

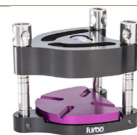
Bite con ganci

con resina termopolimerizzante Vertys Surgical



Cosa serve per questa lavorazione:

ATTREZZATURE

10-0010		VERTYS SPLIT CAST & GUM
10-2500		FURBO ALU SMALL
10-401		VERTYS DYNAMO BLOCK
10-100		ASTERIX
10-130		ASTERIX CU-BA (Curing Basket)
10-1050		VERTYS ARTIC LINK 1F + 1M
10-3000		AR.GO
200-2850		MIXING KIT
200-2605		VERTYS SIRINGHE + HANDLE

MATERIALI

200-2440		VERTYS SURGICAL LIQUID
200-2443		VERTYS SURGICAL POWDER
200-4001		VERTYS ORANGE SPECIAL LUBE
200-2000		VERTYS ORANGE PLUS
200-2001		VERTYS EASY PUTTY 5 Kg
200-2490		VERTYS LUBE



INTRO

Le impronte arrivano presso il Laboratorio già disinfettate e corodate di prescrizione del lavoro, dati dello studio medico e riferimenti del paziente oppure, in alternativa, di un codice identificativo.

- L'operatore addetto all'accettazione controlla la completezza dei dati, registra il lavoro e compila la scheda tecnica
- L'operatore verifica il materiale con cui sono state rilevate le impronte e stabilisce il tipo di materiale da utilizzare per sviluppare i modelli. Si consiglia gesso di Classe IV
- Miscelare il gesso sottovuoto, nelle proporzioni e nei tempi indicati dal produttore
- Per la colatura dell'impronta ci si può aiutare con un vibratore elettrico
- Lo zoccolo in gesso del modello va realizzato sull'apposito Split Cast della Sistemica **VERTYSYSTEM®**. In alternativa si può utilizzare la basetta **VERTYS ARTIC LINK M**
- Prima di disinserire il modello dall'impronta, attendere i tempi di indurimento indicati dal produttore

A. PREPARAZIONE DEL MODELLO

- Il modello sviluppato viene disinserito, rifilato e squadrato
- Il modello dovrebbe avere uno zoccolo min. di 15 mm di altezza ed un bordo laterale di 5 mm
- Posizionare i modelli in articolatore tramite le piastrine **VERTYS ARTIC LINK F**
- Posizionare l'asta di centrica per la costruzione del Bite
- Procedere alla preparazione e all'adattamento di eventuali ganci di ritenzione
- Eseguire la modellazione del Bite in cera

B. REALIZZAZIONE PRIMA MASCHERINA-STAMPO CON VERTYS ORANGE PLUS

- Preparare circa 50 g (25 g A + 25 g B) di silicone **VERTYS ORANGE PLUS**
- Impastare con cura per 20 sec. e adattare il silicone sul modello in gesso fino a delimitare la base del Bite in cera, coprendo gli eventuali ganci
- **N.B.** Tutta la parte modellata in cera deve rimanere scoperta!
- Inserire il modello, con la mascherina in **VERTYS ORANGE PLUS**, nel polimerizzatore **asterix**
 - senza acqua
 - a temperatura 0 °C / zero gradi centigradi (con termostato disattivato)
 - alla pressione di minimo 2 atmosfere, massimo 6 atmosfere
 - lasciare indurire il silicone per 7 minuti
- A indurimento avvenuto, applicare l'isolante **VERTYS ORANGE SPECIAL LUBE** spray e isolare completamente la mascherina primaria in **VERTYS ORANGE PLUS**

C. REALIZZAZIONE SECONDA MASCHERINA-STAMPO CON VERTYS ORANGE PLUS

- Preparare circa 20 g (10 g A + 10 g B) di silicone **VERTYS ORANGE PLUS**
- Impastare con cura il silicone per min. 20 sec. e ricoprire tutto il modellato
- Inserire il modello, con la mascherina in **VERTYS ORANGE PLUS**, nella termopressa **asterix**
 - senza acqua
 - a temperatura 0 °C / zero gradi centigradi (con termostato disattivato)
 - alla pressione di minimo 2 atmosfere, massimo 6 atmosfere
 - lasciare indurire il silicone per 7 minuti
- A indurimento avvenuto mettere il modello sullo Split Cast della muffola **FURBO ALU BIG/SMALL**
- Inserire i distanziali in acciaio necessari nelle 3 aste-guida della muffola
- Inserire ora il coperchio della muffola sulle 3 aste-guida e controllare che non ci siano interferenze e contatti
- In particolare verificare che tra la seconda mascherina-stampo e il coperchio della muffola rimanga uno spazio di almeno 1 cm

D. BOXAGGIO CON SILICONE VERTYS EASY PUTTY

- Impastare 160 g (80 g A + 80 g B) di **VERTYS EASY PUTTY** per almeno 20 sec.
- Adattare circa la metà dell'impasto nella parte interna del coperchio della muffola **FURBO ALU BIG/SMALL** e utilizzare il restante **VERTYS EASY PUTTY** per il boxaggio della seconda mascherina-stampo, contenente modello e manufatto
- Inserire il coperchio della muffola nelle apposite aste-guida e comprimere fino a portare il coperchio a contatto con i distanziali posti sulle 3 aste-guida
- Bloccare immediatamente il coperchio della muffola con gli appositi dadi di chiusura
- Serrare con il dado dinamometrico **VERTYS VERTYS DYNAMO BLOCK**
- Comprimere prima il silicone fuoriuscito dalla feritoia superiore della muffola e, subito dopo, il silicone fuoriuscito in corrispondenza della base del modello
- Si ottiene così l'adattamento del silicone sulla seconda mascherina e una perfetta sigillatura
- Questa fase va eseguita con la massima cura allo scopo di evitare la fuoriuscita della resina nella fase di iniezione
- Per verificare la perfetta chiusura della muffola **FURBO ALU BIG/SMALL** i distanziali non devono ruotare sulle aste-guida
- Attendere l'indurimento del **VERTYS EASY PUTTY** per 7 minuti circa
- A indurimento avvenuto, svitare i dadi, sfilare il coperchio della muffola dalle 3 aste-guida ed estrarre il modello dalla prima mascherina-stampo in silicone



E. PREPARAZIONE DEI FORI D'ENTRATA E USCITA NEL SILICONE PER L'INIEZIONE DELLA RESINA

- Sfilare la prima mascherina-stampo dal modello in gesso
- Prendere il coperchio della muffola con la seconda mascherina-stampo inserita e, con gli alesatori in dotazione, praticare due fori nel silicone in corrispondenza delle due estremità del modellato, partendo dall'interno della mascherina-stampo fino a fuoriuscire all'esterno del coperchio della muffola
- In questo modo si realizzano i canali d'entrata e uscita per l'iniezione della resina acrilica
- **Foro d'entrata con alesatore grande #10-0022**
- **Foro d'uscita con alesatore piccolo #10-0021**
- L'utilizzo dell'alesatore corretto assicura che il diametro del foro corrisponda esattamente al diametro del puntale della siringa che si utilizzerà per l'iniezione della resina
- Il foro d'uscita dovrà essere sempre fatto con l'alesatore piccolo
- Con un bisturi effettuare sul silicone una svasatura in corrispondenza di entrambi i fori
- Si creeranno così due pozzetti che serviranno per contenere la riserva di resina quando verrà iniettata

F. LAVAGGIO E SGRASSATURA DEL MODELLO IN GESSO

- Lavare e sgrassare con cura il modello e gli eventuali ganci con vapore o acqua bollente
- Immergere il modello in acqua ad una temperatura di 40-45 °C
- Lasciarlo a bagno per **10 minuti** per consentirne la saturazione
- In questo modo si eviterà che il gesso possa assorbire il monomero della resina quando verrà iniettata

G. PREPARAZIONE DELLA MUFFOLA FURBO ALU BIG / SMALL PER L'INIEZIONE DELLA RESINA

- Togliere il modello dall'acqua tiepida e isolarlo con uno strato sottilissimo di isolante alginico **VERTYS LUBE**
- Lasciare asciugare il modello in gesso
- Reinserire ora la prima mascherina-stampo sul modello in gesso
- Posizionare gli eventuali ganci nella sede creatasi all'interno della prima mascherina-stampo
- Il modello, così preparato e predisposto, va ora inserito nella seconda mascherina-stampo in silicone e portato in accoppiamento con **VERTYS SPLIT CAST** della muffola **FURBO ALU BIG/SMALL**
- Assicurarci che i distanziali necessari siano inseriti nelle 3 aste
- Inserire il coperchio della muffola nelle apposite aste-guida e farlo scivolare fino a contatto con i distanziali in acciaio
- Chiudere con i dadi di fissaggio della muffola.
- Serrare con il dado dinamometrico **VERTYS VERTYS DYNAMO BLOCK**

H. PREPARAZIONE DELLA RESINA PER INIEZIONE VERTYS SURGICAL

- Pesare la quantità necessaria di polvere e liquido della resina acrilica per ortodonzia, nelle proporzioni indicate dalle istruzioni d'uso della **VERTYS SURGICAL**
- Per un Bite di media grandezza occorrono circa **10 g di polvere e 6 g di liquido**
- Versare il liquido nel contenitore **MIXING CUP**
- Versare poi la polvere e miscelare per 10 sec. Lasciare riposare per altri 15 - 20 secondi
- Versare ora la resina in una siringa monouso da 30 cc, avendo l'accortezza di chiudere con un dito il foro d'uscita
- Inserire lo stantuffo e capovolgere la siringa
- Spingere lo stantuffo fino ad ottenere la fuoriuscita di eventuali bolle d'aria
- Continuare a esercitare pressione sullo stantuffo fino a ottenere una piccola fuoriuscita della resina dalla punta della siringa. La resina è pronta quando assume una consistenza filamentosa
- **I tempi di maturazione e iniezione possono variare, anche in modo significativo, in base alle condizioni ambientali**

I. PROCEDURA D'INIEZIONE DELLA RESINA ACRILICA

- Con una mano tenere la muffola inclinata a 45° in modo che il foro d'entrata si trovi in basso rispetto al foro d'uscita
- Così facendo si eviterà, durante la fase d'iniezione, l'inclusione di bolle
- Inserire ora la punta della siringa nel foro d'entrata inferiore e spingere lentamente e in modo continuo lo stantuffo fino alla fuoriuscita della resina dal foro superiore (la durata d'iniezione solitamente è di 1/1,30 min.)
- Mantenendo sempre lo stantuffo della siringa in pressione, raddrizzare la muffola, appoggiarla sul banco di lavoro e continuare la fase d'iniezione e di spinta
- È importante non asportare tutta la resina, ma lasciare pieno il pozzetto, precedentemente creato
- Estrarre lentamente la siringa, continuando comunque ad esercitare pressione
- Riempire subito anche il secondo pozzetto di riserva
- L'iniezione è così completata, e in corrispondenza dei due pozzetti d'entrata e uscita sono ora visibili i due bottoni di riserva
- La muffola può essere inserita in termopressa quando la resina del bottone diventa leggermente elastica e non si attacca alle dita



J. POLIMERIZZAZIONE DELLA RESINA ACRILICA

- Inserire la muffola **FURBO ALU BIG/SMALL** nella termopressa **ASTERIX** facendo estrema attenzione a:
 1. L'acqua, all'interno della termopressa, dev'essere a temperatura ambiente
 2. Il livello dell'acqua non deve superare il coperchio della muffola (è molto importante che non vengano coperti d'acqua i due fori d'entrata e d'uscita della resina)
 3. La pressione non deve superare le 2 atmosfere
- Per temperatura e tempi di polimerizzazione seguire le istruzioni d'uso della resina **VERTYS SURGICAL**
- A polimerizzazione avvenuta, estrarre la muffola dalla termopressa (o pentola a pressione)
- Staccare i due bottoni di resina, in corrispondenza dei pozzetti, facendoli saltare con l'ausilio di un coltello per gesso o tagliandoli con un disco diamantato
- Aprire la muffola e staccare modello e manufatto dalla mascherina-stampo in silicone
- Con una fresa eliminare le due spine d'entrata e uscita

K. CONTROLLO IN ARTICOLATORE

- Inserire il modello con il Bite nell' articolatore per un controllo
- Procedere alla rifinitura e lucidatura

<i>PESI SILICONI</i>		<i>MATERIALI</i>
Prima mascherina-stampo:	50g VERTYS ORANGE PLUS	Prima mascherina-stampo: VERTYS ORANGE PLUS
Seconda mascherina-stampo:	20g VERTYS ORANGE PLUS	Isolanti: - VERTYS LUBE - VERTYS ORANGE SPECIAL LUBE
Boxaggio:	160g VERTYS EASY PUTTY	Seconda mascherina-stampo: VERTYS ORANGE PLUS
		Boxaggio: VERTYS EASY PUTTY (70 Shore)
		Resina: VERTYS SURGICAL

<i>TEMPI DI LAVORAZIONE</i>		
Prima mascherina-stampo:	manipolazione minimo 20 sec.	Indurimento in termopressa 7 min.
Seconda mascherina-stampo:	manipolazione minimo 20 sec.	Indurimento in termopressa 7 min.
Boxaggio:	manipolazione minimo 20 sec.	Indurimento 7 min.
Saturazione modello in acqua:	a 40°C almeno 10 min	
Tempo di lavorazione resina:	miscelazione: riposo: tempo di iniezione:	10 sec. 15/20 sec. 1 / 1,30 min.
Polimerizzazione:	37 - 40 °C per 30 min. in ASTERIX	



TOTALE SILICONE	TOTALE TEMPO	TOTALE RESINA
160g VERTYS EASY PUTTY	Lavorazione 24 min.	10g Polvere 6-7g Liquido
70g VERTYS ORANGE PLUS	Polimerizzazione 30 min.	

PER COMPLETARE IL PROTOCOLLO CON MATERIALI UTILI A MIGLIORARE LA QUALITÀ DEL MANUFATTO FINALE,
CONSULTARE LE TABELLE "KIT LAVORAZIONI" SUL SITO WWW.VERTYSYSTEM.COM

Per allungare i tempi di lavorazione dei nostri siliconi Putty, consigliamo l'uso del liquido
#200-4030 VERTYS RETARD (Una goccia corrisponde ad un minuto in più di lavorazione)

ATTENZIONE:

a.gree srl non si assume alcuna responsabilità del risultato finale, se non si utilizzano tutti i materiali di consumo della linea VERTYSYSTEM®! I tempi, le quantità e le temperature di questo protocollo, si riferiscono solamente a questi materiali.