



INSTRUÇÕES DE USO COMPONENTES PROTÉTICOS CALCINÁVEIS

As técnicas utilizadas para a realização da prótese sobre implantes são altamente especializadas e envolvem procedimentos específicos, que devem ser realizadas por um profissional que tenha um curso de especialização na área. A escolha inadequada dos componentes protéticos podem causar o fracasso da prótese ou a obtenção de resultados indesejáveis, bem como o uso sem conhecimento dos procedimentos e/ou condições inadequadas.

INDICAÇÃO DE USO

Dispositivos utilizados para confecção da prótese fundida (uso laboratorial).

Ucla: Utilização direta sobre o implante fixando a prótese. São utilizados na fundição para a confecção da prótese definitiva, para elementos unitários (hexagonal) ou múltiplos (Rotacional).

Coping: Utilização sobre intermediário fixando a prótese. São utilizados na fundição para a confecção da prótese definitiva para elementos unitários (hexagonal) ou múltiplos (rotacional).

Barra Clip: Utilizado para retenção de próteses removíveis, sobre duas ou mais barras cilíndricas fundidas por meio de clips plásticos fixados na prótese.

Overdenture Calcinável: O Overdenture Calcinável é usado intraradicular onde o protético faz a prótese a ser cimentada na raiz do dente com a cabeça esférica para receber a capsula de titânio da prótese removível.

Capsula plástica e anel espaçador: Usada como preparo da prótese removível para receber a cápsula em titânio.

Conjunto para Munhão Universal: Utilização sobre o Munhão universal fixando a prótese. São utilizados na fundição para a confecção da prótese definitiva, para elementos unitários (hexagonal).

FORMA DE APRESENTAÇÃO

Ucla: Constituídos de um corpo de Poliacetal (POM) ou Acrílico, não-estéreis e de uso único. Fornecidos para plataformas de implantes hexágono externo 3.3, 3.4, 3.5, 4.1, 4.3, 5.0 rotacional e hexagonal e implantes hexágono interno 3.5, 3.8, 4.0, 4.1, 4.5 e 5.0 rotacional e hexagonal.

Coping: Constituídos de um corpo de Poliacetal (POM) ou Acrílico, não-estéreis e de uso único. Fornecidos para:

- Mini pilar cônico (rotacional);
- Pilar cônico (rotacional e hexagonal);
- Pilar Sextavado;

Barra Clip: As Barras Cilíndricas e os Clips são fabricados de Poliacetal (POM), não-estéreis e de uso único. Fornecidos com angulações para fixação Reta ou 90°, 35° e 70°.

Overdenture Calcinável: Fabricado em Poliacetal (POM), de uso único, e tem um único modelo.

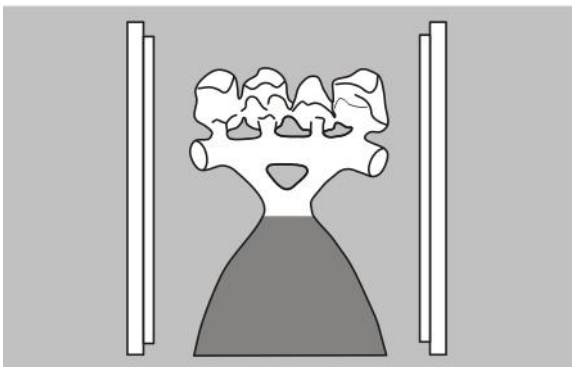
Capsula plástica e anel espaçador: Fabricado em Poliacetal (POM), fornecido em caso de reposição.

Conjunto para Munhão Universal: Constituídos de um corpo de Poliacetal (POM), fornecidos para Munhões Universais CM Ø3.3 e Ø4.5mm, nas alturas 4.0 e 6.0mm

MANUSEIO

Após a sequência clínica e confecção do modelo de trabalho, inicie o planejamento protético com o enceramento diagnóstico, definindo a anatomia final do coping. As bordas determinadas pelo processo de usinagem devem ser respeitadas. Não se recomenda o enceramento além das bordas dos componentes, para que não haja perigo de invasão da área pelo metal durante o processo de fundição.

INCLUSÃO



Cada elemento portador do cilindro deve receber sprue alimentador de 2,5 a 3,0 mm de diâmetro e 10 mm de comprimento posicionado numa angulação de 45 graus a partir da barra horizontal (5 mm), localizada no centro térmico do anel. Indicamos para o sprue de entrada do anel, a técnica em trave ou maciça. Atenção: Não posicione o enceramento no centro térmico do anel, evitando riscos de distorção e porosidade. Não utilize antibolhas nas áreas calcináveis. Indicamos para a inclusão revestimento fosfatado. Siga as instruções do fabricante.

TEMPERATURAS

Para revestimentos de fusão rápida, após o tempo de espera, coloque o anel diretamente no forno em uma temperatura de 400°C, permanecendo por no mínimo 20 minutos. Após, elevar a temperatura a 900°C e permanecer por no mínimo 20 minutos, conforme o tamanho do anel. A seguir, proceda a fundição.

FUNDIÇÃO

Nos casos de fundição com maçarico, de forma geral, é recomendado que se utilize 25 a 30 PSI (1,75-2,10 Kg/cm²) de oxigênio e 3 PSI (0,21 kgf/cm²) de gás butano.

LIMPEZA E ACABAMENTO



INSTRUÇÕES DE USO COMPONENTES PROTÉTICOS CALCINÁVEIS

Na parte externa utilize óxido de alumínio (50-60 micras com pressão máxima de 50 lbs). No interior das peças, deve-se utilizar jato de esferas de vidro ou plástico com a mesma pressão. Para o acabamento final, utilize pedras de óxido de alumínio brancas, brocas diamantadas ou carbides. Finalize com o processo normal de limpeza: vaporização ou ultrassom.

CERÂMICA

Após o processo de acabamento, siga as recomendações do fabricante da liga para o controle de oxidação e posterior aplicação cerâmica.

Precauções: Ao manusear a liga providencie ventilação geral, máscara e óculos de proteção.

ESTERILIZAÇÃO

Os Componentes Protéticos Calcináveis são para uso em fundição de próteses definitivas e, portanto, não se aplica o capítulo "Esterilização".

Atenção: **NÃO ESTERILIZAR os Componentes Protéticos Calcináveis em autoclave.**

Os Componentes Protéticos Calcináveis vêm prontos para uso do profissional protético e é usado na fundição de próteses definitivas. Os Componentes Protéticos Calcináveis não suportam as temperaturas de esterilização em autoclave. Não se aplica nenhum método de esterilização nestes produtos.

CONTRAINDICAÇÕES

Os Componentes Protéticos Calcináveis *Signo Vinces®* não apresentam contra-indicações desde que suas finalidades sejam seguidas corretamente.

ADVERTÊNCIAS

A condição original do produto só se manterá enquanto sua embalagem se manter inviolada. Os produtos são fornecidos não-estéreis e são de uso único. Os Componentes Protéticos Calcináveis não devem ser esterilizados em autoclave, pois não suportam tais temperaturas. Observe o tópico de esterilização.

ARMAZENAMENTO

Os Componentes Protéticos Calcináveis *Signo Vinces®* devem ser armazenados em lugar seco, livre da luz do sol em temperatura ambiente.

DESCARTE

Todos os materiais de consumo utilizados no procedimento para instalação poderão apresentar riscos à saúde de quem os manuseia. Antes de serem descartados ao meio ambiente, recomenda-se consultar e cumprir a legislação vigente.

PRAZO DE VALIDADE

Os Componentes Protéticos Calcináveis *Signo Vinces®* possuem prazo de validade de 4 anos.

TRANSPORTE

A embalagem protege contra quedas e colisões, porém para transporte a distância deve estar protegida por uma embalagem adicional.

SIMBOLOGIAS



-Manter afastado da luz solar



-Data de fabricação.



-Validade.



-Manter seco.



-Número do lote.



-Número de –referência.



-Não utilizar se a embalagem estiver danificada.



Fabricante



-Cuidado, consulte as instruções de uso



-Não reutilizar



-Não estéril.

Fabricado por:

SIGNO VINCES EQUIPAMENTOS ODONTOLÓGICOS EIRELI.

Rodovia Raul Azevedo de Macedo, 733

83606-482 Campo Largo – PR Tel. 55 41 3032-5999 – Fax 55 41 3052-7660

CNPJ: 03.717.757/0001-99 – Inscrição Estadual: 902.12465-97

signovinces@signovinces.com.br www.signovinces.com.br

Responsável Técnico:

Eng. Andreas R. Firzlaff CREA 29.522/D-PR

Registro ANVISA n°.: Não aplicável

Representante autorizado:



INSTRUÇÕES DE USO
COMPONENTES PROTÉTICOS CALCINÁVEIS

Signo Vences Europa Lda
Av 5 de outubro, 151 6ºB
1050.053 – Lisboa - Portugal

Rev.07-Novembro/2021