Pekkton® ivory – Mode d'emploi.

Technique de pressée avec PEKKtherm et PEKKpress

Made with Pekkton®

CENDRES+ MÉTAUX

Dental

Table des matières

		Page
1	**Nom du produit**	**3**
2	**Description du produit**	**3**
3	**Remarques générales**	**3**
	3.1 Utilisation conforme	3
	3.2 Mise au rebut	3
4	**Mode d'emploi**	**3**
	4.1 Indication	3
	4.2 Contre-indications	3
	4.3 Mises en garde	3
	4.4 Précautions d'emploi	3
	4.5 Effets secondaires	3
5	**Mode d'emploi**	**4**
	5.1 Préparation	4
	5.2 Critères de conception de l'armature	4
	5.3 Préparation du modèle et du moignon	5
	5.4 Fabrication selon le procédé de pressée	5
	5.4.1 Outils PEKKtherm et PEKKpress	5
	5.4.2 Modelage	6
	5.4.3 Mise en place des tiges de coulée	7
	5.4.4 Mise en revêtement	8
	5.4.5 Préchauffage	8
	5.4.6 Pressée	11
	5.4.7 Démoulage et nettoyage	12
	5.5 Finitions	13
	5.6 Recouvrement esthétique	14
	5.6.1 Préparation	14
	5.6.2 Modèles de revêtement	14
	5.7 Liaison aux bases en titane (laboratoire)	15
	5.8 Essai en bouche et scellement	15
	5.8.1 Désinfection	15
	5.8.2 Scellement	15
	5.9 Manipulation après l'intégration	15
	5.9.1 Nettoyage et entretien	15
	5.9.2 Traçabilité	16
6	**Références de commande**	**17**
7	**Symboles**	**17**
8	**Clause de non-responsabilité / validité**	**17**
9	**Disponibilité**	**17**
10	**Propriété intellectuelle et marques**	**18**
11	**Autres informations**	18
	11.1 Dépannage	19
	11.2 FAQ	19
	11.3 Remerciements	

Les dispositifs médicaux de Cendres+ Métaux SA sont conformes aux exigences de la directive 93/42/CEE relative aux dispositifs médicaux et portent le sigle CE. Voir détails sur l'emballage.

Rx only

CENDRES+ MÉTAUX

Cendres+Métaux SA
Rue de Boujean 122
CH-2501 Biel/Bienne

Phone +41 58 360 20 00
Fax +41 58 360 20 11
info@cmsa.ch

www.cmsa.ch/dental

1 Nom du produit
Pekkton® ivory

2 Description du produit
Pekkton® ivory est un matériau haute performance (à base de PEKK), composé d'OXPEKK® IG[1] (grade implantaire, plus haute pureté) et de oxyde qui optimise sa teinte et ses propriétés mécaniques.
Teinte : blanc cassé.

Le matériau sert entre autres de lingot de pressée à l'utilisateur. A partir de ces derniers, le technicien-dentiste fabrique des armatures de couronnes et de ponts. Les armatures sont ensuite recouvertes de manière esthétique avec des couronnes pressées collées, des composites de revêtement, ainsi que des dents et facettes préfabriquées en résine.

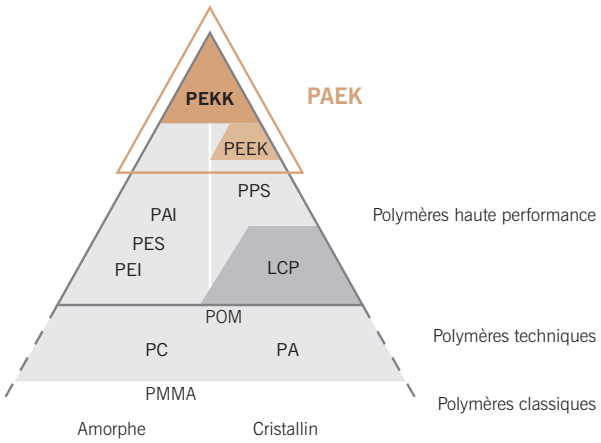
3 Remarques générales
Pour les spécifications exactes du matériau, se reporter à la fiche technique et à la fiche de données de sécurité de Pekkton® ivory. Ces fiches sont disponibles gratuitement sous www.pekkton.com.

Information importante pour le spécialiste / Consulter le manuel d'utilisation.

⚠ Symbole d'avertissement signalant la nécessité d'une prudence accrue.

3.1 Utilisation conforme
Pekkton® ivory est conçu pour les prothèses fixes (couronnes et ponts) et amovibles.

3.2 Mise au rebut
Les déchets de Pekkton® peuvent être mis au rebut avec les déchets ménagers normaux.



4 Mode d'emploi
4.1 Indication
(Pekkton® ivory)
- couronne et pont définitifs, recouverts et vissés sur implants dentaires avec au plus deux éléments de liaison. Peut être recouvert avec des couronnes pressées collées, des composites, ainsi que des dents préfabriquées en résine et des facettes.
- couronne unitaire et ponts définitifs recouverts avec au plus un élément de liaison sur dents naturelles.
- pièces non revêtues, par exemple bord de couronne et îlots (« backing »).
- couronnes et ponts non revêtues pour la zone postérieure, pour une durée de port maximale de 12 mois.
- prothèses amovibles comme les constructions secondaires sur barres et télescopes, les attachements transversaux, les gouttières occlusales et les bases de prothèses.

⚠ L'utilisation de fabrications spéciales non spécifiées dans les indications relève de la responsabilité du dentiste.

4.2 Contre-indications
(Pekkton® ivory)
- lorsque les patients présentent une allergie à un ou plusieurs des composants du matériau.
- patients présentant des habitudes parafonctionnelles, par exemple un bruxisme.
- hauteur occlusale utilisable < 1,3 mm.
- lorsque les épaisseurs d'armature minimales suivantes ne peuvent pas être respectées :
  - épaisseur de la paroi circulaire < 0,6 mm.
  - épaisseur de la paroi occlusale < 0,8 mm.
  - section de l'élément de liaison d'un pont antérieur < 12 mm^2.
  - section de l'élément de liaison d'un pont postérieur < 14 mm^2.
- réalisation de ponts avec plus de deux éléments de liaison ou extensions.
- ponts sur dents naturelles avec plus d'un élément de liaison ou plus d'une extension.
- couronnes et ponts non recouverts dans la zone postérieure avec une durée de port > 12 mois.

4.3 Mises en garde
Ne pas utiliser le matériau si les patients présentent une allergie à un ou plusieurs de ses composants. En cas d'allergie suspectée à un ou plusieurs composants des matériaux, n'utiliser ce produit qu'après consultation d'un allergologue et confirmation de l'absence d'allergie.

L'innocuité et la compatibilité de Pekkton® ivory dans l'environnement de la résonance magnétique (RM) n'ont pas été évaluées. Le réchauffement et la migration de Pekkton® ivory dans l'environnement de la résonance magnétique (RM) n'ont pas été testés.

Pour tout renseignement ou toute information complémentaire, contacter le représentant Cendres+Métaux.

4.4 Précautions d'emploi
Porter des lunettes de protection et un masque à poussière lors du meulage des armatures en Pekkton® et travailler sous aspiration.

4.5 Effets secondaires
Aucun effet secondaire n'est connu dans le cadre d'une utilisation correcte.

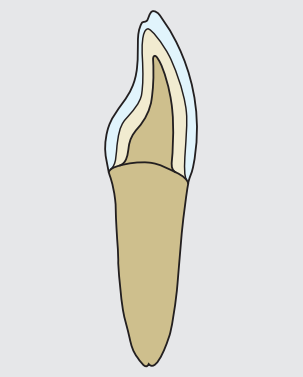
[1] Pekkton® à base d'OXPEKK® de la société OPM, Oxford Performance Materials, États-Unis.

5 Mode d'emploi

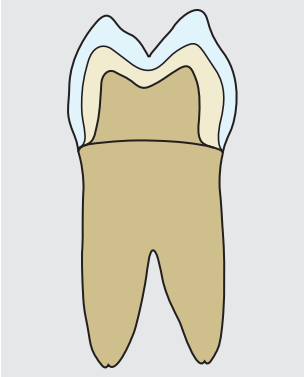
5.1 Préparation

Une réduction de l'épaisseur de l'armature est toujours associée à une diminution de sa résistance.
En tenir compte lors de la préparation, en particulier dans la zone occlusale.
La hauteur de préparation du moignon coronaire doit être d'au moins 4 mm. L'angle de convergence doit s'élever à 4–6°. Combler les contre-dépouilles.

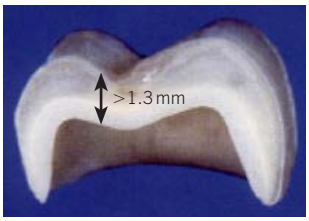
De manière générale, la technique de préparation est identique à celle des reconstructions tout céramique.
La préparation est effectuée selon le concept de la forme anatomique réduite. Dans l'idéal, réaliser une préparation avec un épaulement circulaire à un angle d'env. 10–30° ou une réduction progressive à bords internes arrondis. La largeur de l'épaulement circulaire et de chaque palier est de 0,8 mm env.



Exemple de préparation de dent antérieure



Exemple de préparation de dent postérieure



Épaisseur occlusale minimale

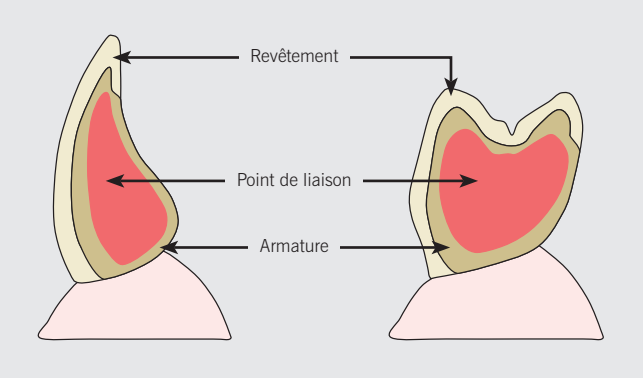
5.2 Critères de conception de l'armature

Le respect des consignes de conception d'une couronne ou d'un pont en Pekkton® ivory est la clé de la réussite clinique et d'une restauration durable en bouche pour le patient.
La transition entre l'armature et le matériau de revêtement ne doit pas se trouver dans une zone fonctionnelle de point de contact.
En cas d'espace disponible limité, ne pas miser sur l'épaisseur du revêtement mais respecter au contraire l'épaisseur d'armature maximale possible. Pour une reproduction optimale de la teinte du matériau de revêtement, respecter une épaisseur minimale de 0,5 mm. L'épaisseur occlusale minimale d'une couronne doit s'élever à < 1,3 mm.

Épaisseurs de matériau de l'armature

Pekkton® ivory	Couronne		Pont	
	Dent antérieure	Dent postérieure	Dent antérieure	Dent postérieure
Type de modelage	Basé sur la forme de la dent	Basé sur les cuspides	Basé sur la forme de la dent	Basé sur les cuspides
Épaisseur minimale de la paroi circulaire	> 0,6 mm	> 0,6 mm	> 0,6 mm	> 0,6 mm
Épaisseur minimale de la paroi occlusale	> 0,8 mm	> 0,8 mm	> 0,8 mm	> 0,8 mm
Section de l'élément de liaison	–	–	> 12 mm^2	> 14 mm^2

⚠ La stabilité de la surface du liant est améliorée si la proportion du plan vertical est nettement plus élevée que celle du plan horizontal (rapport d'env. 60 % sur 40 %).



5.3 Préparation du modèle et du moignon

La préparation soigneuse du modèle de travail constitue la condition préalable à une bonne adaptation de la couronne ou du pont. Les moignons doivent pouvoir être mis en place et retirés de manière reproductible.
Afin de protéger les tissus de lésions éventuelles, on peut appliquer un durcisseur (sealer).

Le vernis espaceur est appliqué jusqu'à 1 mm maximum du bord de la préparation, en deux couches maximum.

Dent antérieure

Dent postérieure

5.4 Fabrication selon le procédé de pressée
5.4.1 Outils

PEKKtherm
Cet outil permet de stabiliser, de manière simple et sûre, la température du moufle (à la sortie du four de préchauffage) à la température de pressée, comprise entre 385° C et 395° C selon la taille du cylindre. Pekkton® ivory est ensuite fondu avant la pressée.

Cet outil est exclusivement distribué par Cendres+Métaux SA.
Le fabricant est Effegi Brega srl (IT-29010 Sarmato).

Lors de l'utilisation de cet outil, respectez le mode d'emploi fourni par le fabricant.

PEKKpress
Cet outil permet de presser Pekkton® ivory de manière efficace tout en ménageant le matériau, une fois le matériau et le moufle préparés dans l'outil PEKKtherm.

Cet outil est exclusivement distribué par Cendres+Métaux SA.
Le fabricant est Effegi Brega srl (IT-29010 Sarmato).

Lors de l'utilisation de cet outil, respectez le mode d'emploi fourni par le fabricant.

PEKKtherm

PEKKpress

5.4.2 Modelage

Utiliser exclusivement de la cire calcinable sans résidu.

Le modelage des coiffes et éléments du pont intervient selon le principe fondamental d'une armature aussi épaisse que possible et d'une forme de dent réduite préservant les cuspides.
Eviter de former des niches favorables au tassement alimentaire lors du modelage de la base de l'élément intermédiaire.

Pour les dents postérieures, il est possible de réaliser une fine guirlande sur toute la périphérie ou uniquement sur une partie de celle-ci.
Sur la face occlusale, en cas de manque de place, on peut au besoin préparer des appuis occlusaux directs.

⚠ En cas d'importantes restaurations de ponts, ménager une zone palatine/linguale, en faveur d'une armature aussi épaisse que possible, dans le matériau d'armature Pekkton® ivory sans la recouvrir.

Dent postérieure (molaire)

Buccal

Palatin/lingual

Dent antérieure

Préparation circulaire du bord sur l'aspect labial

Mini-rebord palatin/lingual (guirlande)

Buccal/labial

Palatin/lingual

Après la pressée. Armature finie sur le modèle.

Pont en Pekkton® ivory terminé et poli.

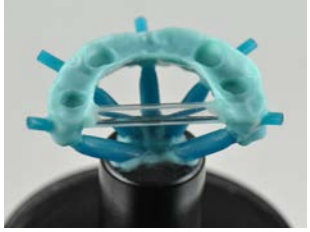
Prothèses amovibles

⚠ La stabilité à long terme dépend du dimensionnement et de la conception de la prothèse. Idéalement, la section transversale d'une armature Pekkton® ivory doit être multipliée au moins par un facteur 1,5 par rapport aux restaurations contenant des alliages avec du métal.

5.4.3 Mise en place des tiges de coulée

L'objet à presser est fiché sur le cône à un angle d'env. 5–10°, suivant les mêmes consignes que pour la céramique pressée.

Éviter impérativement les angles vifs qui pourraient percer le matériau de revêtement visqueux Pekkton® lors de la pressée. Cela permet d'éviter les inclusions, en particulier dans la zone marginale.
Respecter obligatoirement la longueur du canal de pressée afin d'éviter les pertes de pression liées à un trajet d'écoulement trop long du matériau.



	Couronnes unitaires et ponts de plus petite taille	Ponts de grande taille et prothèses amovibles
Recommandation quant aux systèmes de moufle	Système de moufle Empress (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan) Canal de pressée diamètre 12 mm for 2 press Mold Set (Bredent)	For 2 press Mold Set (avec anneau en métal). Fabricant: Bredent. Disponible en 3 tailles avec poinçons de pressée correspondants (ø 16, 20 et 30 mm). Respecter les consignes du fabricant.
Diamètre du fil de cire	Ajout à l'objet: 3–3.5 mm Trop-plein: en présence d'éléments de ponts, poser des canaux d'extraction d'air (de 0,8 à 1 mm) pour éviter les bulles.	Ajout à l'objet: 5.0 mm Trop-plein: 3.0 mm Renforcement*: 5.0 mm * par exemple: tube en résine calcinable
Point d'insertion de la tige dans l'objet	Couronne unitaire : dans l'alignement du moignon. Ponts : poser sur la zone de liaison la plus épaisse.	Poser sur la zone de liaison la plus épaisse.
Angle d'insertion à la base du moufle	Angle léger de 5–10° env.	–
Canal de pressée	Position centrale dans le cylindre	Position la plus centrale possible dans le cylindre
Forme des points de montage	en forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants	en forme de trompette, sans angle vif ni coins saillants
Distance avec le bord du moufle	5–10 mm	5–10 mm
Distance avec le bord supérieur	Min. 10 mm	Min. 10 mm
Distance entre chacun des objets	3–5 mm	–
Poids max. qu'il est possible de presser	Max. 2 Pressrohlinge	18 Gramm

5.4.4 Mise en revêtement

Afin d'éviter la pressée avec trop peu de matériau, peser l'objet en cire et son canal de pressée.
Ne pas utiliser de spray de dilatation de la cire (risque de microbulles à la surface du matériau).

Pour la bonne mise en oeuvre de la masse de revêtement, respecter impérativement les consignes du fabricant!

Définition du poids de cire:
1. Mettre la base du moufle sans l'objet en cire sur la balance et mettre celle-ci à zéro.
2. Fixer l'objet en cire sur la base du moufle avec de la cire.
3. Placer la base du moufle muni de l'objet sur la balance.
4. Le poids indiqué est celui de la cire.

Remplir délicatement le cylindre en formant un fin filet de masse de revêtement jusqu'à atteindre le bord de l'objet en cire.

Procéder à la finition de la mise en revêtement avec un pinceau humidifié (afin de ne pas assécher la masse de revêtement).

On peut également utiliser pour la finition une sonde fine, en prenant garde à ne pas endommager les bords en cire souvent très fins.

Remplir le cylindre jusqu'au bord.

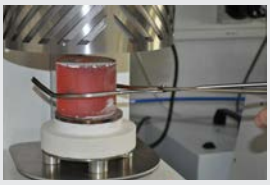
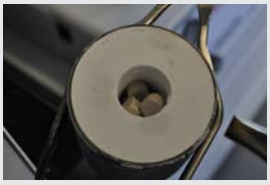
– Laisser le revêtement durcir à l'abri des vibrations.
– Ne pas mettre en revêtement juste avant le week-end (risque de dessèchement ou d'excès d'humidité par le surpresseur).

5.4.5 Préchauffage

Contrôler régulièrement la précision de la température du four. Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

Une fois la masse de revêtement durcie selon les consignes du fabricant, préparer le moufle pour le préchauffage.
1. Faire tourner doucement le moufle-couvercle et l'enlever.
2. Faire tourner également doucement la base du moufle et l'enlever.
3. Éliminer les excédents avec un couteau à plâtre ou une ponceuse à bande.
4. Prendre garde à ce que de la masse de revêtement ne tombe pas dans les canaux de pressée.

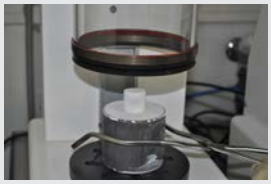
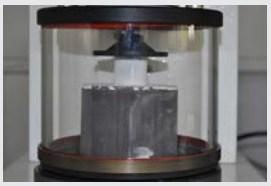
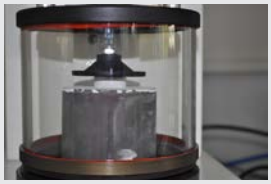
Le fond du moufle doit présenter un angle de 90° et pouvoir être posé à plat sur le support pour moufle dans le four.

Technique de pressée rapide	
Masse de revêtement conseillée	CM20. Fabricant Cendres+Métaux SA anaxVEST PM Fabricant anaxdent Respecter les consignes du fabricant.
Température de maintien du four de préchauffage	850° C
Temps de maintien dans le four de préchauffage à 850° C : – cylindre (100 g) – cylindre (200 g) – cylindre (300 g) – cylindre (400 g)	 45 min. 60 min. 75 min. 90 min.
Position du moufle dans le four	Ouverture vers le bas. Faire en sorte que la cire calciné puisse s'écouler hors du moufle, par exemple en – basculant le moufle en direction de la paroi arrière du four – Préchauffer au four à 850 °C le poinçon de pressée pas encore brûlé et fabriqué sur place ou celui prévu pour le cylindre de 400 g avec le moufle.
Allumer PEKKtherm	
Activer la fonction Heat (touche bleue) 	PEKKtherm se bloque pendant 15 minutes. Lorsque la LED de touche Go est verte (un bip sonore retentit), l'outil est prêt à l'emploi (à 390° C) et le programme peut être sélectionné.
Sélectionner le programme avec la touche Stop	5 programmes sont disponibles: 1 = 100 g LED ●○○ 2 = 200 g LED ●●○ 3 = 300 g LED ●●● 4 = 400 g LED ●○○ 5 = 400 g LED ●●○
Appuyer sur la touche GO 	Le four s'ouvre; le programme démarre. Placer immédiatement le moufle et le poinçon de pressée dans PEKKtherm. Selon le programme sélectionné, PEKKtherm reste ouvert pendant: 1 = 5 minutes 2 = 10 minutes 3 = 15 minutes 4 = 20 minutes 5 = 20minutes PEKKtherm se ferme ensuite automatiquement et **reste fermé pendant 20 minutes** afin de stabiliser la température. L'alarme retentit une fois le programme terminé.
Fonte de Pekkton® ivory 	Appuyer sur la touche Go; le four s'ouvre. Le cylindre peut à présent être muni des lingots de pressée Pekkton® ivory. ⚠ – 10 lingots (10 grammes) au maximum à la fois! (400 g moufle) – Retirer le poinçon de pressée pour le moufle de 400 g du four 10 min avant la pressée et laisser refroidir sur PEKKtherm.

Appuyer sur la touche Go	PEKKtherm reste fermé pendant 20 minutes puis une alarme (bip sonore) retentit. Appuyer sur la touche Go; le four s'ouvre. Une fois fondu, Pekkton® ivory a une couleur crème homogène et ne présente aucune altération de couleur brune. Le matériau est prêt pour la pressée. Placer le poinçon de pressée à usage unique préchauffé, enfoncer légèrement et placer dans l'outil de pressée PEKKpress (pour le procédé de pressée, voir 5.4.6).
Option (dans le programme 5) (lorsque plus de 10 g sont nécessaires)	1) Un bip sonore retentit. 2) Appuyer sur la touche Go (le four s'ouvre). 3) Refaire le plein de matériau. 4) Appuyer sur la touche Go (le four se ferme). 5) Patienter 15 minutes (aucune alarme!). 6) Appuyer sur la touche Go (le four s'ouvre). 7) Placer le poinçon de pressée à usage unique préchauffé, enfoncer légèrement et placer dans l'outil de pressée PEKKpress (pour le procédé de pressée, voir 5.4.6).

⚠ Si PEKKtherm reste inactif pendant une heure et la touche Go verte est allumée, PEKKtherm se trouve en mode veille et s'éteint automatiquement.

5.4.6 Pressée

Démarrer PEKKpress	Au-dessus de la touche verte et de la touche bleue, la lampe LED rouge est allumée.
Appuyer sur la touche verte	La lampe LED passe au vert. Le four s'ouvre. PEKKpress est prêt pour la sélection du programme.
Régler la pression	Le régulateur de pression est entièrement réglable de 0 à 6 bars. – Cylindre (100 g) 1.5 bar – Cylindre (200 g) 2.5 bar – Cylindre (300 g) 3.5 bar – Cylindre (400 g) 5.8 bar
L'activation de la touche bleue libère le vide	La pressée de restaurations de grande taille s'effectue sous vide. LED rouge –> absence de vide LED verte –> vide
Sélectionner le programme avec la touche rouge	4 programmes sont disponibles : 1 = 100 g ●○○ 2 = 200 g ●●○ 3 = 300 g ●●● 4 = 400 g ●●●
  	
Phase de refroidissement après la pressée	1 = 10 minutes 2 = 20 minutes 3 = 30 minutes 4 = 40 minutes PEKKpress s'ouvre ensuite automatiquement.
Éteindre PEKKpress	L'outil se ferme automatiquement.
Laisser refroidir le moufle hors du four, à température ambiante	

5.4.7 Démoulage et nettoyage

Procéder prudemment au démoulage grossier avec une pince à démouler.

Procéder au démoulage dès que le moufle peut être tenu en main.

⚠ Pour les importantes restaurations, ne pas démouler avec la pince dédiée.

Finaliser le démoulage avec un abrasif corindon 110μm sous pression à 2 bars.

⚠ Attention : sabler rapidement les zones marginales afin d'éviter de les endommager.

Armature de couronne une fois le démoulage finalisé.

Tout matériau déjà pressé ne doit pas être réutilisé.

5.5 Finitions

Nettoyer exclusivement à l'air comprimé exempt d'huile.
Les abrasifs en céramique ou les fraises usagées peuvent provoquer des bavures compliquant la finition, ainsi que des chevauchements.

Vérifier la précision d'ajustage, la corriger le cas échéant.

Séparer l'armature du matériau excédentaire avec un disque de coupe.

Porter des lunettes de protection et un masque à poussière lors du meulage des armatures en Pekkton® et travailler sous aspiration.
Les disques de coupe proposés par Cendres+Métaux SA conviennent parfaitement pour éliminer le matériau excédentaire.

Finaliser la forme de l'armature avec des fraises à denture croisée.

Réaliser la finition à au moins 15 000 tr/min.
Ne pas appliquer une trop forte pression sur l'objet.

Avant le sablage, rendre la surface rugueuse avec une fraise diamantée.

Après le fraisage, l'armature est sablée avec un abrasif de 110 μm à une pression de 2 bar, puis bien nettoyée à l'air comprimé exempt d'huile.

Une fois sablée, la surface ne doit plus être touchée avec les doigts nus.
Ne nettoyer en aucun cas l'armature à l'eau ou à la vapeur.

5.6 Recouvrement esthétique

5.6.1 Préparation

Avant le recouvrement esthétique, traiter impérativement l'armature Pekkton® avec un primaire d'accrochage pour composite.
Nous recommandons d'utiliser le primaire d'accrochage visio.link, Cendres+Métaux SA, réf. 08000570.

Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

5.6.2 Modèles de revêtement

Pekkton® ivory peut être enjolivé de différentes manières après la préparation de l'armature décrite au paragraphe 5.6.1. Par exemple par recouvrement avec des composites, collage de couronnes individuelles en céramique pressée ou utilisation de dents préfabriquées en résine et de facettes.

⚠ Comme Cendres+Métaux SA n'est pas responsable du recouvrement, ce procédé ne vous est pas expliqué en détail dans le présent mode d'emploi. Respecter à cet égard les consignes du fabricant quant au modèle de revêtement.

Vous trouverez des informations concernant les modèles de revêtement dans nos documents de cas cliniques disponibles sur notre site Internet www.pekkton.com.

⚠ Restaurations de ponts : pour pouvoir éviter les déchirures (également conséquence tardive) du revêtement à partir de diverses valeurs du module d'élasticité de Pekkton® ivory et du matériau de recouvrement, il faut effectuer une séparation entre les dents et jusqu'à l'opaque.

5.7 Liaison aux bases en titane (laboratoire)

La procédure suivante décrit le scellement des bases en titane et des armatures avec Pekkton® ivory.
Il est recommandé d'utiliser la partie secondaire hybride Multilink® (Ivoclar Vivadent) pour choisir le ciment.

1. Bien visser la partie secondaire sur l'analogue. Reboucher le canal de vis de la partie secondaire en titane et de l'armature Pekkton® ivory avec de la cire.
2. Sabler soigneusement la surface de la partie secondaire en titane avec 110 μm d'oxyde d'aluminium et une pression de 3 bar.
3. Sabler également avec soin la surface de contact à l'intérieur de l'armature. 110 μm d'oxyde d'aluminium et une pression de 2 bar.
4. Appliquer Monobond Plus sur la surface sablée pour la silaniser. Temps de pose : env. 60 secondes.
5. Appliquer visio.link (fabricant : Bredent ; distribution : Cendres+Métaux SA) sur la surface Pekkton® ivory avec un pinceau à usage unique et photopolymériser 90 secondes (par ex. : Dentacolor XS, Kulzer).
6. Appliquer le ciment dans l'armature et la poser sur la partie secondaire.
7. Suivre ensuite les consignes du fabricant.

5.8 Essai en bouche et scellement

5.8.1 Désinfection

Une fois l'armature terminée ou modifiée, celle-ci doit être nettoyée et désinfectée conformément aux directives nationales. Lors du choix du désinfectant, celui-ci doit remplir les critères suivants :

– adapté au nettoyage et à la désinfection des composants prothétiques dentaires.
– compatible avec les matériaux des produits à nettoyer et désinfecter.
– présentant une efficacité de désinfection prouvée.

La restauration prothétique doit être désinfectée avant utilisation avec un « low or intermediate EPA-registered hospital desinfectant » (désinfectant homologué par l'EPA pour l'usage hospitalier ayant un score de toxicité faible à intermédiaire). Conseil : Cidex® OPA Solution. Respecter impérativement les consignes du fabricant.

5.8.2 Scellement

Préparation (en laboratoire) :

1) Sabler l'intrados de la reconstruction avec un abrasif de 110 μm à 2 bars de pression.

Avant le scellement :

1) Vérifier l'adaptation de la reconstruction. La corriger par meulage, le cas échéant.
2) Il est possible de procéder aux dernières corrections de l'occlusion après le scellement, car le recouvrement composite se prête parfaitement au polissage en bouche.
3) Prétraiter l'intrados avec l'amorce composite visio.link (réf. 08000570) pour améliorer la fixation.

Respecter les consignes du fabricant concernant visio.link.

⚠ Afin d'augmenter l'adhérence à Pekkton® ivory, l'intrados peut être silicatisé, puis silanisé avant la pose de l'amorce composite.

Scellement :

Mode de scellement :	Classique (ciments verres ionomères)	Auto-adhésif	Adhésif
Moignon	Longueur de moignon > 4 mm Angle de préparation : 4 – 8°	Longueur de moignon > 4 mm Angle de préparation : 4 – 8°	Moignon court, < 4 mm Angle de préparation : > 8°

Respecter à cet égard les consignes du fabricant.

5.9 Manipulation après l'intégration

5.9.1 Nettoyage et entretien

Il est recommandé de se brosser les dents et de nettoyer la prothèse après chaque repas. Appliquer le dentifrice avec précaution, ne pas utiliser des produits trop abrasifs. Pour tout renseignement ou toute information complémentaire, contacter le représentant Cendres + Métaux.

5.9.2 Traçabilité

Le numéro de lot doit être consigné pour permettre la traçabilité.

6 Références de commande

Matériau	Description	Numéro de catalogue	Fabricant
	PEKKtherm	7020 2394	Effegi-Brega
	PEKKpress	7020 2393	Effegi-Brega
	Lingot de pressée Pekkton® ivory (dans le matériau d'armature)	0106 0003 (Boîtes de 10 unités)	Cendres+Métaux SA
	visio.link (PMMA & Composite Primer)	0800 0570	Bredent

7 Symboles

	Date de fabrication
	Fabricant
#	Référence du patient
REF	Numéro d'article
LOT	Numéro de lot
QTY	Quantité
	Consulter le manuel d'utilisation
Rx only	Attention : Selon la loi fédérale des États-Unis, ce produit ne peut être vendu que par des professionnels de la santé autorisés ou sur leur ordonnance.
CE 1250 CE	Les produits Cendres+Métaux avec le sigle CE sont conformes aux exigences de la directive 93/42/CEE relative aux dispositifs médicaux.
	Ne pas réutiliser
NON STERILE	Non stérile
	Protéger des rayons du soleil
	Attention (voir notices jointes)

8 Clause de non-responsabilité / validité

La publication du présent mode d'emploi annule et remplace les versions précédentes.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages résultant du non-respect du présent mode d'emploi.

En cas de réclamation, toujours indiquer le numéro de lot.

Une procédure pas-à-pas illustrée est disponible sur le site Internet de Cendres+Métaux. www.cmsa.ch/dental

L'utilisation est exclusivement réservée à des spécialistes.

9 Disponibilité

La gamme de produits peut comporter des informations spécifiques à chaque pays.

10 Propriété intellectuelle et marques

Pekkton® ivory est une marque déposée de Cendres+Métaux Holding SA, Biel/Bienne, Suisse.

Toute copie ou publication – même partielle – est interdite sans l'accord écrit de l'auteur.

11 Autres informations

11.1 Dépannage

Problème	Cause	Solution
L'objet n'est pas complètement pressé	– Le moufle n'a pas été préchauffé à la température recommandée. – Le moufle est trop froid. – La durée de transport du four de préchauffage au four de pressée a été trop longue. – Le four de pressée est trop froid. – La quantité de matériau utilisée insuffisante.	– Contrôler le programme et la température finale. – Contrôler l'étalonnage du four. – Effectuer le changement de four aussi rapidement que possible. – Procéder à un étalonnage au fil d'argent. – Peser les objets avant la pressée.
Le moufle a explosé/est cassé	– Le moufle est trop froid. – Le poinçon a été mal positionné. – Les objets de pressée présentent des tailles trop différentes. – La distance minimale avec la paroi du moufle n'a pas été respectée, ou on a placé un trop grand nombre d'objets dans un moufle trop petit.	– Contrôler le programme et la température finale. – Vérifier que le poinçon n'est pas positionné en biais dans le canal du moufle. – Mettre en revêtement des objets de taille similaire (en particulier dans le moufle de 100 g). – Tenir compte de l'épaisseur de paroi minimale du moufle. – Respecter les données indiquées.
L'armature s'est cassée lors du démoulage	– La pince à démouler a été utilisée trop près de l'objet ou du bord de celui-ci.	– Retirer uniquement l'excédent grossier à la pince, sabler le reste.
Les bords ne s'ajustent plus après le démoulage	– La pression de sablage est trop forte. – Microbulles. – Résidus de masse de revêtement dans l'intrados.	– Régler la pression à 2 bars maximum. – Réaliser l'ajustement délicatement avec une fraise fine puis sabler à 2 bars avec de l'abrasif 110 μm.
Le recouvrement esthétique se détache de l'armature (adhérence insuffisante)	– Surface incorrectement préparée au recouvrement esthétique. – Le primaire n'a pas été utilisé. – Présence de graisse à la surface. – Humidité entre l'armature et le matériau de recouvrement esthétique.	– Préparer la surface conformément aux consignes. – Utiliser impérativement le primaire. – Ne plus toucher la surface avec les doigts après le sablage. – Ne pas nettoyer l'armature à l'eau ou à la vapeur.
Messages d'erreur du four de pressée	Respecter impérativement le mode d'emploi du fabricant du four !	

11 FAQ

1 Peut-on réutiliser du matériau déjà utilisé?
Non. Il faudrait trop de temps pour nettoyer correctement le matériau. Risque d'inclusion d'impuretés.

2 Quels matériaux composites de revêtement puis-je utiliser?
Pekkton® ivory a été testé avec succès avec différents composites de recouvrement, notamment avec SR Nexco (Ivoclar Vivadent), Gradia (GC), Ceramage (Shofu), VitaVM LC (Vita Zahnfabrik), Anaxblend et Anaxflow (Anaxdent), S.LAY (WEGOLD Edelmetalle) et Signum (Heraeus Kulzer).

3 Lorsqu'un pont ne s'ajuste pas, peut-il être désolidarisé puis resolidarisé?
Non, cela n'est pas possible.

4 Que dire de la formation du biofilm?
De manière générale, le résultat dépend de la rugosité de surface. À qualité de surface comparable, la formation de biofilm est moindre sur les polymères hautes performances que sur les alliages métalliques, mais un peu plus élevée que sur les céramiques.

5 Quel est le pourcentage de rétractation de Pekkton® ivory?
≈ 1,3 % (du volume).

6 Quelle est la précision d'ajustage?
La précision d'ajustage des couronnes unitaires est comprise entre 20 et 50 μm, répondant ainsi aux exigences cliniques qui se situent entre 50 et 120 μm maximum.
La précision d'ajustage dépend toutefois toujours de la précision du travail du prothésiste dentaire.

7 Quels sont les avantages par rapport aux restaurations en MNP?
– esthétique, absence de bordures noires
– sans métal
– aucune libération d'ions
– pas de goût métallique en bouche
– non conductrice
– résistante à la corrosion
– meilleure biocompatibilité
– moindre usure des outils
– polissage simplifié (5–10 x plus rapide)
– travail plus propre (pas de poussière)
– densité 8 x plus faible
– pratiquement insoluble

8 Pour les ponts, combien d'éléments sont-ils possibles?
Etat actuel du développement: avec Pekkton® ivory, les ponts vissés peuvent être posés sur des implants (collés sur des bases en titane) avec au plus deux éléments de liaison au niveau des dents antérieures et postérieures. – Ponts sur dents naturelles avec au plus un élément de liaison.

9 Le matériau peut-il être usiné? Quand des lingots à usiner seront-ils disponibles?
Pekkton® ivory convient parfaitement à l'usinage. Le matériau est beaucoup plus rapide à traiter que les métaux ou les céramiques, ce qui permet de prolonger sensiblement la durée de vie du dispositif d'usinage.
Pekkton® ivory est vendu sous forme de rondelle de fraisage à écrou de 98,5 mm pour la technologie de CFAO. A cet égard, respecter les indications relatives à la disponibilité et la spécification sur notre page d'accueil www.pekkton.com.

11.3 Remerciements

Nous remercions cordialement Messieurs Marc Cristou (Laboratoire Cristou, FR-Paris), Phil Reddington et Lee Mullins (BDT Beever Dental Technology, GB-Leeds) pour leurs précieuses contributions et suggestions lors de l'élaboration de ce mode d'emploi.

CENDRES+
MÉTAUX

Cendres+Métaux SA
Rue de Boujean 122
CH-2501 Biel/Bienne

Phone +41 58 360 20 00
Fax +41 58 360 20 11
info@cmsa.ch

www.cmsa.ch/dental