

Revisione 2025/2/12 (Revisione 2)

Numero identificativo : 222AABZX00121000

Dispositivi medici controllati - Resina composita per corone e ponti

TWiNY

[Indicazioni]

Corone e ponti rinforzati in metallo o restauri protesici privi di metallo come corone a giacca, faccette, intarsi inlay e onlay e impianti.

[Controindicazioni e precauzioni]

NON UTILIZZARE IL PRESENTE PRODOTTO SU PAZIENTI CHE HANNO MANIFESTATO REAZIONI ALLERGICHE (AD ESEMPIO IRRITAZIONE)AL PRODOTTO, ALL'ACIDO METHACRILICO O AL MONOMERO METHACRILATO.

[Forme, composizione e principi]

Il prodotto comprende i seguenti articoli e contiene gli ingredienti sottoelencati.

Articolo/composizione	Stato	Composizione	Percentuale di Filler Inorganico Contenuta
Resina Opaque	Pasta	monomero methacrilato, riempitivi inorganic (silicio: diametro delle particelle <50mm), pigmenti, ecc.	Approssimativamente 37%
Resina Body	Pasta	monomero methacrilato, riempitivi inorganic (silicio: diametro delle particelle <20mm), pigmenti, ecc.	Approssimativamente 56%
Resina Body Flow	Pasta	monomero methacrilato, riempitivi inorganic (silicio: diametro delle particelle <15mm), pigmenti, ecc.	Approssimativamente 48%
Stain	Pasta	monomero methacrilato, riempitivi inorganic (silicio: diametro delle particelle <50mm), pigmenti, ecc.	Approssimativamente 38%
Repair Primer	Liquido	etanolo, ecc.	-
Repair Liquid	Liquido	monomero methacrilato, ecc.	-

* Gli articoli contrassegnati con la dicitura "Flow" presentano bassa viscosità e sono denominati "Resina Body Flow" o "TWiNY Flow", mentre gli articoli aventi una viscosità nella norma sono denominati "Resina Body".

Principi: Il presente materiale è polimerizzato a luce visibile.

[Uso previsto ed effetti / efficacia]

Si raccomanda l'utilizzo di questo prodotto per il restauro di corone dentali così come: corone frontali, corone a giacca, intarzi onlays/inlays e faccette, ponti, provvisori, riparazioni dell'elemento all'esterno della bocca.

[Specifiche prodotto]

Metodi di prova : ISO 10477

Articoli	Requisiti (Tipo 2- Classe 2)
Profondità del trattamento (Durezza)	Superficie superiore: ≥ 18 HV 0,5 <p>Superficie inferiore: almeno il 70% di quella superiore</p>
Resistenza alla flessione	≥ 80 MPa
Assorbimento d'acqua	≤ 40 μ g/mm³
Solubilità	≤ 7.5 μ g/mm³

[Istruzioni]

Il processo di polimerizzazione deve essere eseguito come da tabella.

Articoli	LED CURE Master*	Altra macchina di fotopolimerizzazione
(Luna Wing) Primer Paste/Invisible Opaque	Circa 10 sec.	Circa 90 sec.
Opaque	Circa 30 sec.	Circa 180 sec.
Resina Body	Circa 10 sec.	Circa 60 sec.
Resina Body Flow	Circa 10 sec.	Circa 60 sec.
Fotopolimerizzazione finale	Circa 90 sec.	Circa 180 sec.
Polimerizzazione a caldo	Circa 110°C for Circa 15 min.	

*Macchina di fotopolimerizzazione a LED di Yamakin

[Corone a giacca]

(1) Realizzazione di calchi in gesso e applicazione di distanziatori in resina

Creare un modello in gesso come da prassi.

Applicare Resina TWiNY Spacer sulla superficie evitando le aree marginali, quindi asciugare. Per rimuovere agevolmente il modello della corona a giacca, applicare uno strato sottile di Resina TWiNY Separator sulle aree marginali e quindi asciugare.

(2) Applicazione e fotopolimerizzazione Opaque

Applicare uno strato sottile di Opaque e fotopolimerizzare per circa 180 sec. Se il colore del metallo è ancora visibile, ripetere questa operazione fino a quando il colore del metallo non sia completamente coperto. ※Evitare di apporre uno strato troppo denso in un'unica applicazione.

(3) Applicazione e fotopolimerizzazione Resina Body e TWiNY Flow

①Applicazione e fotopolimerizzazione Cervical, Opaque Dentine e Dentine

Applicare Cervical o Opaque Dentine partendo dal colletto fino alla regione incisale, continuando con l'applicazione progressiva di uno strato sempre più sottile in base alla gradazione di colore desiderata. Fotopolimerizzare per circa 60 sec.

Applicare quindi Dentine per creare la parte centrale della dentina nella forma desiderata e fotopolimerizzare per 60 sec. L'utilizzo di TWiNY Flow rende maggiormente agevole la stratificazione dell'area cervicale e della cavità inferiore.

②Applicazione e fotopolimerizzazione Enamel e Translucent

Applicare Enamel per creare la corona nella forma desiderata e fotopolimerizzare per 60 sec. Nei casi in cui si necessiti dell'utilizzo di Translucent, applicarlo e fotopolimerizzare per circa 60 sec.

L'utilizzo di TWiNY Flow evita l'eventuale inglobamento di bolle d' aria e agevola l'ottenimento di colori, toni e forme delicati.

③Fotopolimerizzazione finale

Dopo la stratificazione finale, applicare la Resina TWiNY Air Barrier il più sottilmente possibile in modo da evitare una polimerizzazione precoce, quindi lasciare asciugare per 60 sec. Terminare con una fotopolimerizzazione per circa 180 sec. L'applicazione di uno strato troppo denso di Air Barrier renderà l'asciugatura più difficoltosa. Lavare con acqua il pennello utilizzato per applicare Air Barrier dopo l'uso.

(4) Correzioni della forma

Correggere la forma utilizzando una punta di carburo di silicio o di diamante.

*Stratificazione aggiuntiva: Nei casi in cui si necessiti di una stratificazione aggiuntiva dopo aver corretto la forma, applicare con un pennello sulla superficie molata uno strato sottile di Repair Primer e poi lasciarlo asciugare per circa 60 sec. Applicare uno strato sottile di Repair Liquid sulla stessa area.

Successivamente applicare proporzionalmente della resina composita come Dentine o Enamel e fotopolimerizzarlo.

Applicare Air Barrier sulla zona di stratificazione aggiuntiva, poi iniziare la fotopolimerizzazione finale della durata di circa 180 sec. Correggere di nuovo la forma per terminare.

(5) Polimerizzazione a caldo

Rimuovere la corona a giacca dal calco e polimerizzarla a caldo a circa 110°C per 15 minuti con una macchina di polimerizzazione a caldo.

(6) Rifinitura

Rimuovere eventuali residui con un cono di carta e una punta in silicone per rendere la superficie liscia.

(7) Lucidatura e rifinitura

Per la rifinitura, lucidare utilizzando un pennello e un tessuto lucidante con Diamond Polisher per corone e ponti o Nano Diamond Polisher per corone e ponti. Sabbiare infine l'interno della corona a giacca (circa 0.1~0.2MPa) con polvere di alluminio (circa 50µm), pulire utilizzando uno strumento di pulizia a vapore o a ultrasuoni, quindi asciugare.

[Intarsi Inlay e Onlay]

(1)Rimuovere eventuali residui con un cono di carta e una punta in silicone per rendere la superficie liscia

Creare un modello in gesso come da prassi. Applicare Resin Separator per corone e ponti all'interno della cavità, quindi asciugare. Se sono presenti aree di sottosquadro nella cavità, bloccarle utilizzando preventivamente Resina TWiNY Spacer o Wax.

(2) Applicazione e fotopolimerizzazione Resina Body e TWiNY Flow

①Applicazione e fotopolimerizzazione Dentine, Cervical Translucent (CT1,CT2,CT3,CT4)

Applicare Dentine o Cervical Translucent dalla cavità inferiore e fotopolimerizzare per circa 60 sec. L'utilizzo della Resina Body Flow agevola la stratificazione dell'area cervicale e della cavità inferiore. Nel caso in cui si necessiti di coprire il colore dell'abutment o di eliminarne la trasparenza, applicare Opaque o Opaque Dentine nella zona inferiore della cavità.

②Applicazione e fotopolimerizzazione Enamel

Applicare Enamel per creare la corona nella forma desiderata e fotopolimerizzare per 60 sec.

L'utilizzo di TWiNY Flow evita l'eventuale inglobamento di bolle d' aria e agevola l'ottenimento di colori, toni e forme delicati.

③Fotopolimerizzazione finale

Dopo la stratificazione finale, applicare la Resina TWiNY Air Barrier il più sottilmente possibile in modo da evitare una polimerizzazione precoce, quindi lasciare asciugare per 60 sec. Terminare quindi con una fotopolimerizzazione per circa 180 sec. L'applicazione di uno strato troppo denso di Air Barrier renderà l'asciugatura più difficoltosa. Lavare con acqua il pennello utilizzato per applicare Air Barrier dopo l'uso.

(3) Correzioni della forma, fare riferimento alla fase [Corone a giacca]

(4) Polimerizzazione a caldo, fare riferimento alla fase [Corone a giacca]

(5) Rifinitura, fare riferimento alla fase [Corone a giacca]

(6) Lucidatura e rifinitura

Per la rifinitura, lucidare utilizzando un pennello e un tessuto lucidante con Diamond Polisher per corone e ponti o Nano Dia mond Polisher per corone e ponti. Sabbiare infine l'interno degli intarsi inlay e onlay (circa 0.1~0.2MPa) con polvere di alluminio (circa 50µm), pulire utilizzando uno strumento di pulizia a vapore o a ultrasuoni, quindi asciugare.

[Corone frontali, Ponti e Gum]

(1) Realizzazione della struttura metallica

Creare un modello in gesso come da prassi. Effettuare il cut-back e creare la forma della corona utilizzando la cera. Applicare quindi i materiali di fissaggio e le perle di ritenzione sulle parti frontali per creare il modello in cera (modello della struttura metallica). Fondere successivamente il metallo seguendo le istruzioni riportate sul prodotto.

(2) Trattamento in alluminio della struttura metallica

Sabbiare la superficie (a circa 0.2~0.25MPa) con polvere di alluminio (circa 50µm), pulire utilizzando uno strumento di pulizia a vapore o a ultrasuoni, quindi asciugare.

(3) Applicazione e fotopolimerizzazione Primer Paste e Invisible Opaque

Applicare uniformemente Luna Wing Primer Paste con un pennello piatto. Lasciare agire Primer Paste per circa 120 sec. per intensificare la resistenza di adesione. Fotopolimerizzare per circa 90 sec. quindi applicare Invisible Opaque per inserirsi all'interno dell'area di sottosquadro delle perle di ritenzione. Applicare uno strato sottile nelle aree marginali senza perle di ritenzione. Fotopolimerizzare per circa 90 sec. Primer Paste è un materiale di fissaggio che può anche essere impiegato come Invisible Opaque; l'utilizzo di Invisible Opaque non è necessario. In questo caso, deve essere applicato uno strato di Primer Paste con una densità tale da consentire l'inserimento nell'area di sottosquadro delle perle di ritenzione.

※Primer Paste non può essere utilizzato per leghe d'oro.

Prima dell'utilizzo, leggere attentamente il manuale di istruzioni.
