

Инструкция по применению медицинского изделия

«Материал стоматологический композитный светового отверждения для каркасных и бескаркасных реставраций SR Nexco в отдельных упаковках»

This technical documentation reflects the current knowledge about the corresponding device		
Released выпущенный	P. Oehri	Date, Signature 25.09.2017 
Function функция	Director Corporate Quality Management Директор по корпоративному управлению качеством	
Legalization легализация	Die Echtheit der vor mir vollzogenen Unterschrift(en) von Herrn Oehri Patrik, geb. 09.10.1963, Adresse nach eigenen Angaben FL-9494 Schaan, Bendererstrasse 2 Identität ausgewiesen durch: Nr. Unterschrift hinterlegt  Andrea Albrecht-Schädler Urkundsperson  26. Sep. 2017 wird beglaubigt. Vaduz, den 26.09.2017 Fürstliches Landgericht, Andrea Albrecht-Schädler  	

Содержание:

1. НАИМЕНОВАНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ
2. СВЕДЕНИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ
3. КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ
4. НАЗНАЧЕНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ
5. ПОКАЗАНИЯ
6. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
7. ВОЗМОЖНЫЕ ПОБОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ
8. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ
9. УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
11. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРИМЕНЕНИИ
12. ПРИМЕНЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ
13. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА
14. ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА
15. ПОРЯДОК ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ УТИЛИЗАЦИИ И УНИЧТОЖЕНИЯ
16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. НАИМЕНОВАНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

Материал стоматологический композитный светового отверждения для каркасных и бескаркасных реставраций SR Nexco в отдельных упаковках

2. СВЕДЕНИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

2.1. Разработчик

«Ивоклар Вивадент АГ» (Ivoclar Vivadent AG)

2.2. Производитель

«Ивоклар Вивадент АГ» (Ivoclar Vivadent AG)

2.3. Место производства:

1. Ivoclar Vivadent AG, Bendererstrasse 2, 9494 Schaan, Liechtenstein
2. Ivoclar Vivadent GmbH, Dr. Adolf-Schneider-Strasse 2, 73479 Ellwangen, Germany
3. Ivoclar Vivadent Manufacturing GmbH, Via-Gustav-Flora 32, 39025 Naturno (BZ), Italy

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

Варианты исполнения:

1. Масса дентинная SR Nexco Paste Dentin в шприце по 2,5 г, цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, BL3, BL4
2. Масса режущего края SR Nexco Paste Incisal в шприце по 2,5 г, цвета: I1, I2, I3, I4, I5, BL
3. Масса плечевая SR Nexco Paste Margin в шприце по 2,5 г, цвета: M1, M2, M3, M4, M5
4. Масса SR Nexco Pontic Fill в шприце по 2,5 г.
5. Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Occlusal Dentin в шприце по 2,5 г, цвета: orange, brown
6. Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Mamelon в шприце по 2,5 г, цвета: light, yellow-orange
7. Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Transpa в шприце по 2,5 г, цвета: blue, brown-grey, orange-grey, clear
8. Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Opal в шприце по 2,5 г, цвета: OE1, OE2, OE3, OE4
9. Краситель SR Nexco Stains в шприце по 1 мл, цвета: clear, white, blue, orange, mahogany, maroon, red, chili
10. Лайнер SR Nexco Liner в шприце по 2 мл, цвета: L1, L2, L3, L4, L5, BL, clear, incisial
11. Опакер SR Nexco Opaquer в шприце по 2 мл, цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, BL3, BL4
12. Опакер десневой SR Nexco Gingiva Opaquer в шприце по 2 мл, цвет pink
13. Материал для ретенционных поднутрений SR Nexco Retention Flow в шприце по 2 мл.
14. Масса десневая SR Nexco Paste Gingiva в шприце по 2,5 г, цвета: G1, G2, G3, G4, G5
15. Масса десневая интенсивная SR Nexco Paste Intensive Gingiva в шприце по 2,5 г, цвета: IG1, IG2, IG3, IG4, IG5
16. Масса десневая SR Nexco Paste Basic Gingiva в шприце по 2,5 г, цвет BG34
17. Материал адгезивный SR Connect, флакон 5 мл.

18. Материал адгезивный SR Link, флакон 5 мл.
19. Жидкость моделировочная SR Modelling Liquid, флакон 5 мл.

Принадлежности:

1. Кювета для прессования SR Nexco Flask – не более 10 шт.
2. Материал формовочный Transil F, 50 мл (2 шт/уп) с 6 наконечниками для смешивания – не более 50 уп.
3. Гель покрывной SR Gel, 30 мл. – не более 10 шт.
4. Жидкость изолирующая SR Model Separator, флакон 10 мл. – не более 10 шт.
5. Кисти одноразовые Disposable brushes (50 шт/уп) – не более 50 уп.
6. Держатель для кистей Brush Holder – не более 10 шт.
7. Губки одноразовые Disposable sponges (50 шт/уп) – не более 50 уп.
8. Канюли Cannulas, 1.5 мм (10 шт/уп) – не более 50 уп.
9. Колпачки для канюль 1.5 мм Cannulas Caps (20 шт/уп) – не более 25 уп.

4. НАЗНАЧЕНИЕ МЕДИЦИНСКОГО ИЗДЕЛИЯ

Изделие предназначено для изготовления бескаркасных реставраций, облицовки каркасных реставраций, модификации и характеристики искусственных зубов и протезов.

5. ПОКАЗАНИЯ

Бескаркасные реставрации:

- вкладки типа Inlay и Onlay, виниры
- коронки на передние зубы

Каркасные реставрации:

- облицовка металлических каркасов
- облицовка каркасов из оксида циркония
- облицовка в комбинированном протезировании (например, облицовка двойных коронок)
- облицовка условно съемных супраконструкций на имплантах
- облицовка десневой части условно съемных супраконструкций на имплантах
- покрытие каркасов модельного литья опакером десневым SR Nexco Gingiva Opaquer цвета pink

Модификация/Характеризация:

- поверхностная характеристика, изменение формы и цвета искусственных зубов производства Ivoclar Vivadent AG
- модификация и характеристика реставраций из материалов Telio CAD и Telio Lab (Ivoclar Vivadent AG)

6. ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

- коронки на боковую группу зубов без опоры на каркас
- традиционная фиксация несъемных безметалловых реставраций
- безметалловые временные конструкции длительного ношения со сроком носки более чем 12 месяцев
- пациенты с окклюзионной дисфункцией или парافункцией, например, бруксизм и т.п.
- пациенты с недостаточной гигиеной рта и большим потреблением медикаментов (например, медикаментов, сокращающих слюноотделение)
- починка отслоившихся протезных зубов
- любое клиническое применение, не описанное в разделе Показания

7. ВОЗМОЖНЫЕ ПОБОЧНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

В отдельных случаях могут наблюдаться аллергические реакции. При подозрении на аллергию или при известной аллергии на компоненты материала от его использования следует отказаться.

8. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С ДРУГИМИ МАТЕРИАЛАМИ

При очистке реставраций изготовленных с применением материалов SR Nexco следует отказаться от базовых очистителей, значение pH которых больше чем 8.

9. УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Медицинское изделие относится к группе изделий для профессионального использования в зуботехнических лабораториях стоматологических клиник.

Условия применения: Температура окружающей среды: 23-28 °С.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Материалы композитные SR Nexco

Материалы композитные SR Nexco относятся к восстановительным материалам типа 2 - материалы, отверждающиеся при воздействии внешних источников энергии (света).

Физические характеристики материалов:

Характеристика	SR Nexco Paste: Массы дентинные, Массы режущего края, Массы плечевые, Эффект-массы, Массы десневые, Масса Pontic Fill SR Nexco Paste	Лайнеры SR Nexco Liner	Красители SR Nexco Stains
Прочность при изгибе, МПа	100±10	140±10	120±10
Упругость при изгибе – N, МПа	46,25±8%	45±8%	46,25±8%
Водопоглощение (за 7 суток), мкг/мм ³	15±1	27,8±0,9	17,2±0,7
Водорастворимость (за 7 суток), мкг/мм ³	1±0,5	<5	0,21±0,03
Чувствительность к окружающему освещению, сек	65	65	65
Адгезионная прочность в соединении с металлом каркаса зубного протеза при использовании SR Link, МПа	19±2	Не применимо	Не применимо

Глубина отверждения, мм	> 2	0,4-0,6 (слой материала в реставрации - не более 0,2 мм)	0,2-0,8 (слой материала в реставрации - не более 0,2 мм)
Толщина слоя материала, мм	0,1±10%	0,1±10%	0,1±10%
Плотность, г/см ³	1,56	1,63	1,34
Полное отклонение цветовых характеристик в координатах цвета CIELAB	<2,5	<2,5	<2,5

Кэффициент прозрачности масс дентинных, масс плечевых, масс десневых, массы Pontic Fill – 10-15%.

Кэффициент прозрачности масс режущего края, эффект-масс – 30-35%.

Физические характеристики материалов:

Характеристика	Опакеры SR Nexco Opaquer, Материал для ретенционных поднутрений SR Nexco Retention Flow
Водопоглощение (за 7 суток), мкг/мм ³	25,6±1
Водорастворимость (за 7 суток), мкг/мм ³	<5
Чувствительность к окружающему освещению, сек	65
Адгезионная прочность в соединении с металлом каркаса зубного протеза при использовании SR Link, МПа	19±2
Глубина отверждения, мм	> 0,2
Толщина слоя материала, мм	0,1±10%
Плотность, г/см ³	1,48
Полное отклонение цветовых характеристик в координатах цвета CIELAB	<2,5

Формы поставки (допуски на размеры, массы, объемы и усилия: ±5%)

Материал	Первичная упаковка	Усилие для извлечения материала из шприца, Н	Масса/ Объем материала в шприце	Размеры шприца, мм	Масса шприца с материалом г.
Массы дентинные SR Nexco Paste Dentin, Массы плечевые SR Nexco Paste Margin, Массы режущего	Шприц с винтовой подачей	8	2,5 г.	Ø 10 мм, длина 150 мм.	9,3

края SR Nexco Paste Incisal, Масса SR Nexco Pontic Fill Эффект-массы SR Nexco Paste Effect всех видов, Массы десневые SR Nexco Paste Gingiva, Массы десневые интенсивная SR Nexco Paste Intensive Gingiva, Масса десневая SR Nexco Paste Basic Gingiva					
Опакеры SR Nexco Ораquer, Опакер десневой SR Nexco Gingiva Ораquer, Лайнеры SR Nexco Liner, Материал для ретенционных поднутрений SR Nexco Retention Flow	Шприц обычный	10	2 мл.	Ø 10 мм, длина 125 мм.	6,8
Красители SR Nexco Stains	Шприц обычный	10	1 мл.	Ø 8 мм, длина 117 мм.	4,5

Химический состав изделия в % по весу

Функция компонента	Компонент	Масса плечевая SR Nexco Paste Margin, цвета: M1, M2, M3, M4, M5; Дентин SR Nexco Paste Dentin, цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, BL3, BL4; Масса режущего края SR Nexco Paste Incisal, цвета: I1, I2, I3, I4, I5, BL; Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Occlusal Dentin, цвета: orange, brown; Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Mamelon, цвета: light, yellow-orange; Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Transpa, цвета: blue, brown-grey, orange-gray, clear; Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Opal, цвета: OE1, OE2, OE3, OE4; Масса десневая SR Nexco Paste Gingiva, цвета: G1, G2, G3, G4, G5; Масса десневая интенсивная SR Nexco Paste Intensive Gingiva, цвета: IG1, IG2, IG3, IG4, IG5; Масса десневая SR Nexco Paste Basic Gingiva, цвет BG34; Масса SR Nexco Pontic Fill	Красители SR Nexco Stains, цвета: clear, white, blue, orange, mahogany, maroon, red, chili
Соединитель	1,10 – декандиол диметакрилат	4,40	12,40

	Ароматический алифатический уретандиметакрилат	8,10	26,80
	Алифатический уретандиметакрилат	2,30	7,20
	Уретандиметакрилат	1,90	1,60
Наполнитель	Сополимер (диоксид кремния-72%; аромат. алифатический уретандиметакрилат - 14,9%; 1,10 – декандиол диметакрилат-6%; алиф. уретандиметакрилат -4,4%; тримэтилгексан-1,6-диизоцианат-1,2%; 2-гидроксиэтилметакрилат-1%; дилаурил пероксид-0,5%)	62,90	21,00
	Диоксид кремния	19,80	29,00
Стабилизатор	2,6-ди-tert-бутил-п-крезол	0,03	0,03
Инициатор	Дифенилфосфин оксид	0,07	
Пигменты	Диоксид титана, Fe ₂ O ₃ , C ₄₀ H ₂₃ Cl ₅ N ₆ O ₄ , FeHO ₂ , C ₂₁ H ₁₉ N ₅ O ₇ , Fe ₃ O ₄ -2, C ₃₄ H ₂₈ ClN ₅ O ₇ , алюмосиликат натрия фиолетовый, C ₁₂ H ₁₄ O ₆	< 0,30	< 1,50

Химический состав изделия в % по весу

Функция компонента	Компонент	Лайнеры SR Nexco Liner, цвета: L1, L2, L3, L4, L5, BL, clear, incisial	Опакеры SR Nexco Опаquer, цвета: A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, BL3, BL4 Опакер десневой SR Nexco Gingiva Опаquer	Материал для ретенционных поднутрений SR Nexco Retention Flow
Соединитель	1,10 – декандиол диметакрилат	12,40	9,00	12,30
	Ароматический алифатический уретандиметакрилат	26,40	46,40	56,00
	Алифатический уретандиметакрилат	7,20	2,30	-
	Уретандиметакрилат	1,60	1,90	-
Наполнитель	Диоксид кремния	1,50	5,00	4,00
	Бариевое стекло	49,50	-	-
	Диоксид циркония	-	37,20	27,00
Стабилизатор	2,6-ди-tert-бутил-п-крезол	0,03	0,03	-
Пигменты	Диоксид титана, Fe ₂ O ₃ , C ₄₀ H ₂₃ Cl ₅ N ₆ O ₄ , FeHO ₂ , C ₂₁ H ₁₉ N ₅ O ₇ , Fe ₃ O ₄ -2, C ₃₄ H ₂₈ Cl ₅ N ₅ O ₇ , алюмосиликат натрия фиолетовый, C ₁₂ H ₁₄ O ₆	< 0,90	< 0,40	-

Материалы первичной упаковки (шприца): Полипропилен Prime Polypro, CAS 9003-07-0, Полиэтилен Purell, CAS 9002-88-4.

Срок годности композитных материалов – 4 года.

Материал адгезивный SR Link

SR Link – материал, который обеспечивает ковалентное соединение каркасов из металла и оксида циркония и композитных материалов SR Nexco.

Композитными материалами SR Nexco с применением материала адгезивного SR Link можно облицовывать каркасы из следующих материалов:

- сплавы с долей содержания золота, палладия и платины менее 90%
- сплавы с долей содержания меди и/или серебра менее 50%
- благородные металлы
- титан и титановые сплавы

– оксид циркония

При облицовке каркасов из металла и оксида циркония обязательно должны применяться Материал адгезивный SR Link и Опакры SR Nexco Opaquer.

Химический состав материала

Функция компонента	Компонент	Содержание по весу, %
Растворитель	Трет-бутиловый спирт	67
	Изобутилметилкетон	23
Адгезивный мономер	Метакриловая производная фосфорной кислоты	5
Мономер	Уретан диметакрилат	5

Толщина слоя материала – $10\pm 20\%$ мкм

Плотность материала – $0,81 \text{ г/см}^3$

Первичная упаковка – флакон.

Объем материала во флаконе – $5\pm 5\%$ мл.

Размеры флакона: $\varnothing 21\pm 5\%$ мм, высота $55\pm 5\%$ мм.

Масса флакона с жидкостью – $9,5\pm 5\%$ г.

Флакон помещен в дополнительный пластиковый контейнер.

Срок годности материала – 24 месяца.

Материалы упаковки: Флакон – Полиэтилен; Крышка флакона – Полипропилен PPG 1035-08.

Материал адгезивный SR Connect

SR Connect – это светоотверждаемый жидкий материал для создания связи между композитными материалами SR Nexco и ПММА материалами, пластмассами горячей и холодной полимеризации и пластмассовыми зубами для протезов. Применение материала адгезивного SR Connect позволяет с помощью материалов SR Nexco проводить поверхностную характеристику, изменение формы и цвета искусственных зубов производства Ivoclar Vivadent AG, а также осуществлять модификацию и характеристику реставраций из материалов Telio CAD и Telio Lab производства Ivoclar Vivadent AG.

Химический состав материала

Функция компонента	Компонент	Содержание по весу, %
Мономер	Метилметакрилат	70
Полимер	Полиметилметакрилат (ПММА)	6
Связывающий компонент	Уретандиметакрилат	20
Инициатор	Дифенил (2,4,6-триметилбензоил) фосфин оксид	4

Толщина слоя материала – $12\pm 20\%$ мкм.

Плотность материала – 1 г/см³
Первичная упаковка – флакон.
Объем материала во флаконе – 5±5% мл.
Размеры флакона: Ø 22±5% мм, высота 58±5% мм.
Масса флакона с жидкостью – 35,3±5% г.
Материалы упаковки: Флакон – Прессованное стекло; Крышка флакона – Полипропилен PPG 1035-08.
Срок годности материала – 28 месяцев.

Жидкость моделировочная SR Modelling Liquid, 5 мл

Моделировочная жидкость SR Modelling Liquid служит для увлажнения зуботехнического инструмента (например, увлажнение кисточки при работе с массами) во время моделирования. Жидкость SR Modelling Liquid не используется в качестве адгезива, в целях изменения консистенции материала или при корректировках.

Химический состав

Функция компонента	Компонент	Содержание по весу, %
Мономер	1,10	88,5
	Декандиолдиметилметакрилат	
	Этиленгликольдиметакрилат	10
Инициатор	Камферхинон	1
Катализатор	Этил-4-Диметиламинобензоат	0,5

Плотность – 0,97 г/см³
Объем материала – 5±5% мл.
Срок годности материала – 48 месяцев.
Первичная упаковка – флакон.
Размеры флакона: Ø 26±5% мм, высота 50±5% мм.
Масса флакона с жидкостью – 27,5±5% г.
Материалы упаковки: Флакон – Прессованное стекло; Крышка флакона – Полипропилен PPG 1035-08.

Принадлежности

Жидкость изолирующая SR Model Separator, 10 мл.

Жидкость изолирующая SR Model Separator предназначена для изоляции контактных поверхностей гипсовых моделей при изготовлении бескаркасных реставраций из композитных материалов Nexco.

Толщина слоя материала – 10±20% мкм
Объем материала – 10±5% мл.
Срок годности материала – 10 лет
Первичная упаковка – флакон.
Размеры флакона: Ø 24±5% мм, высота 70±5% мм.
Масса флакона с жидкостью – 36,5±5% г.
Химический состав материала

Функция компонента	Компонент	Содержание по весу, %
Растворитель	Этанол	67
	Вода	10
Мономер	Полиэтиленгликоль	23

Материалы упаковки: Флакон – Прессованное стекло; Крышка флакона – Полипропилен PPG 1035-08.

Жидкость изолирующая SR Model Separator не имеет прямого и опосредованного контакта с организмом. Жидкость изолирующая SR Model Separator не выполняет функций лекарственного средства или фармацевтической субстанции.

Гель покрывной SR Gel, 30 мл.

Гель покрывной SR Gel наносится на подготовленную реставрацию перед окончательной полимеризацией. Гель не пропускает кислород и, благодаря этому, сводит до минимума образование ингибированного слоя на поверхности материала во время процесса полимеризации и, таким образом, способствует полной полимеризации светоотверждаемых материалов.

Гель покрывной SR Gel поставляется в тубике.

Характеристики геля	Значение
Объем геля в тубике, мл	30 ± 5%
Масса тубика с гелем, г	47 ± 5%

Плотность – 1,28 г/см³

Химический состав: Глицерин (CAS №56-81-5) – 90%, Оксид алюминия – 5%, Диоксид кремния – 5%.

Гель SR Gel не имеет прямого контакта с организмом и не выполняет функций лекарственного средства или фармацевтической субстанции. После полимеризации гель полностью удаляется с реставрации водой или паром.

Срок годности изделия – 5 лет.

Первичная упаковка – тубик.

Размеры тубика: Ø 30±5% мм, длина - 152±5% мм.

Материалы упаковки: тубик, крышка тубика – полиэтилен.

Кювета для прессования SR Nexco Flask

Кювета для прессования SR Nexco Flask предназначена для напрессовывания композитных масс SR Nexco на каркасные конструкции при их облицовке. Получающаяся после напрессовывания реставрация полностью идентична по размерам восковой Wax-up модели. Применение кюветы позволяет экономить время и композитный материал, особенно при облицовке длинных мостов.

Масса кюветы – 487±5% г.

Размеры: 100±5%×90±5%×46±5% мм.

Кювета изготовлена из алюминия (нижняя часть) и органического стекла (верхняя часть).

Материал формовочный Transil F, 50 мл (2 шт/уп) с 6 наконечниками для смешивания

Материал формовочный Transil F предназначен для создания верхней части прессформы при применении техники напрессовывания композитных материалов Nexco на каркасы в кювете для прессования SR Nexco Flask.

Характеристики:

Время схватывания материала – 2,5 мин.

Химический состав материала: Поливинилсилоксан

Материал Transil F поставляется в картридже, содержащем два контейнера с материалами (база и катализатор), смешиваемыми в канюле для смешивания при применении. Для применения Transil F используются диспенсеры (не входят в комплект поставки).

Размеры картриджа: диаметр контейнера – $22 \pm 5\%$ мм, длина картриджа – $110 \pm 5\%$ мм.

Масса картриджа – $82 \pm 5\%$ г.

Объем готового материала Transil F – $50 \pm 5\%$ мл.

Материалы упаковки: Картридж – Полипропилен PPG 1035-08

Срок годности материала – 24 мес.

Наконечники для смешивания предназначены для смешивания компонентов Материала Transil F при его применении.

Размеры наконечника: длина – $88 \pm 5\%$ мм, диаметр – $18,7 \pm 5\%$ мм.

Масса наконечника – $3,5 \pm 5\%$ г.

Материалы упаковки: Полипропилен PPG 1035-080.

Кисти одноразовые Disposable brushes (50 шт/уп)

Кисти предназначены для нанесения материалов: Лайнеров SR Nexco Liner, Опакеров SR Nexco Opaquer, Материалов адгезивных SR Connect и SR Link, Материала для ретенционных поднутрений SR Nexco Retention Flow, Жидкости изолирующей SR Model Separator.

Кисти предназначены для одноразового использования.

Кисти поставляются в полиэтиленовой упаковке по 50 шт.

Размеры кисти: длина – $20 \pm 5\%$ мм, диаметр – $3 \pm 5\%$ мм, длина ворса – $6 \pm 5\%$ мм.

Масса кисти – $0,11 \pm 5\%$ г.

Используемые материалы: ворс - Полиамид 6.12 CAS № 26098-55-5, корпус - Полиэтилен CAS № 9002-88-4.

Держатель для кистей Brush Holder

Держатель для кисти Brush Holder является ручкой для Кистей одноразовых Disposable brushes.

Размеры держателя: длина – $120 \pm 5\%$ мм.

Масса держателя – $2,2 \pm 5\%$ г.

Используемые материалы: Полипропилен PPG 1035-08.

Губки одноразовые Disposable sponges (50 шт/уп)

Губки Disposable sponges предназначены для удаления с поверхности реставраций, возникающего во время полимеризации, ингибированного слоя.

В качестве ручки для Губок Disposable sponges используется Держатель для кистей Brush Holder.

Губки поставляются в полиэтиленовой упаковке по 50 шт.

Размеры губки: длина – $20 \pm 5\%$ мм, диаметр – $5 \pm 5\%$ мм.

Масса кисти – $0,08 \pm 5\%$ г.

Используемые материалы: губка – Нейлон 6/6 CAS 32131-17-2, корпус - Полиэтилен CAS № 9002-88-4.

Канюли Cannulas, 1.5 мм (10 шт/уп)

Канюли Cannulas, 1.5 мм предназначены для точного дозирования композитных материалов Nexco: Опакеров SR Nexco Opaquer, Лайнеров SR Nexco Liner, Красителей SR Nexco Stains.

Канюли поставляются в полиэтиленовой упаковке по 10 шт.

Размеры канюли: длина – $30 \pm 5\%$ мм, диаметр – $1,5 \pm 5\%$ мм.

Масса канюли – $0,34 \pm 5\%$ г.

Используемые материалы: Полипропилен PPG 1035-08, Нержавеющая сталь 1.4301.

Колпачки для канюль Cannulas Caps (20 шт/уп)

Колпачки для канюль Cannulas Caps предназначены для использования с Канюлями Cannulas, 1.5 мм. Колпачки препятствуют полимеризации и высыханию материала в канюлях.

Колпачки поставляются в полиэтиленовой упаковке по 20 шт.

Размеры колпачка: диаметр – $6,5 \pm 5\%$ мм, высота – $10 \pm 5\%$ мм.

Масса колпачка – $0,15 \pm 5\%$ г.

Используемые материалы: Полипропилен PPG 1035-08.

11. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРИМЕНЕНИИ

- Медицинский персонал должен использовать защитные перчатки, защитную одежду и плотно прилегающие защитные очки. Обычные медицинские перчатки не обеспечивают защиты от сенсibiliзирующего действия метакрилатов.
- Избегайте контакта неполимеризованных материалов SR Nexco (массы, опакеры, лайнеры, красители) с кожей, слизистой оболочкой и глазами. Контакт с кожей неполимеризованного материала может вызвать легкое раздражение и привести к чувствительности на метакрилаты.
- Материал адгезивный SR Connect, Материал адгезивный SR Link и жидкость моделировочная SR Modelling Liquid оказывают раздражающее действие на глаза, органы дыхания и кожу. Избегать контакта с кожей, слизистой оболочкой и глазами. Избегайте вдыхания пыли/дыма/газа/тумана/паров/распылителей жидкости.
- При раздражении кожи или появлении сыпи необходимо обратиться к врачу. Если раздражение глаз продолжается, обратиться к врачу.
- Материал адгезивный SR Connect, Материал адгезивный SR Link, Жидкость изолирующая SR Model Separator являются легко воспламеняющимися

жидкостями, поэтому их следует хранить вдали от источников тепла/искр/открытого огня/горячих поверхностей.

- Постирайте одежду, загрязненную материалами, перед последующим использованием.
- Шприцы с материалами после использования сразу же закрывать (проникновение света ведет к преждевременной полимеризации).
- Храните изделие в месте, недоступном для детей.
- Материалы защищать от прямого попадания солнечных лучей.
- Не используйте медицинское изделие после истечения указанного на упаковке срока годности.

12. ПРИМЕНЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Определение цвета зуба

После очистки зуба до начала препарирования его и соседних зубов проводится определение цвета с помощью расцветки. При определении цвета зуба следует учитывать индивидуальные особенности. Например, если запланировано препарирование под коронку, необходимо также определить цвет в пришеечной области. Для достижения результата, максимально приближенного к действительности, определение цвета должно происходить при дневном свете. При этом на пациенте не должно быть одежды интенсивных цветов и/или губной помады.

Полимеризация материалов

В процессе создания реставрации проводятся промежуточные полимеризации слоев композитных материалов и окончательная полимеризация реставрации. В таблице приведены рекомендуемые производителем для проведения полимеризации приборы и время полимеризации в зависимости от типа материала.

Прибор	Изготовитель	Опакеры	Массы дентинные	Паймеры, Эффект-массы, Массы режущего края, Массы плечевые	Массы десневые	Красители	SR Connect	Окончательная полимеризация
Quick Lumamat 100	Ivoclar Vivadent AG	20 сек. Quick P2 / 11 мин.	20 сек. Quick	20 сек. Quick	20 сек. Quick	20 сек. Quick	P2 / 11 мин.	P2 / 11 мин.
Spectramat	Ivoclar Vivadent AG	5 мин.	5 мин.	2 мин.	5 мин.	2 мин.	2 мин.	5 мин.
Labolight LV-III	GC	5 мин.	2 мин.	2 мин.	5 мин.	2 мин.	3 мин.	5 мин.
Solidilite V	Shofu	3 мин.	1 мин.	1 мин.	3 мин.	1 мин.	3 мин.	5 мин.
Visio Beta Vario	3M Espe	7 мин. без вакуума	4x 20 сек. Visio Alfa	4x 20 сек. Visio Alfa	4x 20 сек. Visio Alfa	4x 20 сек. Visio Alfa	4x 20 сек. Visio Alfa	2x 7 min без вакуума
HiLite Power	Heraeus Kulzer	180 сек.	90 сек.	90 сек.	90 сек.	90 сек.	90 сек.	180 сек.

Бескаркасные реставрации: вкладки типа Inlay и Onlay, виниры

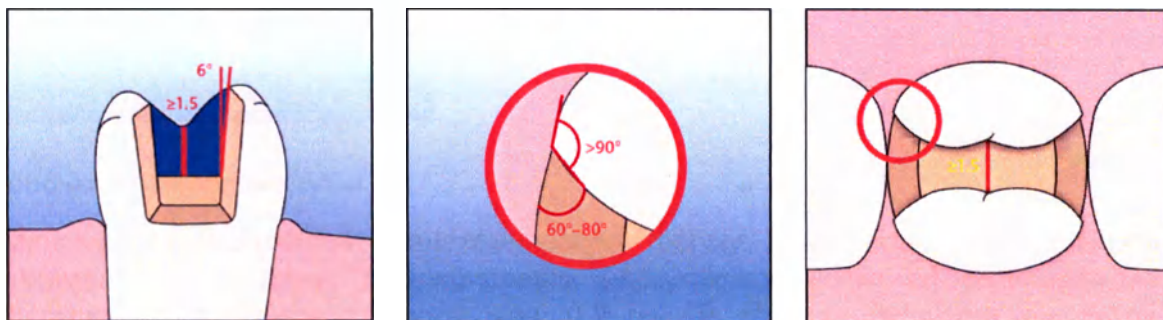
Принципы препарирования и минимальная толщина

Успешная работа с композитными материалами SR Nexco возможна только в случае соблюдения приведенных далее принципов препарирования и минимальной толщины слоя. Поскольку бескаркасные реставрации SR Nexco фиксируются адгезивно, можно применять щадящую и ориентированную на дефект технику препарирования.

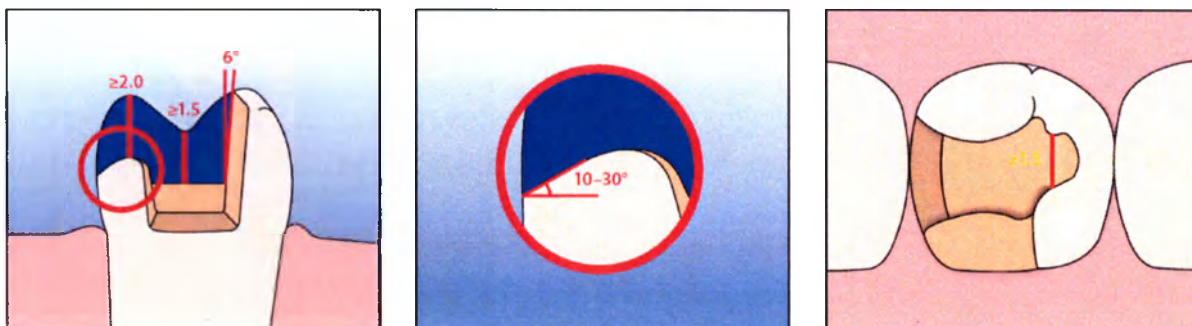
Вкладки типа Inlay и Onlay

Непременно следует обращать внимание на статические и динамические контакты антагонистов. Края препарации не должны проходить через контакт антагонистов в центральной окклюзии. В области фиссур предусмотреть глубину препарирования минимум 1,5 мм, а ширину перешейка – 1,5 мм. Стенки проксимальной полости сформировать слегка дивергентно, угол между стенками проксимальной полости и

перспективной проксимальной поверхностью вкладки типа Inlay сформировать $>90^\circ$. При выражено выпуклых проксимальных поверхностях без достаточной поддержки со стороны проксимального уступа на вкладке Inlay следует избегать контактов с краевыми валиками. Внутренние края и переходы скруглить, чтобы избежать концентрации напряжений в композите. Проксимальные контакты со всех сторон освободить. Не препарировать никаких фальцев и сколов.

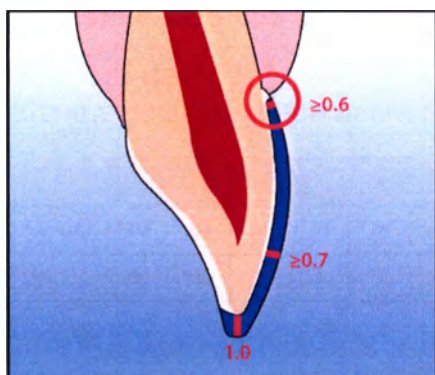


У вкладок Onlay в области перекрытия бугров предусмотреть свободное место не менее 2 мм. Вестибулярно перекрытие бугров можно выполнять со скосом ($10-30^\circ$), чтобы улучшить эстетику в месте перехода от композита к тканям зуба. Вкладки Onlay показаны, если граница препарирования удалена от вершины бугра менее, чем на 0,5 мм или если эмаль в этой области не интактна.



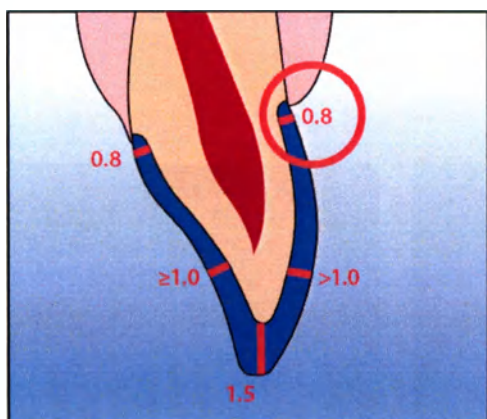
Виниры

По возможности препарирование следует производить только в эмали. Либо классическое препарирование с оро-инцизальным перекрытием режущего края и символом уступа на палатинальной поверхности, либо простое инцизальное укорочение без перекрытия режущего края. Инцизальная граница препарирования не должна проходить по абразийным поверхностям. Степень укорочения в области режущего края зависит от желаемой транслюцентности восстанавливаемого режущего края. Чем прозрачнее должен быть режущий край винира, тем сильнее следует его укорачивать. Инцизальное укорочение составляет мин. 1.0 мм. С помощью нанесения ориентировочных ризок вы сможете провести контролируемое укорочение эмали. Минимальная толщина препарирования составляет $>0,6-1,0$ мм, в зависимости от выбранной техники препарирования. Освобождения проксимальных контактов не требуется. Интенсивно окрашенные зубы при необходимости можно сильнее обточить. Цервикально препарируется символ уступа.



Коронки на передние зубы

Равномерно редуцировать анатомическую форму с соблюдением заданной минимальной толщины. Препарировать циркулярный уступ со скругленными внутренними углами и шириной мин. 0,8 мм. В области фронтальных зубов вестибулярные и оральные поверхности редуцировать мин. на 1,0 мм, а режущий край - мин. на 1,5 мм. Переходы сформировать плавно, чтобы не было острых краев и углов.



Изолирование модели

На основе полученного слепка обычным образом изготавливается мастер-модель или разборная модель, которая будет служить основой для работы. Граница препарирования маркируется и освобождается. Поднутрения заполнить воском или пластмассой, чтобы реставрацию можно было снять с культы после полимеризации без повреждений. Рекомендуется нанести на модель изолирующее средство (например, IPS Model Sealer) для получения более твердой поверхности и защиты гипсовой культы.

Жидкость изолирующую SR Model Separator нанести двумя слоями. Первый слой наносить более широкими мазками и следить за тем, чтобы все области культы были хорошо покрыты. Особенно следует обращать внимание на острые кромки (на режущем крае). Затем оставить модель на 3 минуты. После этого нанести второй слой и выдержать еще 3 минуты.

Нанесение лайнера SR Nexco Liner

Исходя из цвета зуба подбирается цвет лайнера.
Таблица подбора цвета лайнера, исходя из цвета зуба.

	BL		A					B				C				D		
Цвет зуба	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	BL	BL	1	2	2	3	4	1	2	3	3	1	5	5	4	5	5	5

Практическое применение в случае полости, **не измененной в цвете**

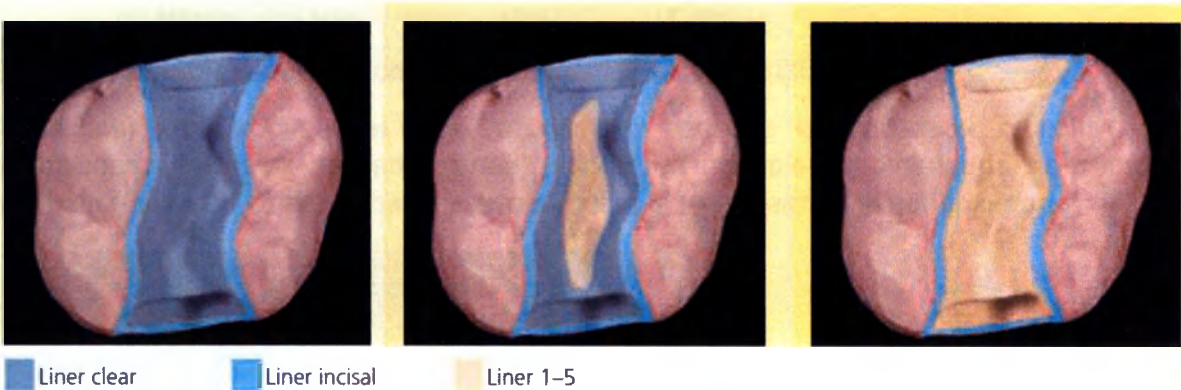
- На стенки полости, а также на дно (в области дентина) нанести лайнер Liner clear для достижения эффекта хамелеона.
- В области края (истончение живой эмали) нанести лайнер Liner incisal для гармоничного перехода цвета к тканям зуба без образования серой границы.

Практическое применение в случае полости, **слегка измененной в цвете**

- Темные области закрыть соответствующим лайнером Liner (1–5).
- Остальные участки полости, за исключением края, покрыть Liner clear.
- В области края (истончение живой эмали) нанести лайнер Liner incisal для гармоничного перехода цвета к тканям зуба без образования серой границы.

Практическое применение в случае полости, **сильно измененной в цвете**

- Всю полость, за исключением края, покрыть соответствующим лайнером Liner (1–5).
- В области края (истончение живой эмали) нанести лайнер Liner incisal для гармоничного перехода цвета к тканям зуба без образования серой границы.



Нанесение лайнера SR Nexco Liner (цвета Clear, L1–L5, BL)

Желаемое количество выбранного лайнера выложить на блок для замешивания. Нанести материал тонким слоем на стенки и дно полости (фото 1) и полимеризовать лампой каждый сегмент. Обращать внимание на то, чтобы все области были хорошо покрыты, поскольку лайнер является важной составляющей соединения с фиксирующим композитом. Область края оставить свободной.



Фото 1

Нанесение лайнера SR Nexco Liner цвета incisal в области края

Нанести Liner цвета incisal на область края и полимеризовать лампой каждый сегмент. Лайнер Liner incisal должен наноситься до границы препарирования, чтобы достичь хорошего сцепления на границе препарирования с фиксирующим материалом. Это минимизирует вероятность преждевременного изменения цвета между реставрацией и оставшимися тканями зуба.

Внимание!

- Вся внутренняя поверхность реставрации должна быть полностью покрыта лайнером SR Nexco Liner. Слой лайнера должен иметь толщину не менее 150 мкм. Лайнер наносить до границы препарирования.

Удаление ингибированного слоя после полимеризации лайнера

Возникший ингибированный слой тщательно удалить одноразовой губкой (не использовать никаких растворителей), чтобы на поверхности лайнера не было остатков (фото 2). Следить за тем, чтобы лайнер имел матовую поверхность.



Фото 2

Нанесение композитных масс SR Nexco

Для достижения оптимального соединения между композитной массой и лайнером SR Nexco Liner нанести первый слой выбранной массы (Масса дентинная SR Nexco Paste Dentin) и хорошо его адаптировать (сильно прижать). Полимеризовать лампой каждый сегмент. Восстановить полость с помощью Масс дентинных SR

Nexco Paste Dentin необходимых цветов. В межзубном пространстве и в полости можно усилить цвет с помощью эффект-массы SR Nexco Paste Effect Occlusal Dentin цвета orange (фото 3). Обозначить Массой дентинной краевые валики и бугры. Следить за тем, чтобы оставалось достаточно места для последующего наслоения массы режущего края и эффект-масс. Каждый слой материалов полимеризовать посегментно.



Фото 3

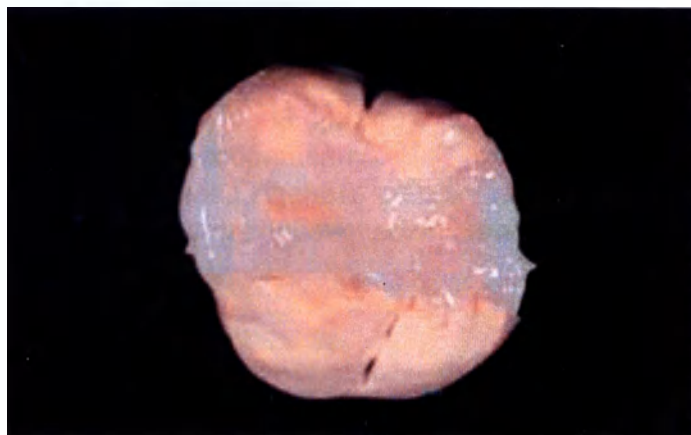
Транслюцентность реставрации можно повысить с помощью Эффект-масс SR Nexco Paste Effect Transpa необходимого цвета. Выполнить характеристику с помощью красителей SR Nexco Stains и полимеризовать. Красители перекрываются Массами режущего края SR Nexco Paste Incisal и Эффект-массами SR Nexco Paste Effect Transpa. Вершины бугров и треугольных валиков можно слегка перекрыть опаловыми Эффект-массами SR Nexco Paste Effect Opal. Все переходы между слоями скруглять и хорошо адаптировать с помощью моделировочного инструмента или кисточки с искусственной щетиной.

Внимание!

- Красители SR Nexco Stains всегда должны перекрываться массами режущего края и Эффект-массами SR Nexco Paste Effect Transpa.

Окончательная полимеризация

Нанести на всю облицовочную поверхность Гель покрывной SR Gel и убедиться, что все области им покрыты.



Провести окончательную полимеризацию изделия.

Обработка/Полировка

После полимеризации полностью удалить с реставрации Гель покрывной SR Gel под проточной водой или пароструйным аппаратом. Реставрацию осторожно снять с гипсовой культи. Если реставрация будет сниматься позже, гипсовую культю рекомендуется нагревать водяным паром/горячей водой. Произвести обработку перекрестно-насеченной твердосплавной фрезой и тонким алмазным инструментом. Рекомендуется работать с небольшой скоростью (на малых оборотах) и оказывая незначительное давление. Полностью обработать реставрацию, чтобы удалить тонкий (примерно 30 мкм) ингибированный слой. Края реставрации осторожно истончить, обточить, с проксимальной и окклюзионной стороны установить контактные пункты. Затем придать зубу естественную форму и поверхностную структуру.

Выступы на жевательной поверхности и проксимальные поверхности осторожно сгладить резиновыми и силиконовыми полирами. Особое внимание уделять краям, следить, чтобы они не укорачивались слишком сильно.

Предварительная и окончательная полировка производится с помощью щеточки с натуральной щетиной, хлопковыми или кожаными полирами, а также универсальной полировочной пасты. Окончательную полировку следует производить при низком количестве оборотов, оказывая незначительное давление наконечником, а не полир-мотором. Для того, чтобы оптимально отполировать жевательные поверхности, рекомендуется модифицировать щеточку с натуральной щетиной в щеточку в форме звезды, благодаря чему полировка осуществляется более целенаправленно. В зависимости от того, какой результат Вы хотите получить, для окончательной полировки Вы можете использовать хлопковый полир – для ослабленного блеска или кожаный полир – для более сильного блеска.

Подготовка к фиксации

Внимание!

- Реставрации, изготовленные из композитных материалов SR Nexco в обязательном порядке должны фиксироваться адгезивно.

Для того, чтобы создать хорошую связь с фиксирующим композитом, следует осторожно произвести пескоструйную обработку стороны реставрации, обращенной к полости, в лаборатории песком Al_2O_3 (80–100 мкм) при давлении 1 бар (100 кПа). После примерки в кабинете врача и последующей очистки сторону реставрации, обращенную к полости, непосредственно перед адгезивной фиксацией снова сделать шероховатой с помощью финирующего алмаза 25-100 мкм. После этого произвести силанизацию (с помощью, например, праймера Monobond Plus).

Бескаркасные реставрации: коронки на передние зубы

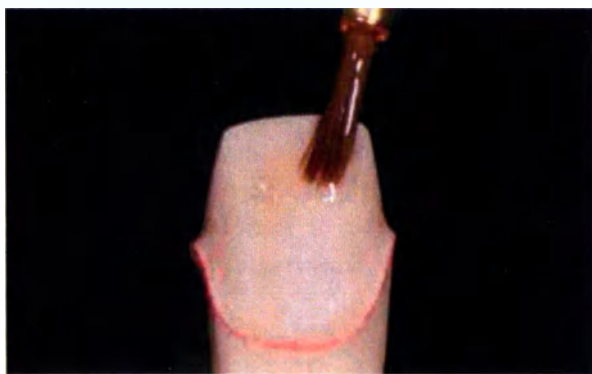
Изолирование модели

На основе полученного слепка обычным образом изготавливается мастер-модель или разборная модель, которая будет служить основой для работы. Граница препарирования маркируется и освобождается. Поднутрения заполнить воском или пластмассой, чтобы реставрацию можно было снять с культы после полимеризации без повреждений. Рекомендуется нанести на модель изолирующее средство (например, IPS Model Sealer) для получения более твердой поверхности и защиты гипсовой культы.

Жидкость изолирующую SR Model Separator нанести двумя слоями. Первый слой наносить более широкими мазками и следить за тем, чтобы все области культы были хорошо покрыты. Особенно следует обращать внимание на острые кромки (на режущем крае). Затем оставить на 3 минуты. После этого нанести второй слой и выдержать еще на 3 минуты.

Нанесение лайнера SR Nexco Liner

Желаемое количество выбранного лайнера выложить на блок для замешивания. Нанести лайнер тонким слоем на культю. Лайнер наносить до границы препарирования. Полимеризовать лампой каждый сегмент. Обращать внимание на то, чтобы все области были хорошо покрыты, поскольку лайнер является важной составляющей соединения с фиксирующим композитом.



При необходимости транслюцентность лайнера можно повысить с помощью лайнеров Liner clear или Liner incisal.

Внимание!

- Вся поверхность культы должна быть полностью покрыта лайнером SR Nexco Liner. Слой лайнера должен иметь толщину не менее 150 мкм.

Практическое применение в случае девитальных, измененных в цвете культей:

- Всю культю покрыть лайнером, уже из глубины блокируя темные пятна, одновременно создавая при этом достаточную светлоту.
- Дополнительно для достижения большей светлоты можно локально нанести на лайнер Краситель SR Nexco Stains white.

Возникший ингибированный слой тщательно удалить одноразовой губкой (не использовать никаких растворителей), чтобы на поверхности лайнера не было

никаких остатков. Следить за тем, чтобы лайнер имел слегка поблескивающую поверхность.



Нанесение композитных масс SR Nexco

Для достижения оптимального соединения между композитной массой и лайнером SR Nexco Liner нанести первый слой выбранной массы (Масса дентинная SR Nexco Paste Dentin) и хорошо его адаптировать (сильно прижать). Полимеризовать лампой каждый сегмент. В межзубном пространстве и с небной стороны можно усилить цвет с помощью эффект-массы SR Nexco Paste Effect Occlusal Dentin цвета orange или Красителя SR Nexco Stains orange. Восстановить лабиальную поверхность различными дентинными массами. Области с повышенной светлотой восстанавливать Эффект-массой SR Nexco Paste Effect Opal OE3. На дентинное ядро наносить соответствующие Эффект-массы SR Nexco Paste Effect Transpa, а режущий край восстанавливать Эффект-массами SR Nexco Paste Effect Opal OE 1 и OE 2. Мамелоны создавать Эффект-массой SR Nexco Paste Effect Mamelon. Затем наносятся Масса режущего края SR Nexco Paste Incisal и Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Transpa. С палатинальной стороны с помощью дентина создаются валики. Треугольные валики можно слегка перекрыть Эффект-массой SR Nexco Paste Effect Opal OE3 и OE4. Все переходы между слоями скруглять и хорошо адаптировать с помощью моделировочного инструмента или кисточки с искусственной щетиной. Каждый слой материалов полимеризовать лампой посегментно.

Внимание!

- Оптимальная цветопередача достигается при толщине слоя массы SR Nexco в 1 мм.

Окончательная полимеризация

Нанести на всю облицовочную поверхность Гель покрывной SR Gel и убедиться, что все области им покрыты. Провести окончательную полимеризацию изделия.



Обработка/Полировка

После полимеризации полностью удалить с реставрации Гель покрывной SR Gel под проточной водой или пароструйным аппаратом. Реставрацию осторожно снять с гипсовой культы. Если реставрация будет сниматься позже, гипсовую культу рекомендуется нагревать водяным паром/горячей водой. Произвести обработку перекрестно-насеченной твердосплавной фрезой и тонким алмазным инструментом. Рекомендуется работать с небольшой скоростью (на малых оборотах) и оказывая незначительное давление. Полностью обработать реставрацию, чтобы удалить тонкий (примерно 30 мкм) ингибированный слой. Края реставрации осторожно истончить, обточить, с проксимальной и окклюзионной стороны установить контактные пункты. Затем придать зубу естественную форму и поверхностную структуру.



Поверхности осторожно сгладить резиновыми и силиконовыми полирами. Особое внимание уделять краям, следить, чтобы они не укорачивались слишком сильно.

Предварительная и окончательная полировка производится с помощью щетки с натуральной щетиной, хлопковыми или кожаными полирами, а также универсальной полировочной пасты. Окончательную полировку следует производить при низком количестве оборотов, оказывая незначительное давление наконечником, а не полир-мотором. Для того, чтобы оптимально отполировать жевательные поверхности, рекомендуется модифицировать щеточку с натуральной щетиной в щеточку в форме звезды, благодаря чему полировка осуществляется более целенаправленно. В зависимости от того, какой результат Вы хотите получить, для окончательной полировки Вы можете использовать хлопковый полир – для ослабленного блеска или кожаный полир – для более сильного блеска.



Подготовка к фиксации

Внимание!

- Реставрации, изготовленные из материалов SR Nexco в обязательном порядке должны фиксироваться адгезивно.

Для того, чтобы создать хорошую связь с фиксирующим композитом, следует осторожно произвести пескоструйную обработку стороны реставрации, обращенной к полости, в лаборатории песком Al_2O_3 (80–100 мкм) при давлении 1 бар (100 кПа). После примерки в кабинете врача и последующей очистки сторону реставрации, обращенную к полости, непосредственно перед адгезивной фиксацией снова сделать шероховатой с помощью финирующего алмаза 25-100 мкм. После этого произвести силанизацию (с помощью, например, праймера Monobond Plus).

Облицовка металлических каркасов

Внимание!

- Не допускается облицовка каркасов из металла и оксида циркония без предварительного нанесения Материала адгезивного SR Link и Опакера SR Nexco Оракер

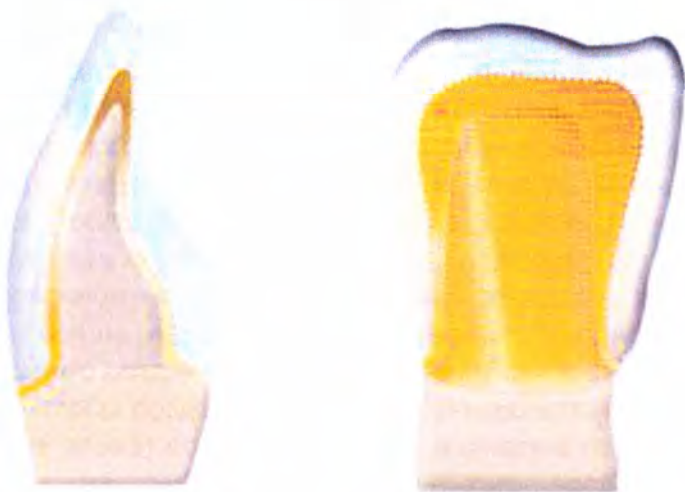
Формирование каркаса

При формировании каркасов для облицовки композитными массами непременно следует учитывать следующие моменты:

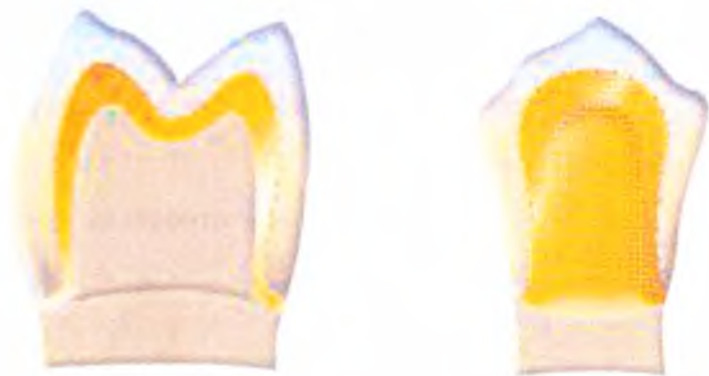
1. Формирование каркаса для полной облицовки (места достаточно – идеальный случай)

При полной облицовке каркас должен воспроизводить форму зуба в уменьшенной форме. Каркас следует моделировать с выраженными буграми, чтобы в области бугров и фиссур облицовочный композит можно было формировать практически равномерным слоем. Благодаря этому усилие, возникающее при функциональных нагрузках во время жевания, должно передаваться на каркас, а не облицовочный композит. При неблагоприятных случаях препарирования отсутствующие ткани зуба выравниваются через каркас, а не через облицовочный композит. К тому же, благодаря более равномерному распределению слоя цвет реставрации более гармоничен, а если выполняется полная облицовка, то достигается максимально эстетичный и функциональный результат. Все области каркаса должны быть смоделированы с плавными переходами и скругленными краями, что поможет предотвратить появление сколов и трещин. Углы и края должны быть скруглены еще на этапе моделирования на воске, а не на металле, поскольку очень важно соблюдать требования к минимальной толщине каркаса. Толщина стенки металлического каркаса после обработки у одиночных коронок должна быть не менее 0,3 мм, у опорных зубов мостовидных протезов – не менее 0,5 мм.

Коронки на фронтальных зубах:



Коронки на премолярах:



Коронки на молярах:



2. Формирование каркаса для частичных покрытий (места мало)

При частичных покрытиях (например, телескопических и конических коронках) необходим другой способ формирования каркаса. Поскольку в большинстве случаев мало места в окклюзионной, небной и язычной областях, на металле эту область следует моделировать таким образом, чтобы из-за слишком тонкого слоя облицовочного композита не появились трещины и сколы. При работе с таким каркасом следует обращать внимание на то, чтобы переход от металлического каркаса к облицовочному композиту должен быть четко выражен и должен иметь прямоугольную форму. Границы перехода от металлического каркаса к облицовочному композиту не должны проходить в области контактных пунктов и находиться на жевательной поверхности. При работе с частичными облицовками необходимо создавать на каркасе защитный козырек или препарировать символом уступа, чтобы создать опору для функциональной облицовки. На верхних клыках (ведение клыка) следует обращать внимание на небную поверхность, на боковых зубах – на окклюзионную. Для того чтобы достичь равновесия между функциональностью и эстетичностью, рекомендуется особенно для боковых зубов верхней челюсти освободить от металла медиальный угол окклюзионной поверхности, чтобы достичь эстетичного внешнего вида со стороны буккальной поверхности либо буккального коридора. Толщина стенки металлического каркаса после обработки у одиночных коронок должна быть не менее 0,3 мм, у опорных зубов мостовидных протезов – не менее 0,5 мм.

Коронки на фронтальных зубах:



Коронки на премолярах:



Коронки на молярах:



3. Формирование промежуточной части мостовидного протеза

Формирование промежуточной части мостовидного протеза нужно проводить, исходя из соображений эстетики и функциональности, а также создания идеальных условий для гигиены. Сторона промежуточной части, обращенная к альвеолярному отростку, должна быть выполнена полностью из металла (тщательно отполирована) или из композита. Переход от металла к композиту должен располагаться в той области, где обеспечиваются идеальные условия для гигиены. В случае, когда места достаточно, поверхность делают полностью из композита. Для достижения стабильности между промежуточной частью мостовидного протеза и опорным зубом рекомендуется с небной или язычной стороны сделать гирлянду.

В случае, когда места мало, сторона промежуточной части, обращенная к слизистой оболочке, выполняется из тщательно отполированного металла. Небные и язычные поверхности реставрации делают из металла для достижения большей прочности. Для того, чтобы избежать возникновения усадочных раковин в массивных отливках мостовидных протезов, промежуточную часть мостовидного протеза рекомендуется делать полой. На полую промежуточную часть протеза (при условии, что места достаточно) наносится восковая проволока, которая формируется на уровне опорных зубов. Это обеспечивает дополнительную

ретенционную поверхность, а в результате получается равномерный цвет как на промежуточной части, так и на опорном зубе мостовидного протеза.

Места достаточно – идеальный случай

Места мало



4. Переход от металла к композиту

Переход от металлического каркаса к облицовочному композиту должен быть четко выражен, сформирован прямоугольно и, если возможно, всегда сделан с защитным козырьком (поднутрением) или символом уступа. Границы перехода от металлического каркаса к облицовочному композиту не должны проходить в области контактных пунктов и находиться на жевательной поверхности. Исходя из этого, следует следить за тем, чтобы у коронок с постепенно утончающимся, сходящим на нет краем, (т.е. нет металлического края) в пришеечной области место перехода от металла к композиту не соприкасалось с десной, тем самым вы предотвращаете воспаление тканей десны. Переход в межзубном пространстве должен быть сформирован таким образом, чтобы была возможной очистка всех труднодоступных мест.



5. Корректное нанесение ретенционных перлов

Как правило, нанесение ретенционных перлов всегда рекомендуется, поскольку дополнительно к химической связи через SR Link они создают механическую связь. Нанесение ретенционных перлов возможно не всегда и не везде – из-за отсутствия места. Поэтому ретенционные перлы можно наносить только локально на облицовочные поверхности, не ограничивая места и, прежде всего, не нанося ущерба эстетике. Ретенционный адгезив следует наносить как можно более тонким слоем, чтобы распределенные таким образом ретенционные перлы не тонули в жидкости и создавали достаточную ретенционную поверхность. После литья ретенционные перлы можно урезать до половины (до экватора), чтобы поверхности были достаточно ретенционными.



Изготовление каркаса из металла

При формировании каркаса следует различать каркасы для полных облицовок (места достаточно – идеальный случай) и каркасы для частичных покрытий (места мало). Принципиально рекомендуется делать моделировку на воске конечной

формы протеза (Full-Wax Up), а затем валик (силиконовый ключ). Этот валик в процессе моделирования служит для контроля места. Во время моделирования следует следить за тем, чтобы толщина стенки одиночной коронки была не менее 0,3 мм, а опорного зуба мостовидного протеза – не менее 0,5 мм после обработки. Соблюдение этих правил является предпосылкой для создания стабильного металлического каркаса и длительной адгезии между металлом и композитом. Если эти требования не соблюдать, это может привести к появлению трещин и сколов.

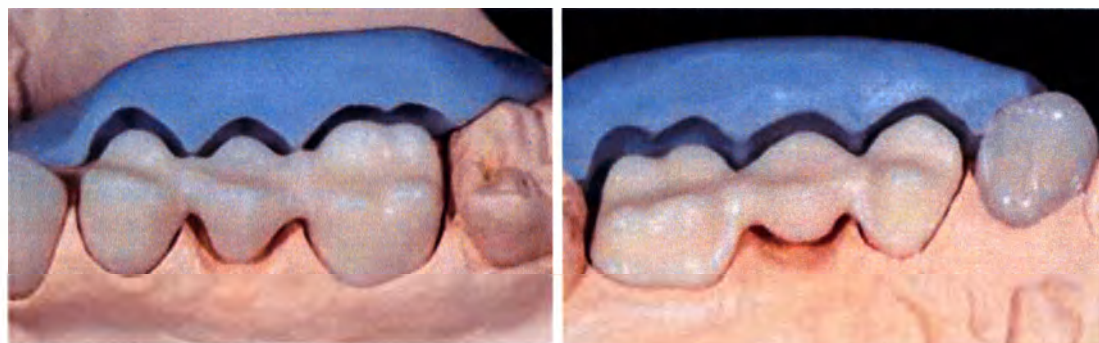
Полное моделирование анатомической формы зуба:



Моделирование

Каркас должен воспроизводить анатомическую форму зуба в уменьшенной форме (моделирование с учетом формы зуба). В результате облицовочный композит можно наносить равномерным слоем, и он получает при этом достаточную опору. При этом обязательно следует учитывать требования к работе с различными сплавами.

Укорочение модели и контроль с помощью валика:



Внимание!

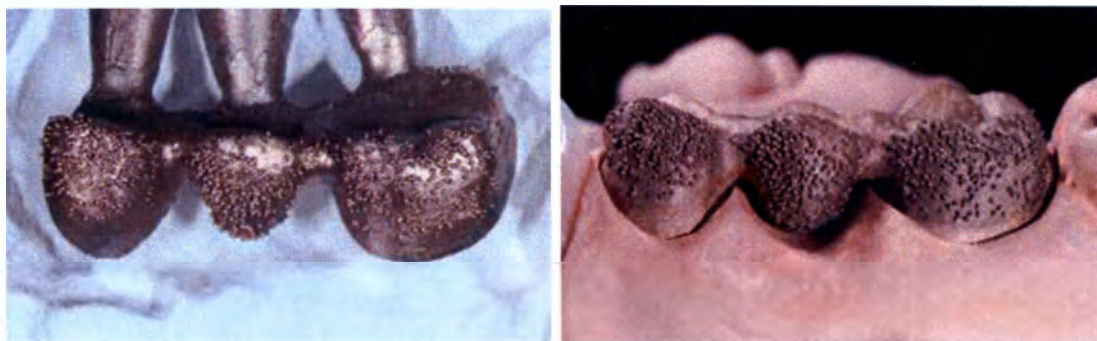
- Металлические каркасы с заниженными размерами не обеспечивают достаточной опоры для облицовочного композита, из-за разной толщины слоя могут появляться трещины и сколы, а также проблемы с эстетикой. Механическая ретенция является преимуществом и как правило рекомендуется, т.к. она усиливает химическое соединение между металлом и пластмассой.

Литье и обработка

Отлитые каркасы (например, из сплава Academy Gold XH) следует осторожно распаковать, произвести их пескоструйную обработку или обработку кислотой и

припасовать на модель. После отделения обработать металлический каркас твердосплавной фрезой. При работе с более мягкими сплавами рекомендуется работать, оказывая незначительное давление на инструмент. Чтобы достичь оптимальной адгезии между металлом и композитным покрытием, требуется правильно оформить край. По возможности сформируйте скошенный конус или загнутый дизайн в области пришеечного края. Поверхности реставрации, которые не облицовываются массами SR Nexco (например, небная или язычная поверхность, или металлическая гирлянда и т.д.), рекомендуется отполировать перед началом облицовочных работ или перед подготовкой каркаса. Если это сделать после облицовки, можно нанести ущерб эстетике.

Осторожно распаковать, произвести их пескоструйную обработку или обработку кислотой и припасовать на модели:



Пришеечный край обработать твердосплавной фрезой в форме скошенного конуса:



Подготовка каркаса

Нанесение Материала адгезивного SR Link

После обработки каркас подвергнуть тщательной пескоструйной обработке оксидом алюминия Al_2O_3 (80–100 мкм) и при давлении 2–3 бара (фото 4). Пескоструйная обработка улучшает механическое сцепление. Благодаря ей поверхность сплава становится шероховатой и существенно увеличивается. После пескоструйной обработки остатки песка удалить с каркаса постукиванием, а не паром и не обдувом воздухом (фото 5). После удаления остатков песка постукиванием можно непосредственно начинать наносить SR Link. SR Link наносить чистой одноразовой кисточкой и оставить действовать на 3 минуты (фото 6). Металлическую поверхность не погружать в SR Link.



Фото 4

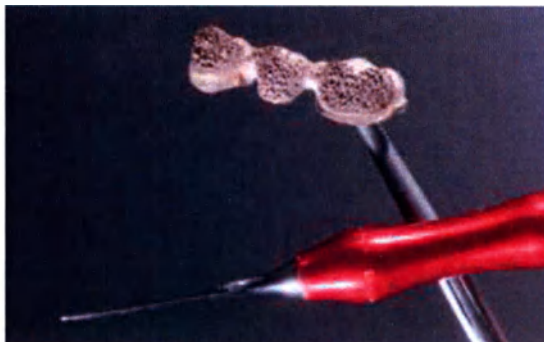


Фото 5

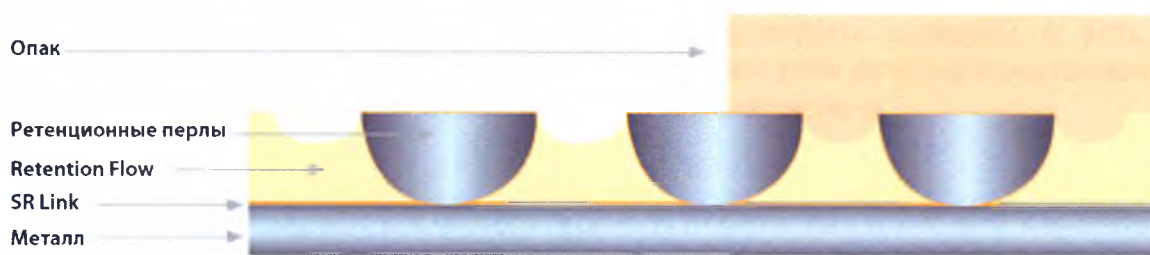


Фото 6

Внимание!

- Применение SR Link на сплавах, содержащих более чем 50% серебра и/или меди, а также сплавах, содержащих более чем 90% золота, палладия или платины противопоказано.

Нанесение Материала для ретенционных поднутрений SR Nexco Retention Flow (опционально)



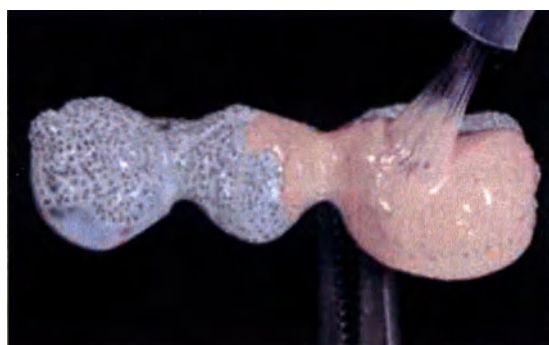
Кисточкой нанести SR Nexco Retention Flow в поднутрения ретенционных перлов и полимеризовать.



SR Nexco Retention Flow должен наноситься очень тонко вдоль границы перехода от металлического каркаса к облицовке. Если это делается не так, при обтачивании на месте перехода может обнаружиться видимая белая линия Retention Flow.

Нанесение опакера

Желаемое количество Опакера SR Nexco Оpaqueг нанести кисточкой на блок для замешивания. Первый слой опакера наносите кисточкой тонким слоем. Следите за тем, чтобы шероховатость и ретенционные перлы на поверхности металла были хорошо заполнены, поскольку первый слой опакера является важнейшим звеном в соединении металла с композитом. Затем слой опакера полимеризовать лампой каждый сегмент.



Второй слой опакера наносить таким образом, чтобы металлический каркас и, прежде всего, ретенционные перлы были полностью закрыты опакером, то есть, опакера должно быть столько, сколько необходимо для этой цели, но при этом как можно меньше. Затем следует полимеризовать каждый сегмент.

Внимание!

- Для того, чтобы добиться чистого перехода от металла к композиту, наносить опакер на металлический край, постепенно сводя слой на нет.
- Если предпочтение отдается гладкой поверхности опакера, этого можно добиться путем кратковременного рифления.
- В критических точках проверять с помощью зонда, полностью ли полимеризован опакер, при необходимости дополимеризовывать.

Работа с промежуточной частью мостовидного протеза

На каркас нанести второй слой опакера, полностью покрывая его, и зафиксировать каждый сегмент в течение 20 секунд. Затем с помощью массы Pontic Fill создать

полость в промежуточной части на уровне опорного зуба мостовидного протеза и зафиксировать с помощью прибора. После этого прямо на ингибированный слой массы Pontic Fill нанести слой опакера. Провести окончательную полимеризацию опакера.

Облицовка композитными материалами

Изолирование модели

Перед наслоением масс дентина и режущего края следует изолировать все поверхности модели, которые могут соприкасаться с массами SR Nexco. Этим мы препятствуем прилипанию композита к модели. Для изоляции граничащих частей модели (например, гипсовая культи и место налегания промежуточного звена) можно использовать Жидкость изолирующую SR Model Separator. Жидкость изолирующую SR Model Separator нанести тонким слоем, оставить на короткое время, а затем излишки обдуть воздухом, не содержащим масла.



Образовавшийся после полимеризации опакера, ингибированный слой тщательно удалить с помощью губки (не использовать никаких растворителей), добиваясь, чтобы на поверхности опакера не оставалось никаких остатков. Следить за тем, чтобы опакер имел слегка поблескивающую поверхность.



Советы по нанесению материалов

Для того, чтобы избежать образования воздушных пузырей в материале перед наслоением, массы ни в коем случае нельзя сильно размешивать. Массы нельзя разбавлять моделировочной жидкостью SR Modelling Liquid или другими жидкими компонентами. Моделировочную жидкость SR Modelling Liquid всегда следует использовать в очень малых количествах.	
Для того, чтобы достичь достаточной стабильности цвета промежуточного звена, рекомендуется наносить массу с более высокой опаковостью, например, Эффект-массу SR Nexco Paste Effect Mamelon light. Эту область затем перекрыть Массой плечевой SR Nexco Paste Margin или Массой дентинной.	
Рекомендуется строить облицовку сегментами (зуб за зубом), отдельно друг от друга, а затем полимеризовать. Одиночные облицовки в последствии соединяются между собой.	
Эффект-массы SR Nexco Paste Effect Opal позволяют создавать естественный опаловый эффект в инцизальной трети. Опаловая масса ОЕ 1 наносится на редуцированный дентин (техника Cut-Back) для его удлинения и полимеризуется.	
Для усиления эффекта «живого зуба» в области режущего края служат Эффект-массы SR Nexco Paste Effect Transpa. Синяя масса подходит для мезиальной и дистальной поверхности.	
Эффект-массы SR Nexco Paste Effect Mamelon позволяют работать со всем цветовым многообразием в инцизальной трети. Они наносятся на плато режущего края и формируются плавно, без выраженных переходов и граней, в противном случае	

после полимеризации они будут выглядеть слишком ярко.	
---	--

Наслоение масс дентинных и массы режущего края

Чтобы достичь оптимальной адгезии между композитом и поверхностью опакера, первый слой нужно хорошо адаптировать (крепко прижать) и полимеризовать каждый сегмент. В пришеечной области и в области промежуточной части, а также на металле, на сходящихся на нет краях коронки для стабилизации цвета можно положить Массу плечевую SR Nexco Paste Margin в форме полумесяца. Масса SR Nexco Pontic Fill подходит особенно хорошо для формирования промежуточной части. Все переходы между слоями (Paste Margin – Dentin – Mamelon – Incisal) формировать скруглено и хорошо адаптировать с помощью моделирующего инструмента (фото 7) или кисточки с искусственной щетиной. В межзубном пространстве можно усилить цветовой эффект с помощью таких масс, как, например, Эффект-масса SR Nexco Paste Effect Occlusal Dentin orange (фото 8).



Фото 7



Фото 8

Ядро дентина формировать таким образом, чтобы мамелоновая форма четко оставалась в дентине (фото 9).



Фото 9

Следить за тем, чтобы оставалось достаточно места для последующего наслоения Массы режущего края SR Nexco Paste Incisal и Эффект-масс SR Nexco Paste Effect Transpa. Мамелоны формируются с помощью, соответствующей мамелоновой массы. Индивидуализация фиссур производится красителями SR Nexco Stains (фото 10). После этого реставрация достраивается шаг за шагом массами

режущего края и эффект-массами Transpa (фото 11). Все отдельные слои полимеризуются.

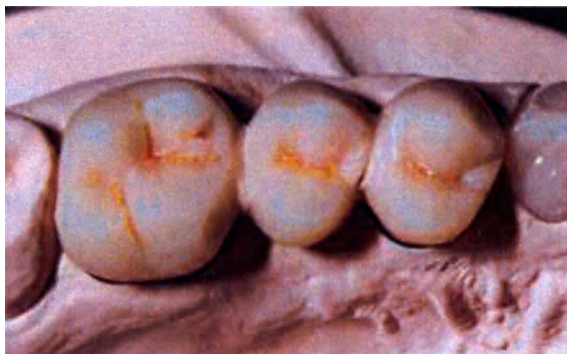


Фото 10



Фото 11

Окончательная полимеризация

Нанести на всю облицовочную поверхность Гель покрывной SR Gel и убедиться, что все области им покрыты. Провести окончательную полимеризацию изделия в полимеризационном аппарате.



Обработка

После полимеризации полностью удалить с реставрации Гель покрывной SR Gel под проточной водой или пароструйным аппаратом (фото 12). Произвести обработку перекрестно-насеченной твердосплавной фрезой и тонким алмазным инструментом. Рекомендуется работать с небольшой скоростью (на малых оборотах) и оказывая незначительное давление (фото 13). Полностью обработать реставрацию, чтобы удалить тонкий (примерно 30 мкм) ингибированный слой. Реставрацию припасовать на модели, с проксимальной и окклюзионной стороны установить контактные пункты. Затем создать естественную форму и поверхностную структуру.

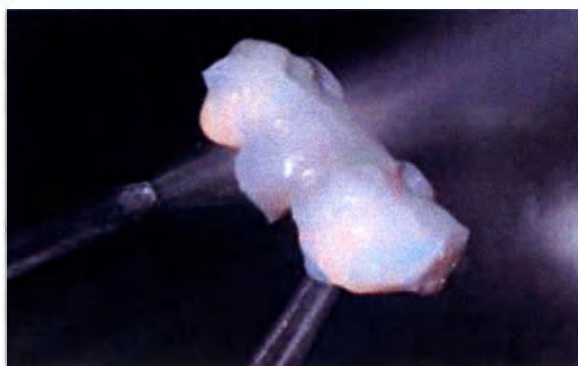


Фото 12

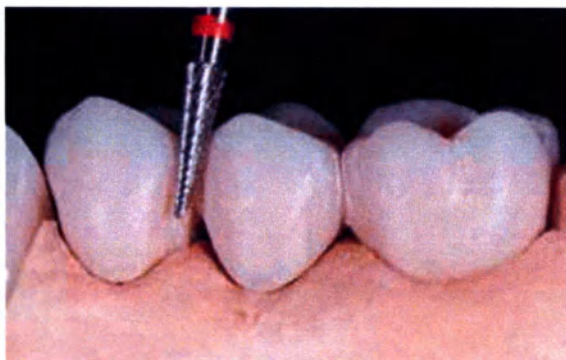


Фото 13

Финирирование

Поверхности естественной структуры (выпуклые области), а также краевые валики сгладить резиновыми полирами и силиконовыми дисками, так чтобы после финишной полировки эти области сильнее блестели. Силиконовые диски также идеально подходят для финирирования переходов от металла к композиту.



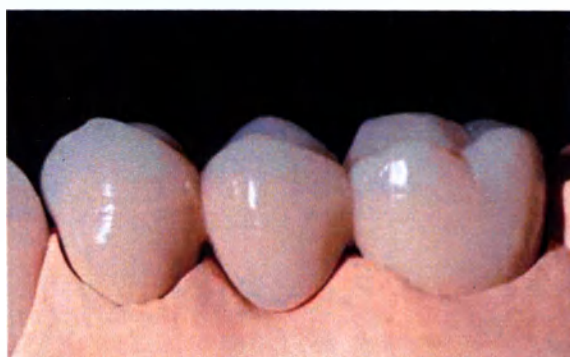
Предварительная и финишная полировка

Предварительная и окончательная полировка производится с помощью щеточки с натуральной щетиной, хлопковыми или кожаными полирами, а также универсальной полировочной пасты. Предварительную и окончательную полировку следует производить на низких оборотах, оказывая незначительное давление наконечником, а не полир-мотором. Для того чтобы оптимально отполировать межзубные и жевательные поверхности, рекомендуется модифицировать щеточку с натуральной щетиной в щеточку в форме звезды, благодаря чему полировка осуществляется более целенаправленно. В зависимости от желаемого результата для окончательной полировки можно использовать хлопковый полир – для ослабленного блеска или кожаный полир – для более сильного блеска.



Результат

Отполированный до высокого блеска мостовидный протез из материалов SR Nexco:



Облицовка каркасов из оксида циркония

Подготовка каркаса из оксида циркония (ZrO₂)

Каркас должен воспроизводить анатомическую форму зуба в уменьшенной форме. В результате облицовочный материал можно наносить равномерным слоем, и он получает при этом достаточную опору.

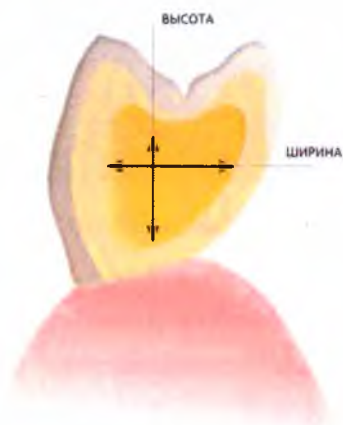
Коронки на передние и боковые зубы:



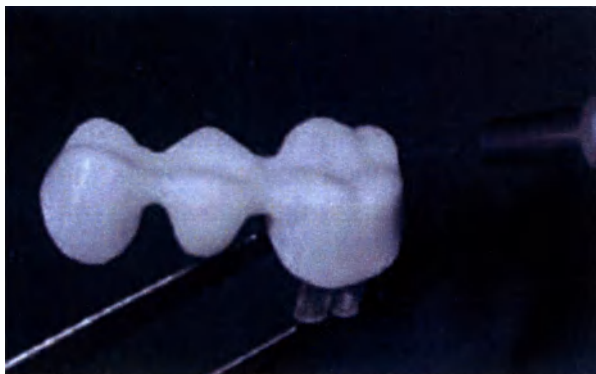
Мостовидные протезы:



При формировании соединительной части наряду с достаточно большой площадью сечения учитывать также соотношение между шириной и высотой. Принципиально действует правило: высота > ширины.



Каркас тщательно отпескоструить песком Al_2O_3 (80 – 100 мкм) и при давлении не более 1 бар (100 кПа).

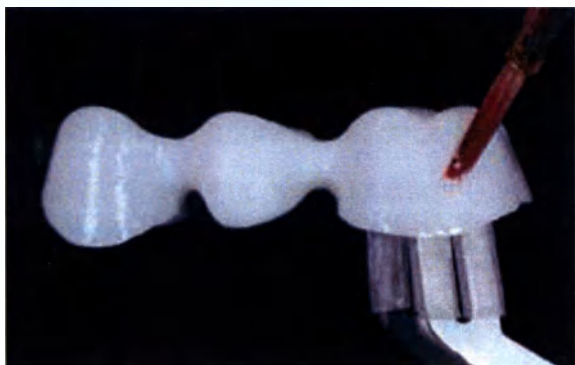


Внимание!

- Каркас из оксида циркония после пескоструйной обработки НЕ обдывать и НЕ очищать водой!
- Очищенную поверхность не трогать!

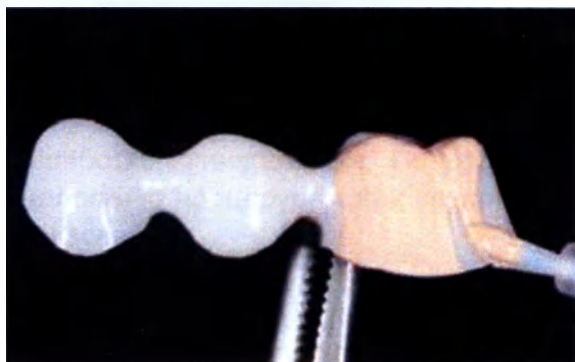
Нанесение Материала адгезивного SR Link

Стряхнуть постукиванием остатки обструивающего средства и сразу после этого наносить SR Link. SR Link нанести чистой кисточкой на поверхность и оставить действовать на 3 минуты. Каркас не окунать в SR Link.



Нанесение опакера SR Nexco Opaquer

Нанести два слоя опакера кисточкой. Полимеризовать каждый слой. Провести окончательную полимеризацию опакера.



Облицовка дентинными массами и массами режущего края
Изоляция модели

Перед наслоением масс дентина и режущего края следует изолировать все поверхности модели, которые могут соприкасаться с SR Nexco. Этим мы препятствуем прилипанию масс к модели. Для изоляции граничащих частей модели Жидкость изолирующую SR Model Separator нанести тонким слоем (фото 14), оставить на короткое время, а затем излишки обдуть воздухом, не содержащим масла. Создающийся ингибированный слой тщательно удалить с помощью губки (не использовать никаких растворителей), добиваясь, чтобы на поверхности опакера не оставалось никаких остатков (фото 15). Следить за тем, чтобы опакер имел слегка поблескивающую поверхность.



Фото 14

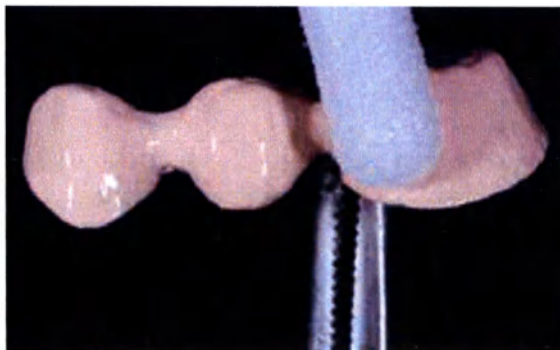


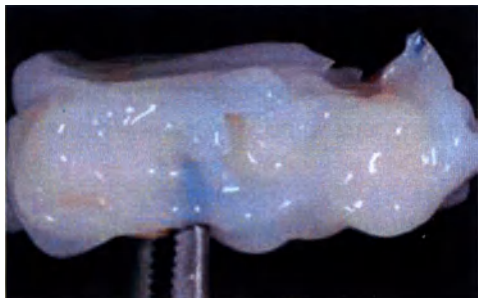
Фото 15

Наслоение облицовочных материалов

Наслоение облицовочных материалов при облицовке каркасов из оксида циркония происходит аналогично облицовке металлических каркасов.

Окончательная полимеризация

Нанести на всю облицовочную поверхность Гель покрывной SR Gel и убедиться, что все области им покрыты. Провести окончательную полимеризацию изделия.



Обработка, Финирование, Предварительная и финишная полировка

Обработка, Финирование, Предварительная и финишная полировка проводятся аналогично процедурам при создании несъемных реставраций на металлическом каркасе.

Внимание!

- При микрошероховатостях на обработанной облицовочной поверхности может образовываться налет. Поэтому полировку следует проводить очень тщательно.
- Особое внимание следует обращать на края коронок, межзубное пространство, окклюзионные поверхности, десневую часть и опорные

поверхности, прилегающие к десне – их следует очень тщательно полировать.

Результат



Облицовка в комбинированном протезировании

Последовательность операций при комбинированном протезировании:

1. Изготовление вторичных частей (например, телескопических коронок)
2. Изготовление модельного литья (например, небная и подъязычная дуга)
3. Соединение вторичных частей с модельным литьем клеевым соединением, пайкой или лазерной сваркой
4. Облицовка вторичных частей композитными материалами SR Nexco
5. Покрытие каркасов модельного литья опакером десневым SR Nexco Gingiva Oraquer цвета pink
7. Изготовление комбинированного протеза с помощью пластмассы холодного отверждения

Материалы композитные SR Nexco применяются при Облицовке вторичных частей и Покрытии каркасов модельного литья.

Облицовка вторичных частей композитными материалами SR Nexco выполняется аналогично облицовке металлических каркасов.

Покрытие каркасов модельного литья опакером десневым SR Nexco Gingiva Oraquer цвета pink

Кондиционирование с Материалом адгезивным SR Link

После обработки модельного литья провести тщательную пескоструйную обработку каркаса оксидом алюминия Al_2O_3 (80–100 мкм) и под давлением 3 бара (200–300 кПа) (см. инструкцию к соответствующему сплаву) (фото 16). Пескоструйная обработка улучшает механическую связь. Благодаря ей поверхность металла становится шероховатой, и ее площадь существенно увеличивается. После пескоструйной обработки остатки песка стряхнуть с каркаса постукиванием, не обдуть и не обрабатывать паром. После того, как таким образом удалены остатки песка, можно приступить к нанесению SR Link. SR Link следует нанести чистой одноразовой кисточкой и оставить на 3 мин (фото 17). Поверхность металла не погружать в SR Link.



Фото 16



Фото 17

Нанесение Опакера десневого SR Nexco Gingiva Ораquer цвета pink

Желаемое количество опакера с помощью одноразовой кисточки распределить на блоке для замешивания. Нанести первый слой опакера с помощью кисточки. Следите за тем, чтобы шероховатости на поверхности были хорошо заполнены, поскольку первый слой опакера представляет собой важнейшее звено соединения между металлом и композитным материалом. Полимеризуйте каждый сегмент слоя опакера.



Второй слой опакера нанести таким образом, чтобы ретенции были полностью закрыты опакером. Полимеризуйте каждый сегмент слоя опакера.

Окончательная полимеризация

Поместите модельное литье на трегер (без модели) и проведите окончательную полимеризацию.

Внимание!

- При позиционировании модельного литья на трегере следите за достаточным доступом света ко всем областям объекта (чтобы не образовывалась тень). После полимеризации проверьте степень отверждения с помощью зонда. При необходимости проведите еще одну полимеризацию.

Подготовка к окончательной обработке

Удалить ингибированный слой с помощью мономера соответствующего протезного базисного материала и одноразовой губки (фото 18). Это необходимо, чтобы избежать в дальнейшем образования раковин в пластмассе при окончательной обработке. Следить за тем, чтобы поверхность опакера слегка поблескивала. Лучше всего для удаления ингибированного слоя подходят мономеры для пластмасс холодной полимеризации, например, ProBase Cold.

Рекомендуется закреплять зубы на протезе с помощью базисной пластмассы холодной полимеризации (фото 19). Применение пластмассы горячей полимеризации может негативно сказаться на соединении металлического каркаса с облицовочным материалом SR Nexco.



Фото 18



Фото 19

Поверхностная характеристика, изменение формы и цвета искусственных зубов производства Ivoclar Vivadent AG

Кондиционирование поверхности

Провести пескоструйную обработку необходимой поверхности песком Al_2O_3 (80–100 мкм) и при давлении 2 бара (200 кПа). Остатки удалить воздухом, не содержащим примесей масла. Поверхность не обрабатывать паром! Затем нанести Материал адгезивный SR Connect тонким слоем и оставить действовать 2 – 3 минуты, далее полимеризовать. Ингибированный слой не должен быть разрушен! Затем можно наносить композитные материалы SR Nexco.

Характеризация, изменение формы и цвета

Индивидуализировать зуб Эффект-массами SR Nexco Paste Effect. Провести подгонку формы и цвета. Перекрыть Эффект-массы массами режущего края SR Nexco Paste Incisal.



Нанести на всю облицовочную поверхность Гель покрывной SR Gel и убедиться, что все области им покрыты. Провести окончательную полимеризацию изделия в полимеризационном аппарате.

Обработка и полировка

Поверхности осторожно обработать резиновыми полирами и силиконовыми дисками. Предварительная полировка производится щеточкой с козьей щетиной и универсальной полировочной пастой.



Полировать до высокого блеска хлопковым полиром.



Внимание!

- Поскольку наносимый материал SR Nexco более устойчив к стираемости, чем, например, PMMA-зуб, это обстоятельство должно учитываться при обработке и полировке. Если этого не учитывать, это может привести, например, при полировке к образованию «уступа» в месте перехода от SR Nexco к PMMA- материалу.

Протезный зуб, отполированный до высокого блеска и индивидуализированный с помощью SR Nexco:

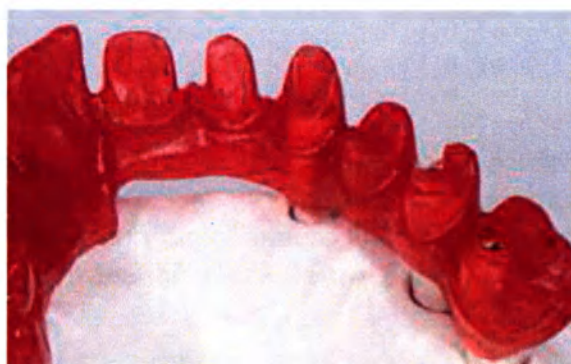


Облицовка условно съемных супраконструкций на имплантах с десневой частью

Формирование каркаса

Каркас следует точно планировать и изготавливать с помощью Wax-up и валика. Таким образом, обеспечивается равномерная толщина слоя облицовочного материала SR Nexco. Следует следить за тем, чтобы опорная поверхность, прилегающая к слизистой оболочке, была сделана полностью из материалов SR Nexco, благодаря чему в будущем в случае возможной рецессии десны можно будет выполнить коррективы десневой массой SR Nexco Paste Gingiva, сохраняя живой внешний вид реставрации.

Формирование каркаса с помощью Wax-up и редуцированной формы:



Готовый обточенный каркас:



Подготовка каркаса

После обработки каркас подвергнуть тщательной пескоструйной обработке оксидом алюминия Al_2O_3 (80–100 мкм) и при давлении 2–3 бара (200–300 кПа) (см. инструкцию к соответствующему сплаву). Пескоструйная обработка улучшает механическое сцепление. Благодаря ей поверхность сплава становится шероховатой и существенно увеличивается. После пескоструйной обработки остатки песка удалить с каркаса постукиванием, а не паром и не обдувом воздухом (фото 20). После удаления остатков песка можно непосредственно начинать наносить Материал адгезивный SR Link. SR Link наносить чистой одноразовой кисточкой и оставить действовать на 3 минуты (фото 21). Металлическую поверхность не слишком обильно покрывать SR Link.



Фото 20

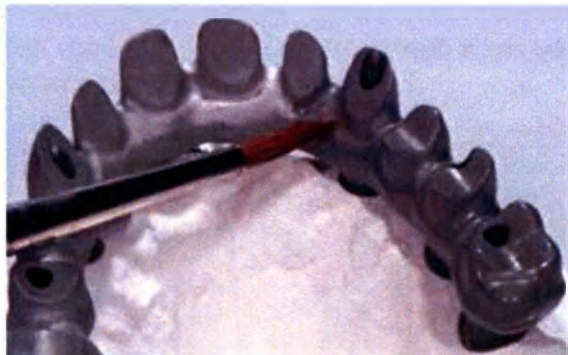


Фото 21

Внимание!

- Применение SR Link на сплавах, содержащих более чем 50% серебра и/или меди, а также сплавах, содержащих более чем 90% золота, палладия или платины, противопоказано.

Нанесение опакера и облицовка дентальной части

Сначала дентальные части каркаса покрываются двумя слоями пастообразного опакера, каждый из которых полимеризуется (фото 22). Далее проводится окончательная полимеризация. После удаления ингибированного слоя с помощью одноразовой губки проводится дополнение дентальной части Дентинами, Эффект-массами, Массами режущего края (фото 23).



Фото 22



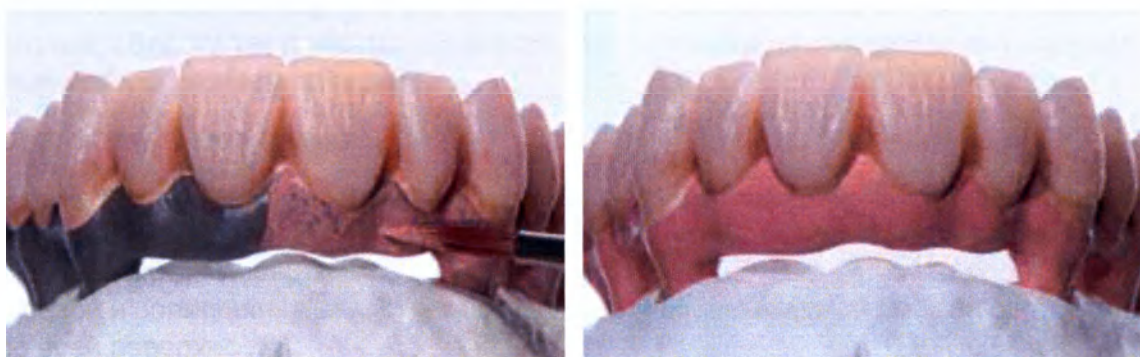
Фото 23

Внимание!

- Рекомендуется сначала следует создать дентальную облицовку, до того, как будет делаться десневая часть.
- Опционально дентальная облицовка и десневая часть могут создаваться одновременно.

Нанесение опакера для облицовки десневой части

Нанести первый слой опакера с помощью кисточки. Если наносятся ретенционные перлы, следите за тем, чтобы шероховатости на поверхности металла были хорошо заполнены, поскольку первый слой опакера является важнейшим звеном в соединении металла с композитом. Первый слой опакера полимеризовать. Второй слой опакера нанести таким образом, чтобы металлический каркас был полностью закрыт опакером – то есть наносить опакер так много, сколько это нужно и так мало, насколько возможно. Затем окончательно полимеризовать изделие.



Внимание!

- В случае металлического края наносить опакер у металлического края, постепенно сводя слой на нет, чтобы добиться чистого перехода от металла к композитному материалу.
- Если предпочтение отдается гладкой поверхности опакера, этого можно добиться путем кратковременного рифления.
- В критических точках проверять с помощью зонда, полностью ли полимеризован опакер, при необходимости дополимеризовывать.

Облицовка десневой части

Сначала наносится Масса десневая SR Nexco Paste Basic Gingiva 34 в качестве базовой массы от сосочка до модели (фото 24). Характеризация производится более интенсивными по цвету Массами десневыми интенсивная SR Nexco Paste Intensive Gingiva (фото 25). При этом можно наслаивать сосочки и промежуточные участки альвеол. Последние слои поверхности создаются Эффект-массами SR Nexco Paste Effect Transpa. Нанесенные слои полимеризуются лампой посегментно.



Фото 24



Фото 25

Окончательная полимеризация

Нанести на всю облицовочную поверхность Гель покрывной SR Gel и убедиться, что все области им покрыты. Провести окончательную полимеризацию изделия в полимеризационном аппарате.

Обработка и Полировка

После полимеризации гель SR Gel полностью удалить с реставрации под проточной водой или пароструйным аппаратом. Произвести обработку и формирование поверхности и текстуры перекрестно-насеченной твердосплавной фрезой и полировочным инструментом. Ингибированный слой должен быть удален со всей поверхности.

Для финирирования поверхности пользоваться резиновыми полирами и силиконовыми дисками. Предварительная и окончательная полировка производится с помощью щетки с натуральной щетиной, хлопковыми или кожаными полирами, а также универсальной полировочной пасты. Предварительную и окончательную полировку следует производить на низких оборотах, оказывая незначительное давление наконечником, а не полир-мотором.



Внимание!

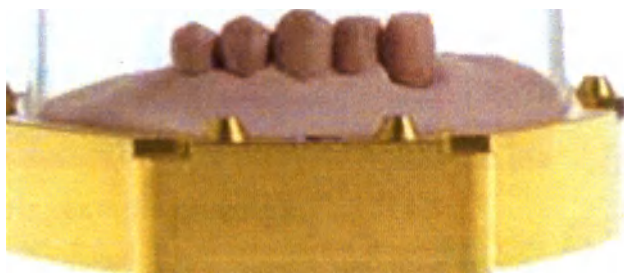
- При микрошероховатостях на обработанной облицовочной поверхности может образовываться налет. Поэтому полировку следует проводить очень тщательно.
- Особое внимание следует обращать на края коронок, межзубное пространство, окклюзионные поверхности, десневую часть и опорные

поверхности, прилегающие к десне – их следует очень тщательно полировать.

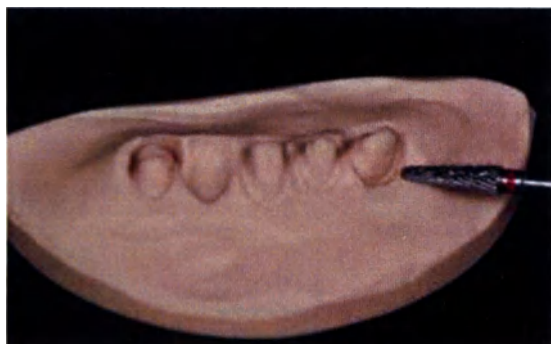
Применение Кюветы для прессования SR Nexco Flask

Формирование модели и запаковка в кювету

Мостовидный протез, который необходимо облицевать, с восковой моделировкой Wax-up поместить в цокольную часть кюветы, заполненную силиконом с консистенцией теста. Коронки изнутри заполняются силиконом и располагаются на корректной высоте в цоколе. Силикон во время отверждения должен сгладиться и разойтись. Следует следить за тем, чтобы высота, на которой находится мостовидный протез в кювете, была по возможности близка к нижнему краю кюветы и сам протез располагался прямо.



После полного отверждения силикона мостовидный протез вынимается, а силикон обрабатывается вращающимся инструментом. При этом выступающие края укорачиваются, а поверхность при необходимости сглаживается.



Силикон изолируется тонким слоем вазелина. Мостовидный протез возвращается на нижнюю часть силиконовой формы. Рекомендуется сначала сделать контрольный валик Wax-up для последующей проверки Cut-Back. Затем устанавливается и прикручивается крышка кюветы. После этого кювету необходимо заполнить Материалом формовочным Transil F. Канюли Transil F точно подходят по диаметру к предусмотренным для них отверстиям в верхней крышке кюветы.

Подготовка каркаса

После затвердевания материала Transil F кювета открывается, а восковая моделировка удаляется с каркаса мостовидного протеза. Металлический каркас мостовидного протеза подготавливается обычным образом к облицовке композитными материалами.

Металлический каркас очищается паром и пескоструится оксидом алюминия 80 – 110 мкм при давлении 2–3 бара (200-300 кПа). Затем остатки обSTRUИВАЮЩЕГО средства стряхнуть с металлического каркаса постукиванием.

После этого на металлический каркас нанести Материал адгезивный SR Link чистой одноразовой кисточкой и оставить действовать на 3 минуты. Металлическую поверхность не погружать в SR Link.



Нанесение опакера

Первый слой опакера нанести кисточкой и полимеризовать световым прибором. Затем нанести второй слой опакера, чтобы металлический каркас был полностью закрыт, и провести окончательную полимеризацию. После полимеризации ингибированный слой опакера удаляется с помощью одноразовой губки.

Прессование дентина

В нижней форме для прессования прорезается канал для излишков облицовочного материала (фото 26). Каркас мостовидного протеза, покрытый опакером, снова помещается в силиконовую форму.

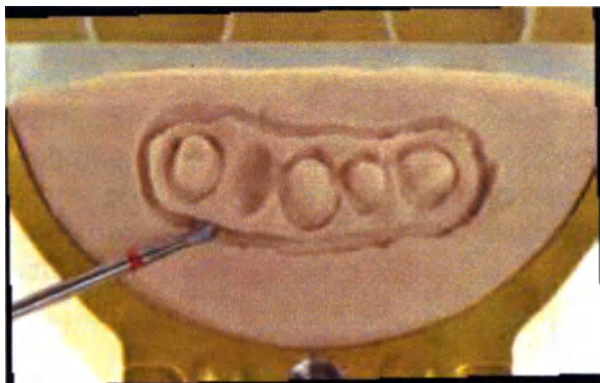


Фото 26

Части протеза, подлежащие облицовке, в верхней форме из материала Transil F заполняются достаточным количеством выбранной дентинной массы SR Nexco

(фото 27). После этого половинки кюветы устанавливаются одну на другую, пока не начнет чувствоваться сопротивление.

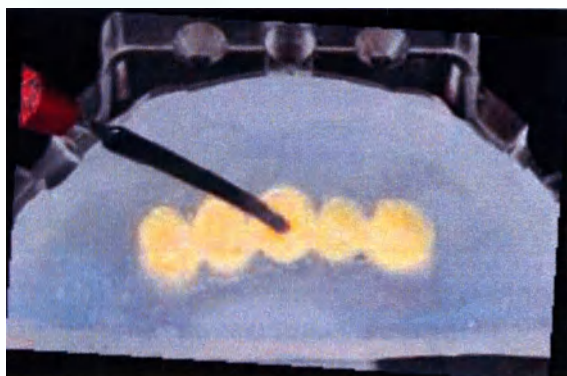


Фото 27

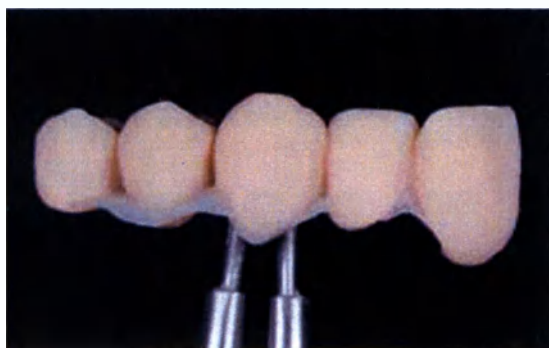
Внимание!

- Композитный материал должен заполнять кювету без перехлестов и пузырьков воздуха. Только так можно обеспечить гомогенное прессование.

Устанавливаются три запорных винта кюветы и закручиваются последовательно один за другим на 1-2 оборота. Это обеспечивает равномерное медленное движение вниз половинки кюветы и гомогенное распределение композитного материала внутри форм.



Когда все три винта закручены до щелчка, проводится световая полимеризация материала в кювете. После полимеризации кювету можно открыть и вынуть изделие. Рекомендуется снять мостовидный протез и еще раз полимеризовать, чтобы обеспечить полную полимеризацию. При оптимальном заполнении кюветы композитной массой SR Nexco изделие имеет тонкий короткий прессовочный наплыв:



После удаления прессовочного наплыва проводится первый контроль посадки материала с помощью контрольного валика. Cut-Back реставрации под слой режущего края проводится только вращающимся инструментом, твердосплавной фрезой или отрезным диском. Cut-Back можно контролировать с помощью контрольного валика (фото 28). Проводится пескоструйная обработка редуцированной поверхности оксидом алюминия 80 – 100 мкм при давлении примерно 2 бара (200 кПа).



Фото 28

Индивидуализация и прессование режущего края

Если необходимо, можно провести индивидуализацию реставрации красителями SR Nexco Stains и эффект-массами SR Nexco.



Для прессования режущего края части, подлежащие облицовке, в верхней форме из материала Transil F заполняются достаточным количеством выбранной массы SR Nexco Paste Incisal (фото 29), и мостовидный протез помещается в цокольную часть. Обе половинки кюветы снова помещаются друг на друга, соединяются между собой винтами и полимеризуются. Затем кювета открывается, вынимается

отвержденный мостовидный протез и еще раз полимеризуется, чтобы обеспечить полную полимеризацию.



Фото 29

Обработка и Полировка

Предварительная и окончательная полировка производится с помощью щетки с козьей щетиной, хлопковыми полирами, а также универсальной полировочной пасты. Полировку следует производить при низком количестве оборотов, оказывая незначительное давление.



Готовый мостовидный протез:



Таблица комбинирования композитных материалов SR Nexco

Цветовая группа	BL		A						
Цвет зуба	BL3	BL4	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2
SR Nexco Liner	 BL		 L1	 L2	 L2	 L3	 L4	 L1	 L2
SR Nexco Retention Flow									
SR Nexco Opaquer	 BL3	 BL4	 A1	 A2	 A3	 A3.5	 A4	 B1	 B2
SR Nexco Paste Margin			 M1	 M2	 M2	 M3	 M4	 M1	 M2
SR Nexco Paste Pontic Fill									
SR Nexco Paste Dentin	 BL3	 BL4	 A1	 A2	 A3	 A3.5	 A4	 B1	 B2
SR Nexco Paste Incisal	 BL		 I1	 I2	 I3	 I4	 I5	 I1	 I2
SR Nexco Paste Effect	Occlusal Dentin	 orange	 brown	Mamelon	 light	 yellow-orange	Opal Effect	 OE 1	 OE 2
SR Nexco Stains									
			 clear			 white	 chilli		
SR Nexco Paste Gingiva	Gingiva Opaquer	 pink	Basic Gingiva	 BG34	Gingiva	 G1	 G2	 G3	 G4

B		C				D		
B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
L3	L3	L1	L5	L5	L4	L5	L5	L5
		incisal						
		Retention Flow						
B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
M3	M3	M1	M5	M5	M4	M5	M5	M5
		Pontic Fill						
B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
I3	I4	I2	I3	I4	I5	I2	I3	I4
		Transparent						
OE 3	OE 4							
			blue	brown-grey	orange-grey	clear		
orange		maroon		mahogany		blue		
	Intensive Gingiva							
G5			IG1	IG2	IG3	IG4	IG5	

13. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

Первичная упаковка материалов (Массы, Красители, Лайнеры, Опакеры), шприц, содержит следующую информацию:

- Название изделия
- Масса/объем материала
- Товарный знак производителя
- Символ соответствия директиве 93/42/ЕЕС
- Номер партии
- Срок годности
- Страна производства
- Температура хранения

Первичная упаковка материалов (Материал адгезивный SR Connect, Материал адгезивный SR Link, Жидкость моделировочная SR Modelling Liquid, Жидкость изолирующая SR Model Separator), флакон, содержит следующую информацию:

- Название изделия
- Объем материала
- Товарный знак производителя
- Название, адрес и телефон производителя
- Символ соответствия директиве 93/42/ЕЕС (кроме SR Model Separator)
- Температура хранения
- Номер партии
- Срок годности
- Пиктограмма опасности: химическая продукция, вызывающая раздражение кожи и глаз (Материал адгезивный SR Connect, Материал адгезивный SR Link, Жидкость моделировочная SR Modelling Liquid)
- Пиктограмма опасности: легковоспламеняющаяся жидкость (Материал адгезивный SR Connect, Материал адгезивный SR Link, Жидкость изолирующая SR Model Separator)
- Пиктограмма опасности: вызывает раздражение органов дыхания (Материал адгезивный SR Connect)

Вторичная упаковка – пакет полипропиленовый /картонная коробка.

Вторичная упаковка содержит следующую информацию:

- Название изделия
- Масса/объем материала
- Товарный знак производителя
- Название, адрес и телефон производителя
- Символ соответствия директиве 93/42/ЕЕС
- Температура хранения
- Символ необходимости ознакомиться с инструкцией по применению
- Номер партии
- Каталожный номер
- Название и адрес представителя производителя на территории РФ
- Номер и дата регистрационного удостоверения

- Информация о том, что изделие предназначено для использования только в стоматологии
- Страна производства
- Срок годности
- Пиктограмма опасности: химическая продукция, вызывающая раздражение кожи и глаз (Материал адгезивный SR Connect, Материал адгезивный SR Link, Жидкость моделировочная SR Modelling Liquid)
- Пиктограмма опасности: легковоспламеняющаяся жидкость (Материал адгезивный SR Connect, Материал адгезивный SR Link, Жидкость изолирующая SR Model Separator)
- Пиктограмма опасности: вызывает раздражение органов дыхания (Материал адгезивный SR Connect)

Символы, используемые на упаковках:

Символ	Значение символа
	Символ соответствия директиве 93/42/EEC
	Номер партии
	Каталожный номер
	Информация о производителе
	Срок годности
	Температура хранения
	Необходимости ознакомиться с инструкцией по применению
	Пиктограмма опасности: Химическая продукция, вызывающая раздражение кожи, раздражение глаз, может вызвать аллергическую кожную реакцию.
	Пиктограмма опасности: Легковоспламеняющаяся жидкость.
	Пиктограмма опасности: вызывает раздражение органов дыхания.

14. ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА

Хранить изделие следует закрытым в оригинальной упаковке производителя в хорошо вентилируемом помещении при температуре 2-28 °С. Изделие необходимо защищать от нагрева и прямого солнечного света.

Транспортировка изделия осуществляется всеми видами крытых транспортных средств в соответствии с действующими на данном виде транспорта правилами при температуре от 2 до 28 °С.

15. ПОРЯДОК ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ УТИЛИЗАЦИИ И УНИЧТОЖЕНИЯ

Данное изделие относится к классу риска отходов Б и должно быть утилизировано согласно «Санитарно-эпидемиологическим требованиям к обращению с медицинскими отходами» 2.1.7.2790-10.

Утилизация должна осуществляться на специальном полигоне или установке сжигания отходов согласно правилам, утвержденным местными органами власти. Не допускается утилизация с обычными бытовыми отходами.

16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Медицинское изделие было разработано только для применения в стоматологии. Применение должно проводиться в строгом соответствии с «Инструкцией по применению». Производитель не несёт ответственности за повреждения, которые стали следствием несоблюдения инструкции или предписанной сферы применения.

На территории Российской Федерации претензии по гарантии и качеству продукции направляются: ООО «Ивоклар Вивадент» 115432 г. Москва, пр-т Андропова, д.18, стр.6, тел: +7(499) 418-03-01.

Ivoclar Vivadent AG
Corporate Regulatory Affairs
Bendererstrasse 2, 9494 Schaan
Principality of Liechtenstein

Дата 25.09.2017

/Подпись/

Выпущенный: П. Эри

Функция: Директор по корпоративному управлению качеством

Легализация:

Настоящим подтверждается подлинность подписи представшего передо мной

Г-на Эри Патрика, дата рождения: 09.10.1963,

Рабочий адрес:

FL-9494 Шан, Бендерерштрассе 2

Подтверждение: № подписи на хранении

Вадуц, 26.09.2017

Княжеский окружной суд, Андреа Альбрехт-Шэдлер

/Подпись/

Штамп: Андреа Альбрехт-Шэдлер

Специалист отдела легализации

26 сентября 2017 г.

Печать: Княжеский окружной суд Лихтенштейна. Квитанция об оплате сбора 10.- шв. франков

Печать: Княжеский окружной суд

Штамп компании: Ивоклар Вивадент АГ (Ivoclar Vivadent AG)
Международный нормативно-правовой отдел
Бендерерштрассе 2, 9494 Шан
Княжество Лихтенштейн

Перевод данного текста выполнен переводчиком Степановой Ириной Васильевной

Российская Федерация

Город Москва.

Пятого октября две тысячи семнадцатого года.

Я, Дейнеко Людмила Валериевна, временно исполняющая обязанности нотариуса города Москвы Прокошенковой Елены Евгеньевны, свидетельствую подлинность подписи переводчика Степановой Ирины Васильевны.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: №

1-50468

Взыскано государственной пошлины (по тарифу): 100 руб. 00 коп.

Освобожден от платы за оказание услуг правового и технического характера.



Л.В. Дейнеко

Прошнуровано, пронумеровано и скреплено печатью 64 лист(-а, -ов)

Л.В. Дейнеко

