

Mode d'emploi :

AMBARINO® High-Class Disque / AMBARINO® High-Class C-Bloc

AMBARINO® High-Class est un matériau composite radiopaque, ultradur, doté d'une technologie de remplissage haute densité optimisée à base de céramique. AMBARINO® High-Class est disponible en Disque et C-Bloc dans différentes couleurs pour une utilisation en technologie CAD/CAM et peut être utilisé pour la réalisation d'inlays/onlays, de facettes, de couronnes partielles, ainsi que de couronnes et de bridges (max. un élément en extension).

Taille de la livraison du disque :

Hauteur : 10 mm ± 0,3 mm

15 mm ± 0,3 mm

20 mm ± 0,3 mm

Diamètre : 98,5 mm ± 0,3 mm

Taille de livraison du CBloc :

Hauteur : 15,5 mm ± 0,3 mm

Longueur : 38,8 mm ± 0,3 mm

Largeur : 18,9 mm ± 0,3 mm

Taille de livraison du C-Bloc AHC14 :

Hauteur : 18 mm ± 0,3 mm

Longueur : 14,7 mm ± 0,3 mm

Largeur : 14,7 mm ± 0,3 mm

Composition :

Le composant principal du composite est basé sur des mélanges de polymères hautement réticulés (uréthane diméthacrylate et butanedioldl méthacrylate) avec un matériau de remplissage en verre de silicate inorganique ceramic-like avec une taille moyenne de particule de 0,80 µm et une gamme de variation de 0,20 µm à 3,0 µm incorporé à 71,56 % en poids (guideline). Des stabilisateurs de lumière et des pigments sont également inclus.

Indications :

Réalisation d'inlays, onlays, facettes, couronnes et bridges (max. un pontic) et couronnes partielles en technologie CAD/CAM.

Contre-indications :

L'application d'AMBARINO® High-Class Disques / C-Bloc est contre indiquée, lorsque :

- En cas d'allergie connue à des composants d'AMBARINO®. High-Class
- La technique d'application requise n'est pas possible
- Le gabarit machine requis pour le fraisage des C-Bloc disque/ n'a pas pu être respecté.

Type d'application :

Le disque / C-Bloc AMBARINO® High-Class est fixé sur un collier de serrage préalablement nettoyé, conformément aux instructions du fabricant de la machine. Ce faisant, il faut veiller à un positionnement correct. La procédure de montage / rectification et la stratégie de machine correspondants peuvent être demandés au fabricant de la machine.

Assurez-vous, lors de tout travail, que le tranchant moyen de la fraise utilisée est suffisant pour le travail de coupe prévu.

Pour les couronnes et les bridges, les valeurs suivantes ne doivent pas être sous-cotées :

Epaisseur de la paroi cervicale : au moins 0.6 mm

Epaisseur de la paroi occlusale : au moins 1.2 mm

Profils des barres de connexion dans la zone des dents antérieures : 10 mm²

Profils des barres de connexion dans la zone des dents postérieures : 16 mm²

Pour augmenter la stabilité de la construction, la hauteur du connecteur doit être choisie aussi grande que cliniquement possible.

Observez la statique générale.

Les pièces fraisées/usinées doivent être retirées avec précaution sans les endommager. Utilisez un faible nombre de tours et un minimum d'avance pour éviter les dommages thermiques. Assurez un refroidissement suffisant.

La surface des pièces fraisées/ usinées doit être traitée et polie comme les composites conventionnels. Nous recommandons pour le polissage AMBARINO® Super Polish.

Important :

Le travail des Disques / C-Blocs AMBARINO® *High-Class* doit toujours être effectué avec la stratégie de machine prévus afin d'éviter une surchauffe du matériau. Dans le cas contraire, le matériau peut être endommagé, ce qui peut entraîner une détérioration des propriétés physiques.

Traitement et modification de la surface :

Avant de poursuivre le traitement de la restauration AMBARINO® High-Class, comme la coloration ou le placage, la surface concernée doit être traitée comme une surface composite qui doit être réparée ou corrigée. Pour cela, nous recommandons un sablage initial de la surface ou une légère abrasion avec une fraise. Ensuite, de l'air comprimé exempt d'huile doit être utilisé pour éliminer la poussière légèrement adhérente. Un traitement absolument anhydre est important. Avant de poursuivre le traitement, il faut s'assurer que la surface est propre, sèche et exempte de graisse.

Ensuite il faut utiliser un Prima d'activation qui permet d'activer suffisamment la surface des restaurations AMBARINO® High-Class pour qu'elles puissent être traitées ultérieurement.

Placage :

La surface, activée comme décrit dans le paragraphe "Traitement de surface/Modification", peut être plaquée avec des composants K+B classiques durcis à la lumière.

Veillez consulter les recommandations du fabricant Nous recommandons les placages AMBARINO® et les teintures AMBARINO®.

Pièce jointe :

Avant de fixer la restauration AMBARINO® *High-Class*, la surface à coller doit également être prétraitée de la même manière que celle décrite au point "Traitement de surface/- modification :

Un matériau de fixation adhésif photopolymérisé ou chimiquement polymérisé doit être utilisé pour fixer la restauration.

Un durcissement léger est recommandé.

Ce faisant, veillez à respecter les informations destinées à l'utilisateur du fabricant du produit concerné

Notes sur le stockage :

Stocker entre 10°C et 30°C environ

Durée de stockage :

La durée maximale de conservation est imprimée sur l'étiquette de chaque unité d'emballage et est valable pour un stockage à la température de conservation prescrite.

Garantie :

Nos conseils techniques, qu'ils soient donnés oralement, par écrit ou par le biais d'un guide pratique, se rapportent à nos propres expériences et ne peuvent donc être considérés que comme des conseils. Nos produits font l'objet d'un développement continu. Nous nous réservons donc le droit d'apporter d'éventuelles modifications.

Note :

Pendant le traitement, des poussières sont libérées, qui peuvent endommager les voies respiratoires et irriter la peau et les yeux. Par conséquent, veillez ne traiter le matériau qu'en utilisant un système d'extraction adéquat.

Portez des gants, des lunettes de protection et un masque. Ne pas inhaler la poussière.

Effets indésirables :

Les effets secondaires indésirables de ce dispositif médical sont extrêmement rares lorsqu'il est correctement traité et appliqué. Des réactions immunitaires (par exemple des allergies) ou des gênes localisées ne peuvent cependant pas être totalement exclues par principe. Si vous observez des effets secondaires indésirables, même en cas de doute, veuillez-nous en informer.

Liste de dépannage :

Erreur	Cause	Remède
La procédure de fraisage ou de meulage donne des résultats ou des surfaces non conformes.	Utilisation de l'outil incorrect	Outil approprié (outils produits rapidement pour les matériaux lourds)
La procédure de fraisage ou de meulage donne des résultats ou des surfaces non conformes.	Mauvais choix de stratégie	Vérifier les stratégies et les réajuster si nécessaire
La procédure de fraisage/meulage produit des surfaces et des dimensions imprécises (ajustement).	Disque/C-Bloc non monté de manière plane dans la pince, impuretés dans la pince, usure de l'outil.	Enlever les impuretés, placer le planaire Disque/C-Bloc dans la pince, remplacer les outils.
La pièce devient chaude	Rotation de l'outil trop importante/rapide	Observez les stratégies
La fraise / la meuleuse se casse	L'avance est trop élevée/trop grande.	Observez les stratégies

AMBARINO® High-Class est exclusivement destiné aux techniciens dentaires ou aux dentistes. Veuillez fournir au dentiste les informations ci-dessus, si ce dispositif médical est utilisé pour produire un modèle spécial.

Méthodes de traitement des déchets : Les petites quantités peuvent être éliminées avec les déchets ménagers. Respectez les fiches de données de sécurité existantes pour le produit pendant le processus de fabrication.

CE0297