

**Описание**

IPS® PressVest Premium – это универсальная фосфатная паковочная масса (Тип 1, класс 1 и 2), для применения с прессовочной керамикой фирмы Ivoclar Vivadent. Может применяться и быстрым, и традиционным методом.

**Определения***Быстрый метод*

– опоку ставят в муфельную печь, нагретую до конечной температуры, а по истечении определенного времени выдержки помещают в печь для прессования.

*Традиционный метод*

– опоку помещают в холодную муфельную печь (комнатной температуры), а затем нагревают до конечной температуры. По истечении определенного времени выдержки помещают в печь для прессования.

**Показания**

IPS PressVest Premium может применяться для прессования следующих керамических масс в печах Ivoclar Vivadent:

- IPS e.max® Press
- IPS e.max® ZirPress
- IPS InLine® PoM (Press-on Metal – напрессовывание на металл)

**Противопоказания**

Любое применение, не указанное в области показаний.

**Хранение**

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

**Рабочая температура**

- Комнатная температура 18 °С – макс. 23°С.
- Отклонения рабочей температуры существенно влияют на процесс затвердевания.
- Пониженная рабочая температура замедляет химический процесс.
- Повышенная рабочая температура ускоряет химический процесс (при температурах 23 – 28°С жидкость и воду можно охлаждать при 12°С).

**Соотношение смешивания**

Путем разведения жидкости к паковочной массе можно управлять расширением опоки и таким образом влиять на посадку прессованной реставрации на штампике модели или на препарацию. Концентрация жидкости дается в %.

**Важно: количество жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода) находится в зависимости от количества порошка паковочной массы и это соотношение должно соблюдаться в обязательном порядке.**

- 100 г порошка: 26 мл жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода)
- 200 г порошка: 52 мл жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода)
- 300 г порошка: 78 мл жидкости для замешивания (жидкость для паковочной массы + дистиллированная вода)

Приведенные далее данные о концентрации жидкости являются ориентировочными и при необходимости могут быть скорректированы в зависимости от размера объекта и внешних условий. Жидкость разводить до концентрации не ниже 50%!

Материал	Показания	Концентрация жидкости для замешивания, прим.	100 г порошка	200 г порошка	300 г порошка
			Жидкость : дист.вода	Жидкость : дист.вода	Жидкость : дист.вода
IPS e.max® Press	коронки, виниры	70%	18 мл : 8 мл	36 мл : 16 мл	–
	Вкладки типа Inlay / Onlay	60%	16 мл : 10 мл	31 мл : 21 мл	–
	Мостовидные протезы на 3 единицы	70%	–	36 мл : 16 мл	–
	Гибридный абатмент, гибридный абатмент-коронка	85%	22 мл : 4 мл	44 мл : 8 мл	–
IPS e.max® ZirPress	Напрессовывание на циркониевый каркас	70%	18 мл : 8 мл	36 мл : 16 мл	54 мл : 24 мл
IPS InLine® PoM	Напрессовывание на металлический каркас	70%	18 мл : 8 мл	36 мл : 16 мл	54 мл : 24 мл

**Замешивание**

Ручное замешивание	20 – 30 секунд
Длительность замешивания под вакуумом	90 секунд
Количество оборотов	прим. 350 об/мин
Рабочее время	прим. 5 – 6 минут

Стабильные положительные результаты могут быть достигнуты только при соблюдении требований инструкции по применению, а также при обеспечении одних и тех же условий работы. В связи с этим просим принять во внимание следующую информацию:

- реставрацию(-ции) приводить к выбранному цоколю опоки.
- Перед паковкой тщательно удалить избыточную изолирующую жидкость для воска. Изолирующая жидкость для воска может вступить в реакцию с паковочной массой, что может негативно повлиять на результаты прессования.
- Не используйте средства для снятия поверхностного напряжения на воске (тенсид), а избыточную изолирующую жидкость удаляйте перед паковкой. Может произойти реакция с паковочным материалом.
- Одновременно замешивать не более 400 г паковочной массы.
- Точно соблюдать соотношение смешивания порошка и жидкости.
- Концентрация жидкости- в зависимости от материала и показаний - определяется соотношением концентрата и дистиллированной воды. Чем больше содержание дистиллированной воды, тем меньше будет расширение при затвердевании. При этом прочность паковочной массы будет снижена. Концентрация жидкости не может быть менее 50%.
- Бутылку с жидкостью после использования плотно закрывать, опасность кристаллизации.
- Жидкость наливать в чистый стакан для замешивания. Паковочную массу обрабатывать только чистым сухим инструментом, не использовать емкостей для замешивания гипса.
- Мешочек с порошком осторожно разрезать и высыпать все содержимое в жидкость.
- Паковочную массу тщательно замешать шпателем в течение 20 – 30 секунд, пока порошок полностью не перемешается с жидкостью.
- Смешивание в вакуумном смесителе. Вакуумный смеситель регулярно проверять на исправность.
- Рабочее время зависит от температуры материала, количества замешиваемого материала, длительности замешивания и его интенсивности. Повышенная температура материала или более длительное замешивание сокращает рабочее время.
- Заданное время (затвердевания/выдержки) непременно должно соблюдаться.

### Запаковка/ Прогрев

- запакровку опоки проводить на вибростоліке при легкой вибрации.
- запакованную опоку оставить затвердевать, при этом она не должна подвергаться никаким сотрясениям.
- во время затвердевания массы с опокой нельзя проводить никаких манипуляций.
- не проводить паковку под давлением, поскольку при этом могут изменяться свойства массы.
- при работе традиционным методом опоку следует нагревать не позднее, чем через 12 часов. Не проводить запакровку на выходные дни (опасность возникновения трещин и других дефектов прессования)

### Время затвердевания и помещения в муфельную печь

Быстрый метод	Традиционный метод
30 минут (от мин. 30 минут до макс. 45 минут)	От мин. 30 минут до макс. 12 ч.

### Некоторые моменты, которые влияют на рабочее время и расширение при затвердевании паковочной массы:

- Температура стакана для замешивания, паковочной массы и жидкости
- Длительность и интенсивность замешивания
- Количество замешиваемого материала

### Прогрев / Время выдержки

	Быстрый метод	Традиционный нагрев
Температура для постановки опоки в печь	850 °C	комнатная температура
Подъем температуры	–	3 °C / мин
Температура/-время выдержки	–	280 °C / 45 мин
Время выдержки, начиная с достижения конечной температуры 850 °C	100 г опока – не менее 45 минут	100 г опока – не менее 45 минут
	200 г опока – не менее 60 минут	200 г опока – не менее 60 минут
	300 г опока – не менее 90 минут	300 г опока – не менее 90 минут

- При помещении опок в муфельную печь при быстром методе следить за тем, чтобы температура печи не слишком сильно падала. Заданное время выдержки считается, начиная с повторного достижения температуры нагрева 850 °C.
- Если нагревается несколько опок быстрым методом (больше, чем 2 опоки по 200 г), рекомендуется паковать их с остановкой (прим. 20 мин.) и так же с остановкой помещать в печь.
- Если прогреваются больше чем 2 опоки быстрым методом, время выдержки при конечной температуре продлевается на 15 минут для каждой дополнительной опоки.

### Важные указания

- Прессованные опоки сразу же после окончания программы достать из печи и поместить охлаждаться на решетку.
- При распаковке следить за тем, чтобы при грубой пескоструйной обработке (давление 4 бара) удалялись только излишки паковочной массы, а не керамические объекты.

### Для того чтобы обеспечить достаточный прогрев опок в печи, следует соблюдать следующие пункты:

- 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.
- Опоки с паковочной массой, которые должны прогреваться быстрым методом, всегда помещать в муфельную печь, прогретую до 850°C.

- При быстром методе опоки помещать в муфельную печь непрерывно. Следить, чтобы температура в муфельной печи не слишком сильно падала. Если прогревается несколько опок быстрым методом (больше чем две опоки на 200 г), мы рекомендуем запаковывать их с временным интервалом, также помещать их в печь последовательно с интервалом не менее 20 минут.
- Прессованные опоки сразу же после окончания программы достать из печи и поместить охлаждаться на решетку.
- Если одновременно прогреваются больше чем 2 опоки быстрым методом, время выдержки при конечной температуре продлевается на 15 минут для каждой дополнительной опоки.
- При традиционном методе опоки с паковочной массой всегда ставить в холодную печь и нагревать ее с комнатной температуры. Следить за тем, чтобы до запуска программы нагрева опоки не пересыхали.

### Меры предосторожности



### ВНИМАНИЕ!

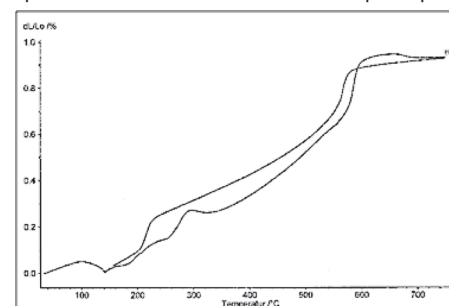
- Этот материал содержит кварц, который может привести к повреждению легких в результате повторяющегося продолжительного вдыхания.
- Не вдыхайте пыль.
- Надевайте средства защиты органов дыхания в случае недостаточной вентиляции.
- Содержимое/контейнер должны быть утилизированы в соответствии с местным законодательством.
- Не открывайте печь в течение первых 20 минут предварительного нагрева при обработке материала быстрым методом. Существует опасность ожогов, вызванных парами воска, которые могут воспламениться на воздухе!

### Физические свойства

В соответствии с нормами ISO/FDIS 15912:2015

- Текучесть: 115 мм
- Начало затвердевания: 10 минут
- Прочность на сжатие: 6 МПа
- Линейное тепловое расширение: 0,8 %

Кривая типичного линейного теплового расширения:



### Состав

Кварц, кристобалит, оксид алюминия, связующие вещества: фосфат аммония, оксид магния

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.