Verwerkingsduur	6 min.
Uithardingstijd	60 min.

De verwerkingsduur hangt af van de materiaalt temperatuur, de hoeveelheid gemengd materiaal, de mengduur en hoe intensief er wordt gemengd. Een hogere materiaalt temperatuur en/of langere mengduur verkorten de verwerkingsduur.

Inbedden

- Meng max. 400 g inbedmateriaal per keer
- Hou de mengverhouding goed in te gaten!
- Bed de restauratie in op een licht vibrerende triller. Gedurende het uitharden mag de moffel niet worden bewogen.

Enkele omstandigheden die de uithardingsexpansie van het inbedmateriaal beïnvloeden

- Temperatuur van de inbedmassa en vloeistof
- Restjes water in de mengbeker, luchtvochtigheid

Voorverwarmen/houdtijd

Begintemperatuur	Kamertemperatuur
Temperatuurstijging	5°C per min.
Houdtijd	30 min. op 250°C
Houdtijd na het bereiken van de eindtemperatuur van 850°C	100 g moffel – min. 45 min.
	200 g moffel – min. 60 min.
	300 g moffel – min. 90 min.

Als er tegelijkertijd meer dan 2 moffels moeten worden voorverwarmd, moet de houdtijd op de eindtemperatuur met 15 minuten per extra moffel worden verlengd.

Voorverwarmen van porseleinblokjes en Alox-pistons

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Porseleinblokje	Niet voorverwarmen
Alox-piston	Niet voorverwarmen
IPS Empress® Esthetic	
Porseleinblokje	Voorverwarmen
Alox-piston	Voorverwarmen
IPS One-Way-Plunger	Niet voorverwarmen
IPS Empress® Cosmo	
Porseleinblokje	Niet voorverwarmen
Alox-piston	Voorverwarmen

Belangrijke informatie

- Gebruik geen middel om luchtbelletjes tegen te gaan (tenside). Dit kan reageren met het inbedmateriaal.
- Consistente resultaten kunnen slechts worden bereikt indien de gebruiksaanwijzing in acht wordt genomen en de omstandigheden gelijk worden gehouden.
- Verdun de vloeistof uitsluitend met gedestilleerd of gedeïoniseerd water.
- Vloeistofconcentratie: hoe meer gedestilleerd of gedeïoniseerd water aan de mengvloeistof wordt toegevoegd, des te lager de uithardingsexpansie. Verdun de vloeistof niet tot minder dan 50%.
- Verwerk de inbedmassa alleen met schone en droge instrumenten. Gebruik geen gipsmengbekers.
- Open de zakjes met poeder zorgvuldig en haal de hele inhoud uit het zakje.
- De opgegeven minimale uithardings- en houdtijden moeten zorgvuldig worden aangehouden.
- Pas geen drukinbedding toe; daardoor kunnen de producteigenschappen veranderen.
- Doe geen inbeddingen gedurende het weekeind (risico van scheuren en baarden).

Om te garanderen dat de moffels in de voorverwarmoven voldoende worden verwarmd, moeten de volgende punten in acht worden genomen:

- Plaats de moffels altijd in een koele voorverwarmoven.
- Vul de voorverwarmoven niet tot meer dan de helft van de beschikbare ruimte.
- Plaats de moffels daarbij altijd achterin de voorverwarmoven.
- Plaats de moffels altijd met de opening naar beneden in de voorverwarmoven en indien mogelijk in een hoek van 45°.
- Zorg dat de moffels niet direct met elkaar in aanraking komen. Zorg dat luchtcirculatie mogelijk is.
- Verwijder geperste moffels altijd direct na afloop van het persprogramma uit de persoven en zet ze op een rooster om af te koelen.
- Zorg dat bij het uitbedden alleen het overtollige inbedmateriaal wordt afgestraald (druk 4 bar) en niet het keramische object.

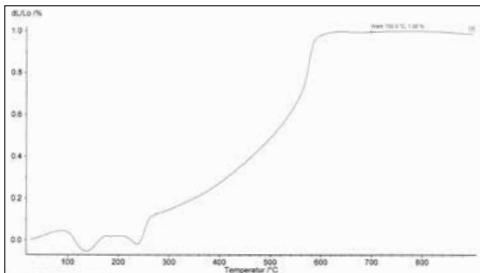
BELANGRIJK! Veiligheidsinstructies

- Open de oven niet tijdens de eerste 20 minuten i.v.m. verbrandingsgevaar door wasdampen, die bij contact met de lucht kunnen ontbranden!
- De inbedmassa bevat kwartsmeel, waardoor bij inademing longaandoeningen kunnen ontstaan (silicose of kanker). Voorkom inademing van stof door een goed stofmasker te dragen.

Fysische gegevens

(conform ISO 15912:2006)

- | | | |
|---------------------------------|-----------|---------------------------|
| – Vloeikenmerken: | 152 mm | vloeistofconcentratie 60% |
| – Initiële uitharding: | 8,15 min. | vloeistofconcentratie 60% |
| – Compressiesterkte: | 3,4 MPa | vloeistofconcentratie 60% |
| – Lineaire thermische expansie: | 0,97% | vloeistofconcentratie 60% |



Dit materiaal is uitsluitend ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik. Het moet precies volgens de productinformatie worden verwerkt. Indien er schade optreedt door toepassing voor andere doeleinden of door verkeerd gebruik, kan de fabrikant daarvoor niet aansprakelijk worden gesteld. De gebruiker is bovendien verplicht om vóór gebruik na te gaan of de producten voor de beoogde toepassing geschikt zijn, vooral als deze toepassing niet expliciet in de productinformatie staat vermeld. De beschrijvingen en gegevens houden geen garantie in ten aanzien van de eigenschappen en zijn niet bindend.

Ενδείξεις

Το υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου IPS PressVEST (Τύπος 1, Κατηγορία 2) μπορεί να χρησιμοποιηθεί με τα ακόλουθα πρεσαριστά κεραμικά στους κλιβάνους πρεσαρίσματος Ivoclar Vivadent Programat.

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

Αντένδειξη

Όλες οι άλλες εφαρμογές που δεν αναφέρονται ρητά στις ενδείξεις.

Μορφή παράδοσης

- IPS PressVEST πούδρα, 25 σακούλες, 100 γρ. η καθεμία, που συμπεριλαμβάνει 1 δοσομετρητή
- IPS PressVEST υγρό, 0,5 λίτρο
- IPS PressVEST πούδρα, 50 σακούλες, 100 γρ. η καθεμία, 1 δοσομετρητής
- IPS PressVEST υγρό, 1,0 λίτρο

Αποθήκευση

- Αποθήκευση στους 12-28 °C
- Αποθηκεύετε την πούδρα σε ξηρό χώρο
- Το υγρό δεν πρέπει να εκτίθεται σε θερμοκρασίες χαμηλότερες από +5 °C (ευαίσθητο στο πάγωμα!) **Εάν παγώσει μία φορά, το υγρό γίνεται ακατάλληλο για χρήση (κρυστάλλωση) και δεν πρέπει να χρησιμοποιείται πλέον.**

Θερμοκρασία εργασίας

- Θερμοκρασία δωματίου 18 °C έως ανώτατη 23 °C.
- Κάθε άλλη θερμοκρασία εργασίας επηρεάζει αποφασιστικά τη συμπεριφορά πήξης.
- Υψηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιταχύνει τη συμπεριφορά πήξης.
- Χαμηλότερη θερμοκρασία εργασίας επιβραδύνει τη συμπεριφορά πήξης.

Σύστημα δακτυλίων επένδυσης και έμβολο πρεσαρίσματος

- Για τις ράβδους IPS e.max και IPS InLine PoM, είναι επιτακτικό να χρησιμοποιήσετε το σύστημα δακτυλίων επένδυσης IPS (100 g, 200 g και 300 g).
- Για τις ράβδους IPS e.max και IPS InLine PoM, είναι επιτακτικό να χρησιμοποιήσετε το έμβολο IPS AloX.
- Για τις ράβδους IPS Empress, είναι επιτακτικό να χρησιμοποιήσετε το σύστημα δακτυλίων επένδυσης IPS Empress (100 g, 200 g).
- Για τις ράβδους IPS Empress Esthetic, χρησιμοποιείται το έμβολο IPS Empress AloX ή το έμβολο IPS One-Way-Plunger.
- Για την επένδυση χρησιμοποιήστε το δακτύλιο σιλικόνης IPS Silicone Ring. Ο δακτύλιος IPS Silicone Ring χρησιμοποιείται τόσο για το σύστημα δακτυλίων επένδυσης IPS όσο και για το σύστημα δακτυλίων επένδυσης IPS Empress.

Αναλογία ανάμιξης 100 g πούδρα : 22 ml αραιωμένο υγρό

IPS e.max® Press				
Ένδειξη	Συγκέντρωση κατά προσέγγιση	Δακτύλιος επένδυσης 100 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 200 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 300 g Υγρό : αποσταγμένο νερό
(Λεπτές) όψεις, στεφάνες 3/4, μονές στεφάνες	60-70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Υβριδικά κολοβώματα, στεφάνες υβριδικών κολοβωμάτων	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Ένθετα	50%	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml	---
Γέφυρες 3 τεμαχίων στην περιοχή των προσθίων και των προγομφίων	60-70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Πρεσαρίσμα σε επιμεταλλωμένους άξονες	60-70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Ένδειξη	Συγκέντρωση κατά προσέγγιση	Δακτύλιος επένδυσης 100 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 200 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 300 g Υγρό : αποσταγμένο νερό
Πρεσαρίσμα σε κατασκευές μεμονωμένων δοντιών από ZrO ₂	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Πρεσαρίσμα σε κατασκευές γεφυρών με άξονες από ZrO ₂	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Ένδειξη	Συγκέντρωση κατά προσέγγιση	Δακτύλιος επένδυσης 100 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 200 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 300 g Υγρό : αποσταγμένο νερό
Στεφάνες, όψεις	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Ένθετο MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Ένθετο MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Ένδειξη	Συγκέντρωση κατά προσέγγιση	Δακτύλιος επένδυσης 100 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 200 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 300 g Υγρό : αποσταγμένο νερό
Προ-προσθετική ανασύσταση σε συνδυασμό με CosmoPost	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Ένδειξη	Συγκέντρωση κατά προσέγγιση	Δακτύλιος επένδυσης 100 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 200 g Υγρό : αποσταγμένο νερό	Δακτύλιος επένδυσης 300 g Υγρό : αποσταγμένο νερό
Πρεσαρίσμα σε αδιαφανοποιημένους μεταλλικούς άξονες	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Η συνολική ποσότητα του υγρού (υγρό + αποσταγμένο νερό) δεν πρέπει να αλλάξει. Τα ποσοστά όσον αφορά τη συγκέντρωση του υγρού είναι κατά προσέγγιση και μπορούν να ρυθμιστούν εάν είναι απαραίτητο. Μην αραιώσετε το υγρό σε λιγότερο από 50%.

Επεξεργασία

Περίσσειες διαχωριστικών μπορεί να προκαλέσουν αντιδράσεις με το υλικό επένδυσης και να επηρεάσουν το αποτέλεσμα του πρεσαρίσματος. Διασπείρετε τις περίσσειες με συμπιεσμένο αέρα πριν την επένδυση.

- Τοποθετήστε το υγρό στο κύπελλο ανάμιξης.
- Προσθέστε την πούδρα.
- Αναμίξτε πολύ καλά το υλικό επένδυσης με σπάθη επί 20 δευτερόλεπτα μέχρι να επιτευχθεί ομοιόμορφη διάβρεξη της πούδρας.

Ανάμικτης κενού

Χρόνος ανάμιξης σε κενό (σε θερμοκρασία δωματίου)	1 λεπτό
Ταχύτητα	περίπου 350 σ.α.λ.
Χρόνος εργασίας	6 λεπτά
Χρόνος πήξης	60 λεπτά

Ο χρόνος εργασίας εξαρτάται από τη θερμοκρασία του υλικού, την ποσότητα υλικού που αναμιγνύεται, το χρόνο ανάμιξης και την ταχύτητα ανάμιξης. Υψηλότερη θερμοκρασία του υλικού ή/και παρατεταμένος χρόνος ανάμιξης συντομεύουν το χρόνο εργασίας.

Επένδυση

- Αναμίξτε το πολύ 400 g υλικού επένδυσης συγχρόνως.
- Τηρείτε αυστηρά τις αναλογίες ανάμιξης!
- Η επένδυση πραγματοποιείται σε συσκευή δόνησης με ελαφριά δόνηση. Αφήστε το δακτύλιο επένδυσης να πήξει χωρίς να τον περάξετε.

Ορισμένοι παράγοντες που επηρεάζουν τη διαστολή κατά την πήξη του υλικού επένδυσης

- Θερμοκρασία του υλικού και του υγρού επένδυσης
- Υπόλοιπο νερό στο κύπελλο ανάμιξης, ατμοσφαιρική υγρασία

Χρόνοι προθέρμανσης / αναμονής

Αρχική θερμοκρασία	Θερμοκρασία δωματίου
Αύξηση θερμοκρασίας	5 °C ανά λεπτό
Χρόνος αναμονής	30 λεπτά στους 250 °C
Χρόνος αναμονής μετά την ανάκτηση της τελικής θερμοκρασίας προθέρμανσης στους 850 °C	Δακτύλιος επένδυσης 100 g – ελάχιστο 45 λεπτά
	Δακτύλιος επένδυσης 200 g – ελάχιστο 60 λεπτά
	Δακτύλιος επένδυσης 300 g – ελάχιστο 90 λεπτά

Εάν προθερμαίνονται περισσότεροι από 2 δακτύλιοι επένδυσης ταυτόχρονα, ο χρόνος αναμονής στην τελική θερμοκρασία πρέπει να παραταθεί κατά 15 λεπτά ανά πρόσθετο δακτύλιο επένδυσης.

Χρόνοι προθέρμανσης ράβδων και εμβόλων Alox

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Ράβδος	Μην προθερμάνετε
Έμβολο Alox	Μην προθερμάνετε
IPS Empress® Esthetic	
Ράβδος	Προθέρμανση
Έμβολο Alox	Προθέρμανση
Έμβολο IPS One-Way-Plunger	Μην προθερμάνετε
IPS Empress® Cosmo	
Ράβδος	Μην προθερμάνετε
Έμβολο Alox	Προθέρμανση

Σημαντικές πληροφορίες

- Μη χρησιμοποιείτε υλικό επιφανειακής τάσης (επιφανειοδραστικό). Μπορεί να προκληθούν αντιδράσεις με το υλικό επένδυσης.
- Συνεπή αποτελέσματα μπορούν να επιτευχθούν μόνο υπό σταθερές συνθήκες και με την τήρηση των οδηγιών χρήσης.
- Αραιώστε το υγρό αποκλειστικά με αποσταγμένο ή απιονισμένο νερό.
- Συγκέντρωση υγρού: Η αύξηση του ποσοστού του αποσταγμένου ή απιονισμένου νερού που προστίθεται στο υγρό ανάμιξης θα χαμηλώσει το ποσοστό διαστολής κατά την πήξη. Μην αραιώσετε το υγρό σε λιγότερο από 50%.
- Χρησιμοποιείτε μόνο στεγνά και καθαρά εργαλεία με το υλικό επένδυσης. Μη χρησιμοποιήσετε κύπελα ανάμιξης που έχουν χρησιμοποιηθεί με γύψο.
- Ανοίξτε κόβοντας προσεκτικά τις σακούλες με την πούδρα και αφαιρέστε ολόκληρο το περιεχόμενό τους.
- Οι προβλεπόμενοι ελάχιστοι χρόνοι πήξης και αναμονής πρέπει να τηρούνται αυστηρά.
- Η επένδυση δεν πρέπει να πραγματοποιείται υπό πίεση, διότι κάτι τέτοιο αλλάζει τις ιδιότητες του προϊόντος.
- Η επένδυση δεν πρέπει να πραγματοποιείται κατά τη διάρκεια του Σαββατοκύριακου (κίνδυνος ρωγμών και ανάφλεξης του κλιβάνου πρεσαρίσματος)

Για να διασφαλιστεί η πλήρης θέρμανση των δακτυλίων επένδυσης στον κλίβανο προθέρμανσης, πρέπει να τηρούνται τα ακόλουθα σημεία:

- Τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης πάντα σε δροσερό κλίβανο προθέρμανσης.
- Φορτώνετε τον κλίβανο προθέρμανσης το πολύ μέχρι το μισό του διαθέσιμου ωφέλιμου χώρου του.
- Τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης πάντα στο οπίσθιο μέρος του κλιβάνου προθέρμανσης.
- Τοποθετείτε πάντα τους δακτυλίους επένδυσης στον κλίβανο προθέρμανσης με το άνοιγμα προς τα κάτω και υπό γωνία 45°, εάν είναι δυνατόν.
- Μην τοποθετείτε τους δακτυλίους επένδυσης σε άμεση επαφή μεταξύ τους. Επιτρέψτε την κυκλοφορία αέρα.
- Να αφαιρείτε πάντα τους πρεσαρισμένους δακτυλίους από τον κλίβανο πρεσαρισματος αμέσως μετά το τέλος του προγράμματος και να τους τοποθετείτε σε πλέγμα για να κρυώσουν.
- Κατά την αφαίρεση, διασφαλίστε ότι αμμοβολείτε (πίεση 4 bar) μόνο την περίσσεια του υλικού επένδυσης και όχι το κεραμικό αντικείμενο.

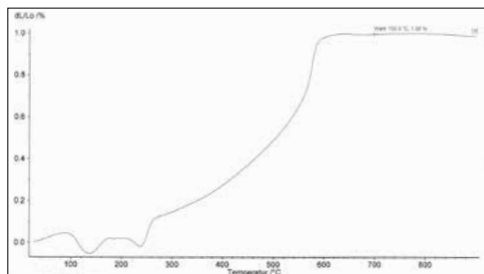
ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ! Επισημάνσεις ασφαλείας

- Μην ανοίγετε τον κλίβανο κατά τα πρώτα 20 λεπτά της προθέρμανσης: Οι ατμοί του κεριού μπορεί να αναφλεγούν εάν εκτεθούν στον αέρα και να προκαλέσουν έγκαυμα!
- Αυτό το υλικό περιέχει χαλαζία, ο οποίος μπορεί να προκαλέσει πνευμονικές παθήσεις (πυριτίαση ή καρκίνο) σε περίπτωση εισπνοής. Αποφεύγετε την εισπνοή της σκόνης και φοράτε κατάλληλη μάσκα προστασίας από τη σκόνη.

Φυσικές ιδιότητες

(σύμφωνα με ISO 15912:2006)

- | | | |
|------------------------------|------------|-----------------------|
| - Χαρακτηριστικά ροής: | 152 mm | Συγκέντρωση υγρού 60% |
| - Αρχική πήξη: | 8,15 λεπτά | Συγκέντρωση υγρού 60% |
| - Αντοχή στη θλίψη: | 3,4 MPa | Συγκέντρωση υγρού 60% |
| - Γραμμική θερμική διαστολή: | 0,97 % | Συγκέντρωση υγρού 60% |



Το υλικό αυτό κατασκευάστηκε για χρήση στον οδοντιατρικό τομέα. Οι διαδικασίες πρέπει να ακολουθούνται σχολαστικά και ακολουθώντας αυστηρά τις οδηγίες χρήσης. Απαιτήσεις για βλάβες που μπορεί να προκληθούν από μη ορθή ακολουθία των οδηγιών ή από χρήση σε μη ρητώς ενδεικνυόμενη περιοχή, είναι απαράδεκτες. Επιπλέον ο χρήστης είναι υποχρεωμένος να ελέγχει με δική του ευθύνη την καταλληλότητα και τη δυνατότητα χρήσης του προϊόντος για τον προβλεπόμενο σκοπό πριν την εφαρμογή, ιδιαίτερα εάν ο συγκεκριμένος σκοπός δεν αναφέρεται στις πληροφορίες χρήσης. Περιγραφές και στοιχεία δεν αποτελούν εγγύηση των ιδιοτήτων και δεν είναι δεσμευτικά.

Endikasyonları

Fosfat bağılı IPS PressVEST Speed revetman materyali (Tip 1, Sınıf 2), aşağıdaki pres seramiklerle birlikte Ivoclar Vivadent Programat pres fırınlarında kullanılmak için tasarlanmıştır.

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

Kontrendikasyon

Endikasyonlar listesinde yer almayan tüm diğer uygulamalar.

Piyasaya takdim şekli

- IPS PressVEST Tozu, her biri 100 g içeren 25 adet poşet ve 1 adet ölçü kabı
- IPS PressVEST Sıvısı, 0,5 litre
- IPS PressVEST Tozu, her biri 100 g içeren 50 adet poşet ve 1 adet ölçü kabı
- IPS PressVEST Sıvısı, 1,0 litre

Saklama koşulları

- Saklama sıcaklığı: 12–28°C
- Tozu kuru bir yerde saklayın
- Sıvı +5°C'nin altındaki ısı derecelerine maruz bırakılmamalıdır (donmaya karşı duyarlıdır!) **Eğer sıvı bir kez donarsa, kullanılamaz hale gelir (kristalizasyon) ve artık bir daha kullanılmamalıdır.**

İşleme sıcaklıkları

- Oda sıcaklığı 18°C – maks. 23°C.
- Diğer tüm işleme sıcaklıkları sertleşme davranışını belirleyici biçimde etkiler.
- Daha yüksek işleme sıcaklıkları kimyasal süreci hızlandırır.
- Daha düşük işleme sıcaklıkları kimyasal süreci yavaşlatır.

Revetman manşet sistemi ve pres pistonu

- IPS e.max ve IPS InLine PoM ingotları için IPS Revetman Manşet Sisteminin kullanılması zorunludur (100 g, 200 g ve 300 g).
- IPS e.max ve IPS InLine PoM ingotları için IPS AloX pistonunun kullanılması zorunludur.
- IPS Empress ingotları için IPS Empress Revetman Manşet Sisteminin kullanılması zorunludur (100 g, 200 g).
- IPS Empress Esthetic ingotları için IPS Empress AloX pistonu veya IPS One-Way-Plunger kullanılır.
- Revetman için IPS Silikon Manşetini kullanın. IPS Silikon Manşeti, IPS Revetman Manşet Sistemi ile IPS Empress Revetman Manşet Sisteminin her ikisi için de kullanılabilir.

Karıştırma oranı 100 g toz : 22 ml seyreltilmiş sıvı

IPS e.max® Press				
Endikasyonları	Konsantrasyon yaklaşık	100 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	200 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	300 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su
(İnce) veneerler, parsiyel kuronlar, tek kuronlar	%60–70	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Hibrit dayanaklar, hibrit dayanaklı kuronlar	%70	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
İnleyler	%50	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml	---
Anterior ve premolar bölgede yer alan 3 üyeli köprüler	%60–70	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Elektrolizle kaplanmış altypaların üzerine presleme	%60–70	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Endikasyonları	Konsantrasyon yaklaşık	100 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	200 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	300 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su
ZrO ₂ tek diş yapılarının üzerine presleme	%60–70	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
ZrO ₂ altyapılı köprü yapılarının üzerine presleme	%60–70	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Endikasyonları	Konsantrasyon yaklaşık	100 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	200 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	300 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su
Kuronlar, veneerler	%60–70	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
İnley MOD	%50–60	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
İnley MOD + OD	%50–60	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Endikasyonları	Konsantrasyon yaklaşık	100 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	200 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	300 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su
CosmoPost ile birlikte protez öncesi güçlendirme	%50–60	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Endikasyonları	Konsantrasyon yaklaşık	100 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	200 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su	300 g'lık revetman manşeti Sıvı : dist. su
Opaklaştırılmış metal altyapılara presleme	%60	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

Toplam sıvı miktarı (sıvı + dist. su) değiştirilmemelidir. Sıvı konsantrasyonuna yönelik gösterimler yaklaşık değerler olup, gerekirse ayarlanabilirler. Sıvıyı %50 oranının altına seyreltmeyin.

İşleme

Ayarıcı madde fazlalıkları revetman materyaliyle tepkimelere yol açarak presleme sonuçlarını olumsuz etkileyebilir. Revetmana almadan önce fazlalıkları basınçlı havayla dağıtın.

- Sıvıyı karıştırma kabına koyun.
- Tozu katın.
- Revetman materyalini, toz eşit bir şekilde ıslanıncaya kadar bir spatülle 20 saniye iyice karıştırın.

Vakumlu karıştırıcı

Vakumlu karıştırma süresi (oda sıcaklığında)	1 dk
Hız	yaklaşık 350 devir/dk
İşleme süresi	6 dk
Sertleşme süresi	60 dk

İşleme süresi, materyal sıcaklığına, karışım miktarına, karıştırma süresine ve karıştırma yoğunluğuna bağlıdır. Materyal sıcaklığının daha yüksek ve/veya karıştırma süresinin daha uzun olması işleme süresini kısaltır.

Revetmana alma

- Bir seferde maks. 400 g revetman materyali karıştırın
- Karıştırma oranına sıkı bir şekilde uyun!
- Revetmana alma işlemi hafif vibrasyonla çalışan bir çalkalayıcıda gerçekleştirilir. Revetman manşetine el sürmeden sertleşmesini bekleyin.

Revetman materyalinin sertleşme genleşmesini etkileyen bazı faktörler

- Revetman materyalinin ve sıvının sıcaklığı
- Karıştırma kabındaki rezidüel su miktarı, atmosferdeki nem oranı

Ön ısıtma / tutma süreleri

Başlangıç sıcaklığı	Oda sıcaklığı
Sıcaklık yükselişi	Dakikada 5°C
Tutma süresi	250°C sıcaklıkta 30 dk
En üst ısı derecesi olan 850°C'ye ulaşıldıktan sonraki tutma süresi	100 g'lık revetman manşeti – en az 45 dk
	200 g'lık revetman manşeti – en az 60 dk
	300 g'lık revetman manşeti – en az 90 dk

2 adetten fazla revetman manşetinin aynı zamanda ön ısıtma işlemine tabi tutulması durumunda, son ısı derecesindeki tutma süresi ek olarak ısıtılan her bir manşet için 15 dakika uzatılır.

İngotları ve Alox pistonları ön ısıtma

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
İngot	Ön ısıtmasız
Alox piston	Ön ısıtmasız
IPS Empress® Esthetic	
İngot	Ön ısıtmalı
Alox piston	Ön ısıtmalı
IPS One-Way-Plunger	Ön ısıtmasız
IPS Empress® Cosmo	
İngot	Ön ısıtmasız
Alox piston	Ön ısıtmalı

Önemli bilgiler

- Yüzey gerilimini azaltıcı surfaktan madde (tensid) kullanmayın. Revetman materyaliyle tepkimeler gerçekleşebilir.
- Tutarlı sonuçlar elde etmek, ancak tutarlı şartlar altında çalışmak ve Kullanma Talimatlarına uymakla mümkündür.
- Sıvıyı yalnızca distile veya deiyonize suyla seyreltin.
- Sıvı konsantrasyonu: Karıştırma sıvısına ne kadar çok distile veya deiyonize su katılırsa, sertleşme genleşmesi düzeyi o ölçüde düşük olur. Sıvıyı %50 oranının altına seyreltmeyin.
- Revetman materyalinin işlemek için yalnızca kuru, temiz aletler kullanın. Alçı karıştırma kapları kullanmayın.
- Toz poşetlerini dikkatlice keserek açın ve poşetin bütün içeriğini boşaltın.
- Öngörülen minimum sertleşme ve tutma sürelerine sıkı bir şekilde uyulması gerekmektedir.
- Basınç altında revetman oluşturmayın, çünkü bu, ürünün özelliklerini değiştirir.
- Hafta sonu süresince revetman oluşturmayın (çatlak ve pres çapağı riski).

Revetman manşetlerinin ön ısıtma fırınında derinlemesine ısınmasını sağlamak için şu hususlara dikkat edilmelidir:

- Revetman manşetlerini ön ısıtma fırınına daima fırın soğukken yerleştirin.
- Ön ısıtma fırını kullanılabili alanın en fazla yarısına kadar doldurun.
- Revetman manşetlerini daima ön ısıtma fırınının arka bölümüne yerleştirin.

- Revetman manşetlerini ön ısıtma fırınına daima ağızları aşağıya bakacak şekilde ve mümkünse 45°'lik bir açıyla yerleştirin.
- Revetman manşetlerini hiçbir zaman birbirleriyle doğrudan temas edecek şekilde yerleştirmeyin. Hava sirkülasyonuna olanak tanıyın.
- Preslenmiş revetman manşetlerini daima program sona erdikten sonra hemen pres fırınından çıkararak soğumaları için bir ızgaranın üzerine koyun.
- Revetmandan çıkarırken seramik objeyi değil, yalnızca revetman materyalinin fazlalıklarını kumladığınızdan (4 bar basınç) emin olun.

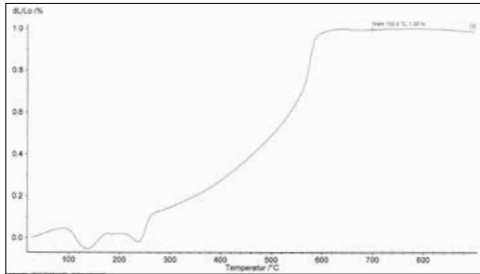
ÖNEMLİ! Güvenlik bilgileri

- Fırını ön ısıtma işleminin ilk 20 dakikası içerisinde açmayın: Mum buharı havayla temas ettiğinde tutuşarak, yanma tehlikesi oluşturabilir!
- Bu materyal kuvars içermektedir. Kuvars, solunması durumunda akciğer hastalıklarına (silikozis veya kanser) neden olabilir. Tozu solumaktan kaçının ve uygun bir toz maskesi takın.

Fiziksel veriler

(ISO 15912:2006'ya göre).

- | | | |
|---------------------------|-------------|-------------------------|
| - Akış özellikleri: | 152 mm | Sıvı konsantrasyonu %60 |
| - İlk sertleşme: | 8,15 dakika | Sıvı konsantrasyonu %60 |
| - Basınç dayanımı: | 3,4 MPa | Sıvı konsantrasyonu %60 |
| - Doğrusal ısıl genleşme: | %0,97 | Sıvı konsantrasyonu %60 |



Bu malzeme sadece diş hekimliğinde kullanılmak üzere hazırlanmıştır. İşleme koyma sırasında Kullanma Talimatına katı olarak riayet edilmelidir. Belirlenen kullanım alanı ve Kullanım Talimatının izlenmediği durumlarda oluşacak hasarlardan sorumluluk kabul edilmeyecektir. Ürünleri Talimatta açıkça belirtilmemiş herhangi bir amaç için kullanım ve uygunluk açısından test etmekten kullanıcı sorumludur. Tanımlama ve bilgiler özellikler için garanti oluşturmayacağı gibi bir bağımlılığı da yoktur.

Показания

IPФосфатная паковочная масса IPS PressVEST (тип 1, класс 1) может применяться со следующими керамическими массами для прессования в печах фирмы Ivoclar Vivadent:

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

Противопоказания

Любое применение, не указанное в области показаний.

Объем поставки

- Порошок IPS PressVEST Pulver 25 пакетиков по 100 г, вкл. Мерный стакан
- Жидкость IPS PressVEST Liquid 0.5 л
- Порошок IPS PressVEST Pulver 20 пакетиков по 100 г, вкл. Мерный стакан
- Жидкость IPS PressVEST Liquid 1 л

Хранение

- Хранение при 12–28 °С
- Порошок хранить сухим
- Жидкость хранить при температуре не ниже +5°C (чувствительна к холоду!) **Если жидкость один раз замерзала, она становится непригодной для использования (происходит кристаллизация).**

Рабочая температура

- Комнатная температура 18 °С – макс. 23°C.
- Отклонения рабочей температуры существенно влияют на процесс затвердевания.
- Повышенная рабочая температура ускоряет химический процесс.
- Пониженная рабочая температура замедляет химический процесс.

Муфельная система и стержень для прессования

- Для заготовок IPS e.max и IPS InLine PoM в обязательном порядке следует применять муфельную систему IPS Muffelsystem (100 г, 200 г и 300 г).
- Для заготовок IPS e.max и IPS InLine PoM в обязательном порядке следует применять стержень из оксида алюминия IPS Aloх.
- Для заготовок IPS Empress в обязательном порядке следует применять муфельную систему IPS Empress Muffelsystem (100 г, 200 г).
- Для заготовок IPS Empress Esthetic применяется стержень IPS Empress Aloх или одноразовый плунжер IPS One-way-Plunger.
- Для паковки следует использовать силиконовое кольцо IPS Silicone Ring. Силиконовое кольцо IPS Silicone Ring можно использовать как для муфельной системы IPS Muffelsystem, так и для муфельной системы IPS Empress Muffelsystem.

Соотношение смешивания 100 г. порошка: 22 мл. жидкости для разведения

IPS e.max® Press				
Показания	Концентрация прим.	Муфель 100 г Жидкость : дист. вода	Муфель 200 г Жидкость : дист. вода	Муфель 300 г Жидкость : дист. вода
(тонкие) виниры, частичные коронки, одиночные коронки	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл	---
Гибридный абатмент, гибридный абатмент-коронка	70%	16мл : 6мл	32мл : 12мл	---
Вкладки типа Inlay	50%	11 мл : 11мл	22 мл : 22 мл	---
Мостовидные протезы на 3 единицы на передних зубах и в области премоляров	60–70%	---	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл	---
Напрессовка на гальвано-конструкцию	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл	---

IPS e.max® ZirPress				
Показания	Концентрация прим.	Муфель 100 г Жидкость : дист. вода	Муфель 200 г Жидкость : дист. вода	Муфель 300 г Жидкость : дист. вода
Напрессовка на конструкцию из ZrO ₂ Одиночные коронки	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл	39 мл : 27 мл
Напрессовка на конструкцию из ZrO ₂ Мостовидные протезы	60–70%	---	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл	39 мл : 27 мл

IPS Empress® Esthetic				
Показания	Концентрация прим.	Муфель 100 г Жидкость : дист. вода	Муфель 200 г Жидкость : дист. вода	Муфель 300 г Жидкость : дист. вода
Коронки, виниры	60–70%	13 мл : 9 мл 15.5 мл : 6.5 мл	26 мл : 18 мл 31 мл : 13 мл	---
Инлеи MOD	50–60%	11 мл : 11 мл 13 мл : 9 мл	22 мл : 22 мл 26 мл : 18 мл	---
Инлеи MOD + OD	50–60%	11 мл : 11 мл 13 мл : 9 мл	22 мл : 22 мл 26 мл : 18 мл	---

IPS Empress® Cosmo				
Показания	Концентрация прим.	Муфель 100 г Жидкость : дист. вода	Муфель 200 г Жидкость : дист. вода	Муфель 300 г Жидкость : дист. вода
Предпротетическое восстановление в сочетании с CosmoPost	50-60%	11 мл : 11 мл 13 мл : 9 мл	22 мл : 22 мл 26 мл : 18 мл	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Показания	Концентрация прим.	Муфель 100 г Жидкость : дист. вода	Муфель 200 г Жидкость : дист. вода	Муфель 300 г Жидкость : дист. вода
Напрессовка на металлический каркас, покрытый опакером	60%	13мл : 9 мл	26 мл : 18 мл	39мл : 27мл

Общее количество жидкости (жидкость + дистиллированная вода) в любом случае должно сохраняться. Данные о концентрации жидкости являются ориентировочными и при необходимости могут быть скорректированы. Концентрат разводить не более, чем на 50%.

Обработка

Излишки сепарационных агентов могут вступать в реакцию с паковочным материалом и влиять на результаты прессования. Перед паковкой излишки обдуть сжатым воздухом.

- Налить жидкость в стакан для смешивания
- Насыпать порошок
- Паковочную массу хорошо замешать с помощью шпателя в течение 20 сек, до равномерного увлажнения порошка.

Вакуумный смеситель

Длительность смешивания под вакуумом (при комнатной температуре)	1 мин.
Число оборотов	прим. 350 об./мин.
Рабочее время	6 мин.
Время отверждения	60 мин.

Рабочее время зависит от температуры материала, количества замешиваемого материала, длительности замешивания и его интенсивности у вашего смесителя. Повышенная температура материала или увеличенная длительность сокращают рабочее время.

Паковка

- Единовременно замешивать не более 400 г паковочной массы
- Точно соблюдать соотношение смешивания!
- Паковка проводится на вибростолике при легкой вибрации. Запакованный муфель оставить затвердевать в неподвижном состоянии, во время затвердевания массы с муфелем нельзя проводить никаких манипуляций.

Некоторые моменты, которые влияют на расширение при затвердевании паковочной массы

- Температура паковочной массы и жидкости
- Остатки воды в стаканчике для замешивания, влажность воздуха

Разогрев / Время выдержки

Конечная температура	Комнатная температура
Повышение температуры	5°C / мин.
Время выдержки	30 мин. при 250°C
Время выдержки по достижении конечной температуры 850°C	100 г опока – мин. 45 мин.
	200 г опока – мин. 60 мин.
	300 г опока – мин. 90 мин.

Если одновременно прогревается больше чем 2 опоки, время выдержки до конечной температуры увеличивается на 15 минут на каждую дополнительную опоку.

Прогрев заготовок и стержня из оксида алюминия

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Заготовка	Не нагревать
Стержень из оксида алюминия	Не нагревать
IPS Empress® Esthetic	
Заготовка	Нагревать
Стержень из оксида алюминия	Нагревать
Одноразовый плунжер IPS One-way-Plunger	Не нагревать
IPS Empress® Cosmo	
Заготовка	Не нагревать
Стержень из оксида алюминия	Нагревать

Важные указания

- Не использовать никаких жидкостей для снятия напряжений на воске (Tensid). Они могут вступать в реакцию с паковочной массой.
- Стабильно положительный результат возможен только при соблюдении всех условий инструкции и при неизменных условиях работы.
- Концентрат жидкости разбавлять только дистиллированной или деионизированной водой.
- Концентрация жидкости: чем больше дистиллированной воды добавляется в жидкость, тем меньше будет расширение при затвердевании. Жидкость разбавлять не более, чем на 50%.
- Паковочную массу обрабатывать только чистым сухим инструментом, не использовать емкостей для замешивания гипса.
- Осторожно разрезать мешочки с порошком и использовать все содержимое.
- Заданные значения времени (время затвердевания / выдержки) непременно должны соблюдаться.
- Не проводить паковку под давлением, поскольку при этом могут изменяться свойства продукта.
- Не проводить паковку на выходные дни (опасность возникновения трещин в паковочной массе и кромок на объекте прессования).

Для обеспечения достаточного нагрева опок в муфельной печи необходимо обращать внимание на следующие моменты:

- опоку с паковочной массой всегда ставить в холодную муфельную печь.
- Муфельная печь может быть заполнена не более, чем на половину.
- При этом опоки следует располагать ближе к задней стенке муфельной печи.
- Опоки в муфельную печь всегда помещать отверстием вниз, по возможности под углом 45°.
- Опоки ставить таким образом, чтобы они не соприкасались между собой. Обеспечивать циркуляцию воздуха.
- Спрессованную опоку сразу же после окончания программы достать из печи и поместить охлаждаться на решетку.
- При распаковке следить за тем, чтобы основная часть паковочной массы удалялась при пескоструйной обработке под давлением 4 бара, не удаляя при этом керамические объекты.

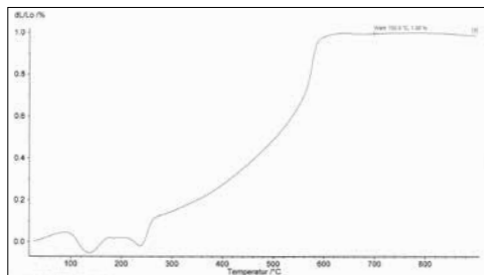
ВНИМАНИЕ! Меры безопасности

- Во время прогрева в течение первых 20 минут печь открывать нельзя: опасность ожога от восковых паров, которые могут возгораться на воздухе!
- Этот материал содержит кварц, который может вызывать легочные заболевания (рак или силикоз), если его вдыхать. Избегайте вдыхания пыли, используйте соответствующую защитную маску.

Физические данные

(в соответствии с EN ISO 15912:2006)

- | | | |
|------------------------------------|------------|---------------------------|
| - Текучесть: | 152 мм | концентрация жидкости 50% |
| - Начало затвердевания: | 8,15 минут | концентрация жидкости 50% |
| - Прочность: | 3,4 МПа | концентрация жидкости 50% |
| - Линейное термическое расширение: | 0,97 % | концентрация жидкости 50% |



Материал был разработан для применения в стоматологии и должен использоваться в соответствии с инструкцией. Производитель не несет ответственности за результаты, полученные при ином использовании или несоответствующем использовании. Кроме того, пользователь обязан проверить материал на соответствие для применения для любых целей, не указанных в инструкции, под собственную ответственность.

Wskazania

IPS PressVEST - masa osłaniająca (na bazie fosforanów Typ 1, Klasa 2) może być stosowana z następującymi materiałami ceramicznymi do tłoczenia, w piecach Programat firmy Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS Empress® Esthetic
- IPS Empress® Cosmo
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal ceramic; ceramika do natłaczania na metal)

Przeciwwskazania

Wszystkie inne zastosowania nie wymienione we wskazaniach.

Opakowania:

- IPS PressVEST Powder 25 torebek 100 g każda, plus menzurka
- IPS PressVEST Liquid 0,5 l
- IPS PressVEST Powder 50 torebek, 100 g każda, plus menzurka
- IPS PressVEST Liquid 1,0 l

Przechowywanie

- Przechowywać w temperaturze 12 – 28 °C.
 - Proszek przechowywać w suchym miejscu.
 - Płyn nie może być przechowywany w temperaturze niższej niż +5 °C (wrażliwy na niskie temperatury).
- W przypadku zamrożenia płynu, z powodu krystalizacji, staje się on bezużyteczny.**

Temperatura, w której można stosować materiał

- Temperatura w pomieszczeniu 18 °C – maks. 23 °C
- Inne temperatury otoczenia mają decydujący wpływ na proces wiązania masy.
- Wyższa temperatura otoczenia przyspiesza proces chemiczny.
- Niższa temperatura ten proces spowalnia.

System pierścieni do zatapiania oraz tłok do tłoczenia

- Do pastylek IPS e.max i IPS InLine PoM należy użyć pierścienie z IPS Investment Ring System (100 g, 200 g, 300 g)
- Do pastylek IPS e.max i IPS InLine PoM trzeba użyć tłoki IPS AloX plunger
- Do pastylek IPS Empress należy użyć pierścienie IPS Empress Investment Ring System (100 g, 200 g)
- Do pastylek IPS Empress Esthetic stosuje się tłoki IPS Empress AloX plunger lub IPS One-Way-Plunger.
- Do zatapiania należy używać pierścieni silikonowych IPS Silicone Ring. Pierścienie te stosowane są do obydwu zestawów pierścieni IPS Investment Ring System oraz IPS Empress Investment Ring System.

Proporcje mieszania 100 g proszku : 22 ml rozcieńczonego płynu

IPS e.max® Press				
Rodzaj pracy	Stężenie około	Pierścień 100 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 200 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 300 g Płyn : Woda destylowana
(Cienkie) licówki, korony częściowe, korony	60%–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Łączniki hybrydowe, korony hybrydowe	70%	16 ml : 6 ml	32 ml : 12 ml	---
Wkłady – Inlay	50%	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml	---
Mosty trzypunktowe w odcinku przednim i bocznym	60%–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Natłaczanie na korony galwaniczne	60%–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---

IPS e.max® ZirPress				
Rodzaj pracy	Stężenie około	Pierścień 100 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 200 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 300 g Płyn : Woda destylowana
Natłaczanie na pojedynczą strukturę ZrO ₂	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml
Natłaczanie na mosty z ZrO ₂	60–70%	---	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	39 ml : 27 ml

IPS Empress® Esthetic				
Rodzaj pracy	Stężenie około	Pierścień 100 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 200 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 300 g Płyn : Woda destylowana
Korony Licówki	60–70%	13 ml : 9 ml 15,5 ml : 6,5 ml	26 ml : 18 ml 31 ml : 13 ml	---
Inlay MOD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---
Inlay MOD + OD	50–60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS Empress® Cosmo				
Rodzaj pracy	Stężenie około	Pierścień 100 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 200 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 300 g Płyn : Woda destylowana
Odbudowa zrębu zęba z pinem CosmoPost	50%-60%	11 ml : 11 ml 13 ml : 9 ml	22 ml : 22 ml 26 ml : 18 ml	---

IPS InLine® Pom – Press-on-metal ceramic				
Rodzaj pracy	Stężenie około	Pierścień 100 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 200 g Płyn : Woda destylowana	Pierścień 300 g Płyn : Woda destylowana
Natłaczanie na metal z wypalonym opakowaniem	60%	13 ml : 9 ml	26 ml : 18 ml	39 ml : 27 ml

OGÓLNA ILOŚĆ PŁYNU (płyn + woda destylowana) nie może być zwiększona. Proporcje ilości płynu w stosunku do wody są wartościami orientacyjnymi i mogą być indywidualnie dostosowywane jeśli zajdzie taka konieczność. Nie rozcieńczać płynu poniżej 50%.

Mieszanie

Płyny zmniejszające napięcie powierzchniowe mogą wchodzić w reakcję i mogą mieć wpływ na jakość tłoczonej struktury.

- Wlać płyn do naczynia do mieszania.
- Wsypać proszek.
- Wstępnie wmieszać masę osłaniającą za pomocą szpatułki przez 20 s do momentu wysycenia proszku płynem.

Mieszadło próżniowe

Czas mieszania w próżni (temperatura pokojowa)	1,0 min
Prędkość (obrotów)	ok. 350 ob./min
Czas pracy	6 min
Czas wiązania	60 min

Czas wykonania pracy zależy od temperatury materiału, ilości mieszanej masy, czasu mieszania i ilości obrotów. Wyższa temperatura mieszanej masy oraz/lub dłuższy czas mieszania skraca czas procesu.

Zatapianie

- Mieszać jednorazowo maks. 400 g masy.
- Przestrzegać proporcji mieszania.
- Zatapianie należy przeprowadzać na wstrząsarce z lekką wibracją. Nie poruszać pierścienia do momentu związania masy.

Niektóre czynniki mające wpływ na ekspansję wiązania masy osłaniającej

- Temperatura masy osłaniającej oraz płynu.
- Resztki wody w naczyniu do mieszania, wilgotność powietrza.

Wyrzewanie/ czas przetrzymania

Temperatura startowa	Temperatura pokojowa
Przyrost temperatury	5° C na min
Czas przetrzymania	30 min w 250°C
Czas przetrzymania po osiągnięciu temperatury (850 °C)	Pierścień 100 g – co najmniej 45 min
	Pierścień 200 g – co najmniej 60 min
	Pierścień 300 g – co najmniej 90 min

Jeśli wyrzewanych jest jednocześnie więcej pierścieni niż dwa, to czas przetrzymania w temperaturze końcowej powinien być przedłużony po 15 minut na każdy pierścień.

Wyrzewanie pastylek (ingots) i tłoków do tłoczenia (Alox Plungers)

IPS e.max® Press / IPS e.max® ZirPress / IPS InLine® PoM	
Pastyłka (Ingot)	Nie wyrzewać
Tłok (Alox plunger)	Nie wyrzewać
IPS Empress® Esthetic	
Pastyłka (Ingot)	Wyrzewać
Tłok (Alox plunger)	Wyrzewać
IPS One-Way-Plunger	Nie wyrzewać
IPS Empress® Cosmo	
Pastyłka (Ingot)	Nie wyrzewać
Tłok (Alox plunger)	Wyrzewanie

Ważne informacje

- Nie stosować środków zmniejszających napięcie powierzchniowe.
- Aby osiągnąć oczekiwany rezultat przeprowadzanego procesu należy zastosować wszystkie zasady umieszczone w instrukcji stosowania.
- Płyn należy rozcieńczać tylko wodą destylowaną lub demineralizowaną.
- Stężenie płynu: Większa ilość dodanej do płynu wody destylowanej lub demineralizowanej zmniejsza ekspansję wiązania masy osłaniającej. Dodatkowo zmniejsza się wytrzymałość masy. Nie dodawać wody więcej niż 50%.
- Do mieszania masy używaj tylko suchych, czystych narzędzi . Nie używać naczyń wykorzystywanych do mieszania gipsu.
- Należy ostrożnie rozcinać torebki i wysypać całą zawartość.
- Należy ściśle przestrzegać zalecanego czasu wiązania, ponieważ ma to bezpośredni wpływ na ekspansję masy osłaniającej.
- Nie zatapiać pod ciśnieniem, gdyż może to powodować zmianę właściwości masy osłaniającej.
- Nie pozostawiać zatopionych pierścieni na dłuższy czas, np. na weekend, z powodu ryzyka wystąpienia pęknięć lub innych uszkodzeń podczas tłoczenia.

Aby zapewnić prawidłowe wygrzanie pierścieni w piecu do wygrzewania, należy przestrzegać następujących zaleceń:

- Zawsze wkładać pierścienie do wystudzonego pieca.
- Należy wykorzystywać tylko połowę przestrzeni grzejnej (mufy) pieca.
- Pierścienie należy układać w tylnej części pieca.
- Pierścienie układać w piecu otworem do dołu pod kątem 45°, jeśli jest to tylko możliwe.
- Pierścienie układać w piecu tak, aby nie kontaktowały się one ze sobą, zapewniając w ten sposób swobodną cyrkulację powietrza.
- Pierścienie z pieca do tłoczenia wyjmować natychmiast po zakończeniu programu tłoczenia.
- Piaskować, stosując ciśnienie nie większe niż 4 bary, a dyszę kierować wyłącznie na masę osłaniającą, a nie na obiekt ceramiczny.

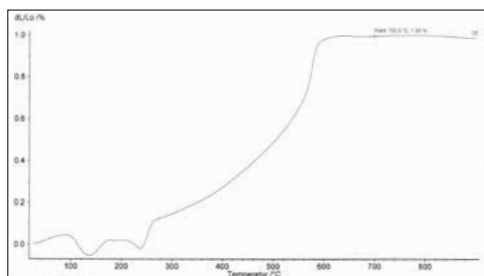
Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

- Nie otwierać pieca w ciągu pierwszych 20 min wygrzewania. Może bowiem dojść do poparzenia przez opary wosku, które mogą się zapalić w powietrzu.
- Materiał ten zawiera kwarc, który może być przyczyną chorób płuc (pylica lub rak). Należy unikać wdychania pyłu i używać maski przeciwpyłowej.

Właściwości fizyczne

(zgodnie z normą ISO 15912:2006)

- | | | |
|--------------------------------|----------|-------------------------|
| – Charakterystyka płynności: | 152 mm | przy stężeniu płynu 60% |
| – Wiązanie wstępne: | 8,15 min | przy stężeniu płynu 60% |
| – Wytrzymałość na ściskanie: | 3,4 MPa | przy stężeniu płynu 60% |
| – Ekspansja termiczna liniowa: | 0,97 % | przy stężeniu płynu 60% |



Materiał został przeznaczony wyłącznie do stosowania w stomatologii. Przy jego stosowaniu należy ściśle przestrzegać instrukcji użycia. Nie ponosi się odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek nieprzestrzegania instrukcji lub stosowania niezgodnie z podanymi w instrukcji wskazaniami. Użytkownik odpowiada za testowanie produktu dla swoich własnych celów i za jego użycie w każdym innym przypadku nie wyszczególnionych w instrukcji. Opis produktu i jego skład nie stanowią gwarancji i nie są wiążące.

Ivoclar Vivadent – worldwide

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

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

Ivoclar Vivadent Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboaré
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 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.co

Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
France
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Ivoclar Vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
D-73479 Ellwangen, Jagst
Germany
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26
www.ivoclarvivadent.de

**Wieland Dental + Technik
GmbH & Co. KG**
Schwenninger Strasse 13
D-75179 Pforzheim
Germany
Tel. +49 (0) 72 31 / 37 05-0
Fax +49 (0) 72 31 / 35 79 59
www.wieland-dental.com

**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. +39 051 611 35 55
Fax +39 051 611 35 65
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, 1303-37
Secho-dong, Seocho-gu,
Seoul 137-855
Republic of Korea
Tel. +82 (2) 536 0714
Fax +82 (2) 596 0155
www.ivoclarvivadent.co.kr

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Av. Insurgentes Sur No. 863,
Piso 14, Col. Napolés
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 Ltd.
12 Omega St, Rosedale
PO Box 303011 North Harbour
Auckland 0751
New Zealand
Tel. +64 9 914 99 99
Fax +64 9 914 99 90
www.ivoclarvivadent.co.nz

**Ivoclar Vivadent Polska Sp.
z o.o.**
Al. Jana Pawła II 78
00-175 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

**Ivoclar Vivadent Marketing
Ltd.**
Prospekt Andropova 18 korp. 6/
office 10-06
115432 Moscow
Russia
Tel. +7 499 418-03-00
Fax +7 499 418-03-10
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 1 293 83 45
Fax +966 1 293 83 44
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent Pte. Ltd.
171 Chin Swee Road
#02-01 San Centre
Singapore 169877
Tel. +65 6535 6775
Fax +65 6535 4991
www.ivoclarvivadent.com

Ivoclar Vivadent S.L.U.
c/ Emilio Muñoz Nº 15
Entrada c/ Albarracín
E-28037 Madrid
Spain
Tel. + 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 (0) 8 514 93 930
Fax +46 (0) 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

**Ivoclar Vivadent Liaison
Office**
: Tesvikkiye Mahallesi
Sakayik Sokak
Nisantas' Plaza No:38/2
Kat:5 Daire:24
34021 Sisli – Istanbul
Turkey
Tel. +90 212 343 08 02
Fax +90 212 343 08 42
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 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

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

**ivoclar
vivadent**[®]
technical