

INSTRUCCIONES DE USO

*Disilicato de Litio
UP PRESS*



Representante Exclusivo para Uruguay:



Importador exclusivo para Uruguay:
INEXUS S.R.L.
Av. Italia 2913 /401.
Tel: 2482 6131 /2482 7667 / 092 557 432
inexus@inexus.com.uy

Fabricado por:
Shenzhen Upcera Dental Technology Co., Ltd
High-tech Industry Park, Nanshan District,
Shenzhen, Guangdong, China



Informaciones Técnicas

Composición

SiO ₂	58.5 - 72.5%
Li ₂ O	13 - 15%
K ₂ O	3 - 5%
Otros óxidos	7.5 - 25%

Propiedades Físicas

Temperatura de trabajo	915 ~ 930 °C
CET (100 – 500 °C)	9.7 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Densidad	2.4 ~ 2.6 g/cm ³
Resistencia a la flexión tras la sinterización	400 ± 60 Mpa
Dureza Vickers	5800 ± 400 Mpa
Solubilidad después de la sinterización	≤100 µg/cm ²

Matizes y Especificaciones

HT (alta translucidez)	16 matizes de A – D
LT (baja translucidez)	16 matizes de A – D
MO (media opacidad)	5 matizes (MO 0 – MO 4)
HO (alta opacidad)	3 matizes (HO 0 – HO 2)
Dientes claros	HT: BL1 - BL2 - BL3 - BL4 LT: BL1 - BL2 - BL3 - BL4
Tamaños (mm)	D13-10; D13-15; D13-20

La selección del material debe ser hecha teniendo en cuenta algunos criterios:



- El color final de la restauración
- El color de la preparación (preparación natural, núcleo, implante)
- Tamaño y espesor de la restauración
- La técnica de procesamiento (maquillaje o estratificación)
- El color del material de cementación.

Categoría de translucidez	HT alta translucidez	LT baja translucidez	MO media opacidad	HO alta opacidad
Técnica de procesamiento	Maquillaje	Estratificación	Estratificación	Estratificación
Carrilla	•			
Inlay	•			
Onlay	•	•		
Corona parcial	•	•		
Corona anterior	•	•	•	•
Corona posterior	•	•	•	•

Indicaciones:

Utilizado para la fabricación de restauraciones cerámicas, como carrillas, inlays, onlays, coronas anteriores, coronas posteriores, puentes de hasta 3 piezas para regiones anteriores.

Contraindicaciones

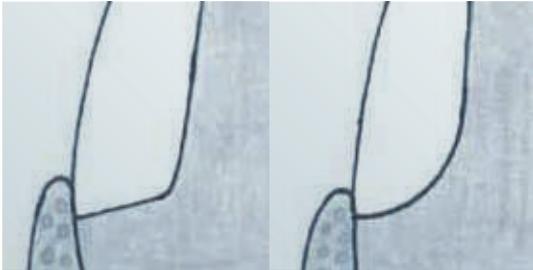
Puentes en la región posterior, puentes inlay, preparación gingival muy profunda, pequeña dentición residual, bruxismo, puentes fijos únicos, puentes múltiples, otros usos no incluidos en las indicaciones.

Instrucción de uso

Especificaciones para la preparación del pilar

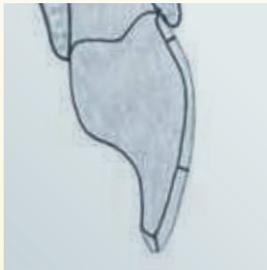
Preparación del hombro

El borde del hombro debe ser liso y redondeado con un diámetro de 0.5 ~ 1.0mm. Evite aristas, ángulos y bordes finos



Preparación de la faceta

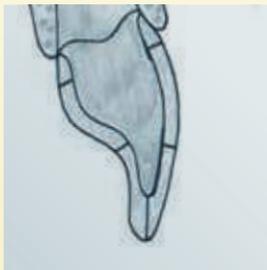
La preparación del margen debe ser suave. La cervical debe contener de ≥ 0.6 mm. El grosor del borde incisal de ≥ 0.7 mm.



Preparación de la corona anterior

El diámetro del hombro debe ser $\geq 1,0$ mm, mientras que el grosor del borde incisal será ≥ 1.5 mm.

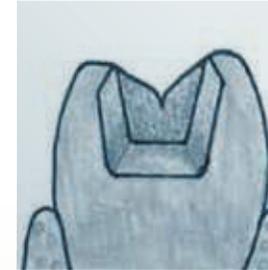
Los márgenes lingual y vestibular de ≥ 1.2 mm.



Preparación de inlays y onlays

La profundidad y el ancho de las preparaciones debe ser ≥ 1 mm y las s adyacentes preparadas en un ángulo de 6° de la pared. El ángulo entre la pared de la cavidad dental y la superficie de contacto del inlay de $100^\circ - 120^\circ$. La misma importancia debe ser dada a los puntos de contacto dinámicos y estáticos, es decir, el borde de la preparación no debe estar en el área de fuerza de los puntos de tensión.

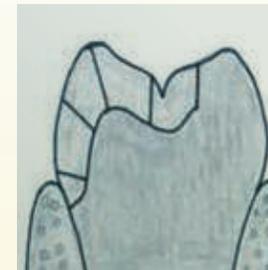
No preparar en bisel o márgenes afilados.



Preparación de corona parcial

El espesor de las cúspides preparadas debe ser ≥ 1.5 mm y el ancho del hombro de $\geq 1,0$ mm.

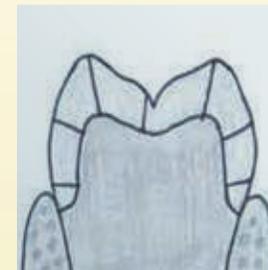
No preparar en bisel o márgenes afilados.



Preparación de corona posterior

El espesor de las cúspides y las caras vestibular y lingual de ≥ 1.5 mm y el ángulo agregado debe ser de 3° a 6° .

El ángulo de formación de la cúspide entre la lingual y vestibular es $100^\circ - 120^\circ$.



Proceso de Producción

Modelo de trabajo

Los modelos de coronas, carillas y puentes deben prepararse utilizando un espaciador en el espesor de 0.5 ~ 1mm en el área del hombro aplicando como máximo dos capas. En la depresión / hendidura de inlays el espaciador no debe aplicarse más de tres veces especialmente cerca de los bordes preparados.



Aplicación de la cera

El material prensado es parte crucial de la parte final de la corona y debe ser al menos el 50% del espesor final de la restauración



Un método de reducción haciendo uso de cera debe retener la forma básica de la prótesis, pero evitar ángulos y esquinas puntiagudas. El espesor de la capa de cerámica debe ser el mismo del material de restauración. Al hacer prótesis de cera anatómica observar con atención el diseño del contacto oclusal.



Fijación del Bebedero

Después de finalizado el encerado, los bordes de la cera deben ser acabados y los bebederos pueden ser colocados

Diámetro del hilo de cera

3 ~ 3.5mm

Posición del Bebedero

Inserte el bebedero hacia el flujo del material de cerámica, coloque los bebederos en la parte más gruesa de la cera, de forma que no afecte el flujo del material cerámico durante el prensado. Debe haber una abertura entre los bebederos en la base del anillo entre 45° ~ 60°.



Longitud del bebedero

La longitud máxima del bebedero debe ser cerca de 6 ~ 8 mm



Importante

La combinación de la altura de la restauración de cera y del bebedero no debe exceder el máximo de 15 ~ 16mm



Nota

Para calcular la pastilla cerámica necesaria para el prensado, se debe verificar el peso de la cera con los bebederos antes de la inclusión.

la cera con los

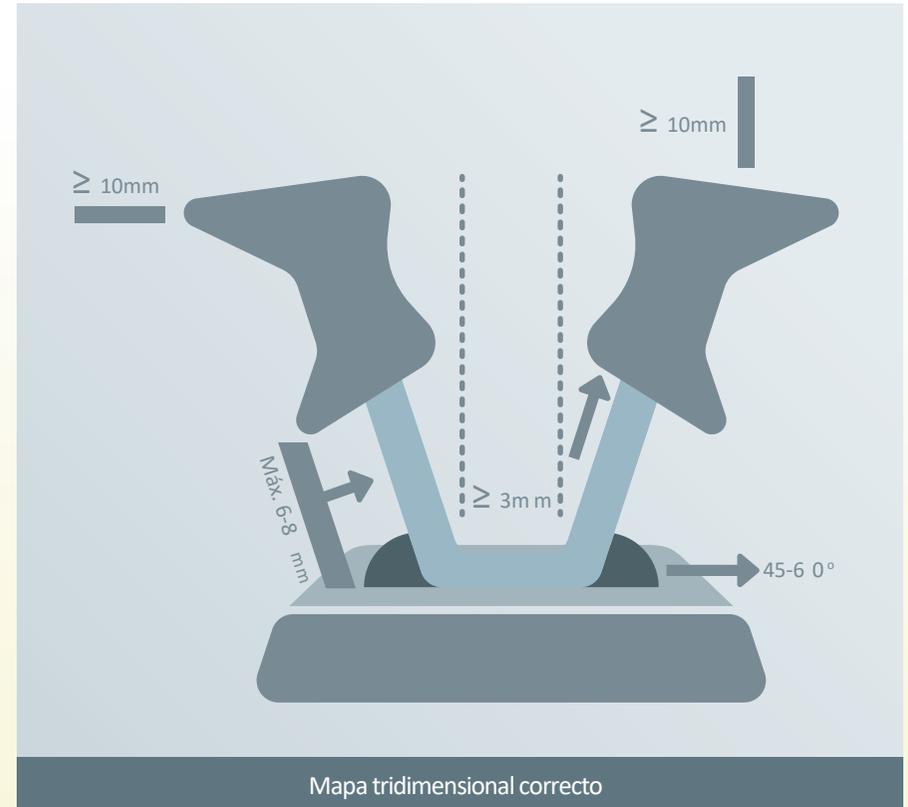
El borde exterior y el punto más alto del diseño de la cera deben mantener un espacio de 10mm entre la pared interior y la parte superior del anillo.

Método de colocación del bebedero para puentes fijos



Fijación del bebedero

Esquema integrado de colocación del bebedero



INVESTIMIENTO



Atención:

Antes de revestir asegúrese de que el vaso mezclador está lavado y seco para evitar que la proporción de inclusión de polvo y líquido sea incorrecta, resultando en un error en la inclusión.

Proceda la inclusión en revestimiento de acuerdo con las directrices del fabricante. Coloque la mezcla en el anillo de silicona y espere el tiempo de presa indicado.

Consulte las instrucciones de uso del revestimiento. Durante los períodos de verano se recomienda mantener el líquido refrigerado para aumentar el tiempo de trabajo de los materiales.

Despeje lentamente el revestimiento a lo largo del borde del anillo para evitar que las burbujas de aire se incorporen al molde.



Correcto:
vertido lentamente a lo largo de la pared del anillo

Incorrecto

El molde de la inclusión no debe ser removido por 20 a 25 minutos, hasta que el material incluido esté completamente solidificado. La remoción antes de la hora o la deformación del material incluido pueden producir microfisuras internas, resultando en la ruptura del molde durante el prensado.

Pre calentamiento

Espere el tiempo de presa indicado por el revestimiento. Para retirar la base y la parte superior del anillo de silicona, retire cuidadosamente el revestimiento incluido y empuje hacia fuera del anillo.

Suavice cualquier aspereza del material. Asegúrese de que la apertura del molde esté orientada hacia abajo cuando se coloca en el horno de pre calentamiento.



Mantenimiento 60 minutos
Temperatura 850 °C



Correcto

Incorrecto:
la apertura del molde debe estar orientada hacia abajo.



Atención

El tiempo de mantenimiento en el horno debe seguir las instrucciones del fabricante del revestimiento. Acelerar el tiempo de quema puede causar cambios en el anillo de revestimiento.

Prensado



Hasta 0,7g de cera



De 0,7g - 1,5g de cera



Importante

La pastilla cerámica y el émbolo desechable no necesitan pre calentamiento.

Coloque el anillo en el horno de inyección y elija el programa más adecuado.

Anillo	Temp. inicial	Tasa de elevación	Temp. final	Tiempo de mantenimiento	Tiempo de prensado	Presión	Velocidad de inyección
100g	700 °C	60 °C	915 °C	15min	4 - 5min	4.5bar	300 µm/min
200g	700 °C	60 °C	920 °C	25min	6min	4.5bar	250 µm/min



Observe con cuidado si hay alguna interferencia en la base del horno que interfiera en la posición del anillo. Si tiene inclinaciones, el revestimiento puede fracturarse durante el prensado.

Después del término del programa de inyección, el anillo debe ser removido inmediatamente del horno. Colóquelo para enfriar a temperatura ambiente.

Desinclusión y acabado

Después de que el molde se haya enfriado hasta alcanzar la temperatura ambiente, marque la altura de liberación del vástago y del material cerámico.

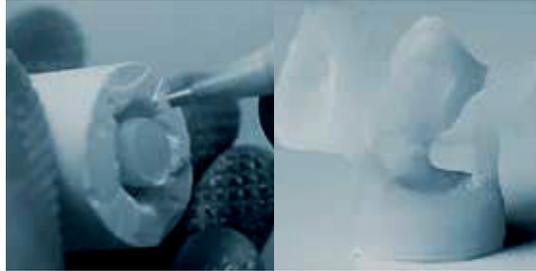
Arenado

Retire la estructura del revestimiento con cuidado utilizando el chorro de bola de cristal.



Esfera de
vidrio

3 ~ 4 bar | 40 ~ 60 lbs



Eliminación de la capa de reacción

Coloque los patrones en ultrasonido durante aproximadamente 10 minutos, después de la eliminación enjuague con agua limpia y seque. A continuación, jalea con atención para quitar la capa de reacción, pero tenga cuidado de no dañar el margen.



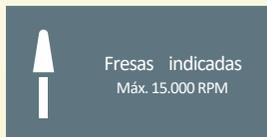
Óxido de
Aluminio

80 ~ 100 μ m | 1 bar | 15 lbs

Separación y corte del bebedero

Utilice un disco diamantado para cortar la estructura y suavizar el punto de conexión del bebedero diamantadas y caucho para el desgaste y pulido de la estructura.

. Después de utilizar puntas



Fresas indicadas
Máx. 15.000 RPM

Discos diamantados

Puntas diamantadas

Cauchos

Finalizar el acabado con baja rotación para evitar el astillado.

Desinclusión y acabado



Durante los ajustes con discos y puntas utilice agua para enfriar el material. La rotación excesiva y la calefacción pueden producir grietas en la restauración.

Finalizar la preparación para el glaseado o aplicación de la porcelana arenado

la pieza.



Aplicación de cerámica y glaseado

Verificar las recomendaciones de uso de la cerámica, stains y glaseado.



Importante

La temperatura de cocción de la porcelana y el glaseado no debe sobrepasar 820 ° C. Recuerde, el UP PRESS puede sufrir distorsiones por encima de esta temperatura.

