

Recommandations pour le cabinet et le laboratoire

incise™



Recommandations pour le cabinet et le laboratoire

© 2010 – 2012 Renishaw plc. Tous droits réservés.

Ce document ne peut en aucun cas être copié ou reproduit intégralement ou en partie, ou transféré sur un autre média ou langage par quelque moyen que ce soit sans l'autorisation préalable écrite de Renishaw.

La publication d'informations contenues dans ce document n'implique en aucun cas une exemption des droits de brevets de Renishaw plc.

No. de pièce Renishaw : H-5489-8501-03-C

Première édition : Avril 2010

Révisé : Juin 2012

Sommaire

Chapitre 1 : Introduction	1
Produits Renishaw incise	1
Champ d'application	2
Chapitre 2 : Recommandations générales	3
Indications	3
incise Zr100	3
incise LaserPFM	4
incise WX100	4
incise PM100	5
Disponibilité	5
Chapitre 3 : Recommandations cliniques	7
Préparation pour tous les matériaux incise	7
Caractéristiques recommandées	7
À éviter	7
Défauts de préparation	8
Préparation de pilier incise en deux parties	9
Options de matériau	9
Prise d'empreinte	10
Essai	10
Scellement	10

Chapitre 4 : Recommandations pour le laboratoire	11
Modèles	11
Numérisation et conception	11
Configuration du bridge (sur dent ou sur implant)	12
Hauteur de prothèse	12
Compensation d'outil (incise Zr100, incise WX100 et incise PM100)	13
Recommandations générales	14
Fraisage	14
Frittage des prothèses incise Zr100	14
Finition	15
Généralités et préparation pour incise PM100	15
Généralités et préparation pour incise Zr100	15
Généralités et préparation pour incise LaserPFM	16
Modifications	16
Application de la cosmétique	17
Modification de prothèses terminées	18
Scellement des piliers incise en deux parties	18
Chapitre 5 : Informations exclusives	21
Dénégation	21
Marques de fabrique	21
Garantie	21
Retour du produit	22
Qualité	22

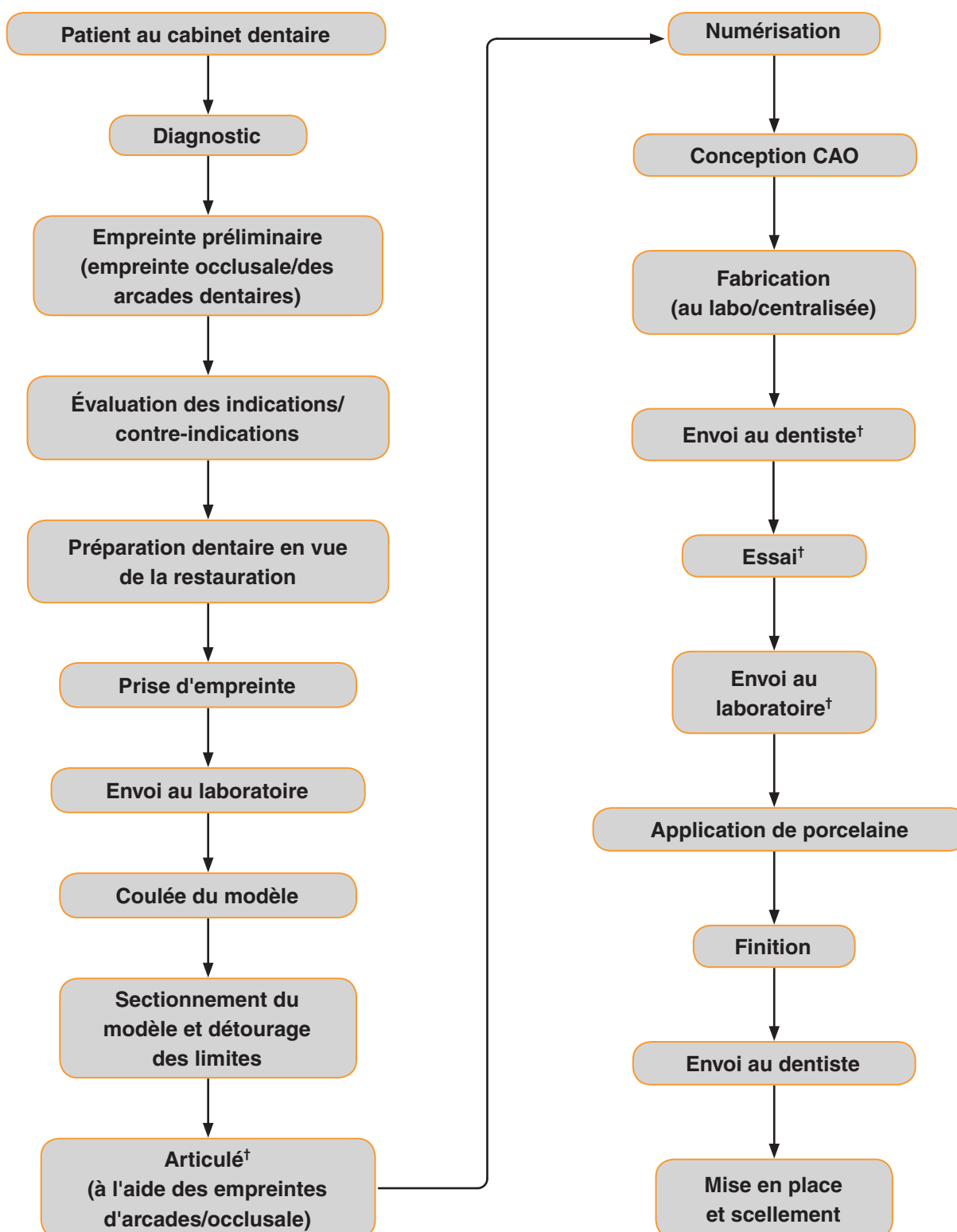
Chapitre 1 : Introduction

Produits Renishaw incise

Matériel	
Renishaw incise™ DS10	Utilisé avec le scanner incise DS10 pour concevoir les prothèses avant de les envoyer à la fabrication. Également appelé CAO.
Renishaw incise™ DM10	Fraiseuse pour l'usinage précis de prothèses dentaires à partir de blocs incise sélectionnés. Également appelée machine à fraiser.
Logiciel	
Renishaw inciseCAD™	Utilisé avec le scanner incise DS10 pour concevoir les prothèses avant de les envoyer à la fabrication. Également appelé CAO.
Renishaw inciseCAM™	Utilisé avec la fraiseuse incise DM10 pour gérer et positionner les données de conception CAO avant le fraisage. Également appelé FAO.
Prothèses	
Renishaw incise™ LaserPFM™	Prothèses cobalt-chrome en matériau non précieux, dont la fabrication centralisée utilise un procédé de fabrication DMLS exclusif. Également appelées prothèses CoCr.
Renishaw incise™ Zr100	Prothèses en dioxyde de zirconium, de fabrication locale ou centralisée à l'aide de la fraiseuse DM10. Également appelées ZrO ₂ , Zircone, Zircone 0-5 (différentes nuances) ou Y-TZP.
Renishaw incise™ PM100	Bridges et couronnes provisoires en polyméthylméthacrylate de fabrication centralisée. Également appelées prothèses PMMA ou prothèses provisoires PMMA 1-4 (différentes nuances) ou PMMA.
Renishaw incise™ WX100	Prothèses de fabrication locale ou centralisée, pour la coulée à la cire perdue de métaux précieux ou semi-précieux. Également appelée cire calcinable.

Champ d'application

Ce document est un guide de recommandations générales et particulières pour les services dentaires incisive. Cela suppose un ensemble du processus similaire à ce qui suit.



† = Facultatif

Chapitre 2 : Recommandations générales

Indications

Les prothèses incise sont disponibles jusqu'à 16 éléments consécutifs, en Incise Zr100 (8 élément maximum) incise Laser PFM, incise WX100 et incise PM100, pour répondre aux exigences du client.

Des faux-moignons de pilier en deux parties ou avec dispositif de fixation sont une autre option, disponible en Zr100, LaserPFM et WX100.

incise Zr100

Les prothèses en zircone conviennent pour les restaurations antérieures ou postérieures et sont fabriquées avec une zircone polycristalline tétragonale stabilisée à l'yttria (Y-TZP) et préfrittée. La composition du matériau et ses propriétés physiques (lorsqu'il est fritté) répondent aux critères ISO 13356 et ISO 6872 ; sa biocompatibilité est conforme aux normes ISO 7405, ISO 10993-1 et ISO 10993-5 ; la résistance au cisaillement de la porcelaine répond aux critères ISO 9693.

Composition chimique	Blanc	Teinté
ZrO ₂ / HfO ₂ / Y ₂ O ₃ (% pds)	> 99,00	> 96,00
Al ₂ O ₃ (% pds)	0,25 ± 0,10	0 – 0,3
Fe ₂ O ₃ (% pds)	< 2,0	< 0,20
Na ₂ O (% pds)	< 0,04	< 0,04
Propriétés physiques	Blanc	Teinté
Densité (g/cm ³)	> 6,05	> 6,05
Résistance à la flexion (MPa)	1200 ± 200	1000 ± 200
Porosité ouverte (% vol)	0	0
Radioactivité (Bq/g)	< 0,2	< 0,2



IMPORTANT

Les restaurations en zircone ne conviennent pas pour les patients présentant un bruxisme ou une malocclusion.

incise LaserPFM

Les prothèses incise en cobalt chrome conviennent aux restaurations antérieures ou postérieures et sont produites en faisant appel à un processus de fabrication additif appelé DMLS (Direct Metal Laser Sintering – frittage direct du métal au laser).

Le cobalt chrome SP2 EOS est un alliage de cobalt, de chrome, de molybdène et de tungstène. La composition du matériau répond aux critères ISO 22674 type 4 ; sa biocompatibilité et sa cytotoxicité sont conformes aux normes ISO 7504, ISO 10993-1 et ISO 10993-5 ; ses propriétés chimiques et thermiques répondent aux critères ISO 9693.

Composition chimique	
Co (% pds)	61,8 – 65,8
Cr (% pds)	23,7 – 25,7
Mo (% pds)	4,6 – 5,6
W (% pds)	4,9 – 5,9
Si (% pds)	0,8 – 1,2
Fe (% pds)	0,0 – 0,5
Mn (% pds)	0,0 – 0,1
Densité	
Densité relative	Environ 100 %
Densité	> 8,5 g/cm ³



IMPORTANT

Les restaurations en cobalt chrome ne conviennent pas pour les patients présentant un bruxisme ou une malocclusion importante.

incise WX100

La cire est proposée pour couler ou presser des restaurations CAO.

Composition du matériau	
Mélange de résine hydrocarbonée(% pds)	≥ 75
Cire de paraffine (% pds)	≤ 25
Propriétés physiques	
Point de fusion (°C)	138 – 154
Point d'ébullition (°C)	> 230

incise PM100

Les prothèses provisoires PPMA sont proposées pour la réalisation de couronnes et bridges provisoires. Elles servent également à la vérification du modèle en plâtre avant la fabrication de la prothèse finale.

Composition du matériau	
PMMA (% pds)	99,85
Pigment (% pds)	0,15
Propriétés physiques	
Résistance à la flexion (MPa)	114
Dureté Vickers (HV)	26,6
Module de Young (MPa)	2771
Monomère résiduel (%)	< 1

Disponibilité

Produit	Fabrication centralisée	Fabrication au laboratoire
incise Zr100	✓	✓
incise LaserPFM *	✓	✗
incise WX100	✓	✓
incise PM100 *	✓	✗

* Disponible en Europe uniquement

Page vide

Chapitre 3 : Recommandations cliniques

Préparation pour tous les matériaux incise

Caractéristiques recommandées

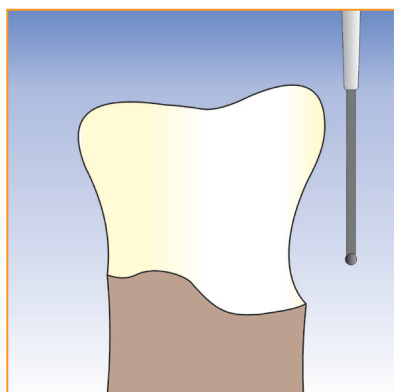
Vous devez suivre les directives de préparation suivantes :

- Angle de dépouille >6°
- Tous les angles doivent avoir un rayon >0,6 mm
- Un épaulement/chanfrein est obligatoire

À éviter

Surplomb au-dessus des limites cervicales

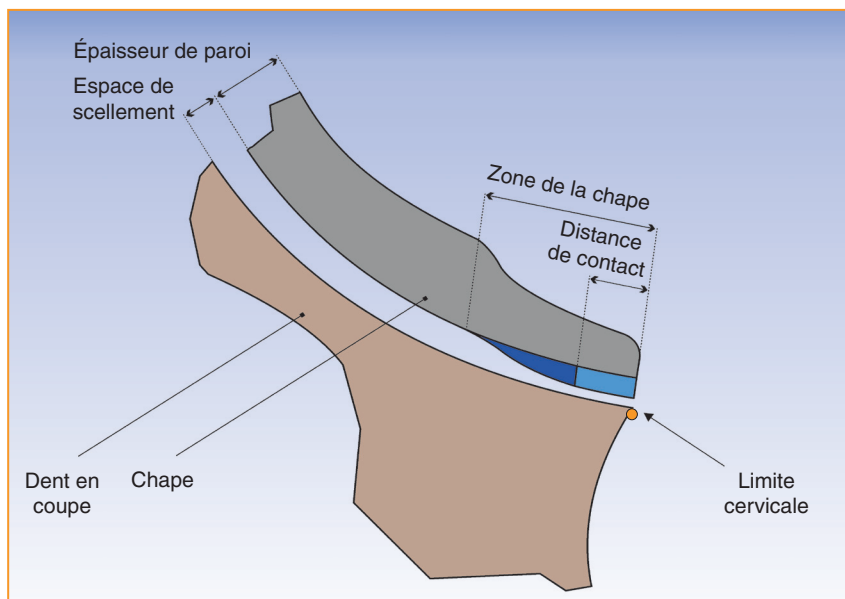
Ceci est très courant dans la préparation des bridges et doit être évité.



La partie supérieure de la préparation fait saillie au-dessus de la limite cervicale, empêchant le palpeur de lire la partie verticale. Le résultat serait une chape avec une lacune importante à la limite cervicale.

Largeur de limite cervicale insuffisante

Dans les zones où la distance entre la limite cervicale et la surface verticale est inférieure à la distance de contact, l'espace de scellement est réduit à néant et par conséquent la prothèse peut ne pas s'adapter correctement.

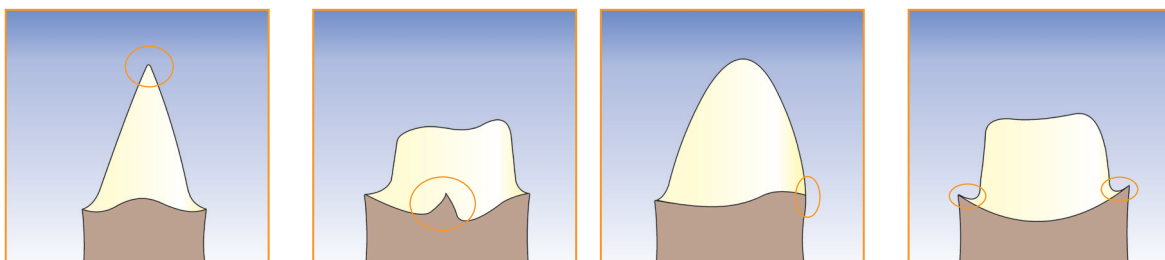


En CAO incise, la distance de contact est de 0,5 mm pour les chapes dentaires et de 0,1 mm pour les chapes de pilier.

Défauts de préparation

Bien que les préparations suivantes puissent être utilisées, il faut les éviter autant que possible, afin de garantir une bonne adaptation cervicale et un meilleur résultat esthétique.

Pour tous les matériaux



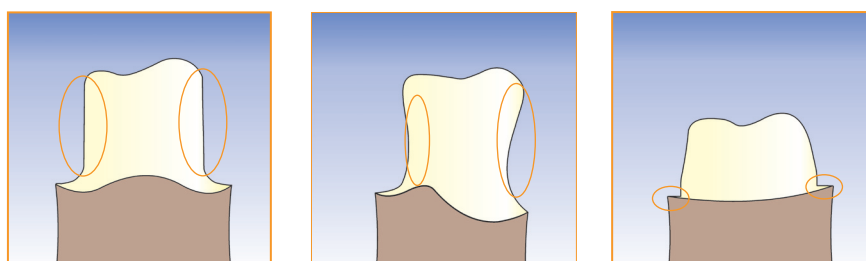
Angle aigu (incisif)

Crête cervicale

Limite cervicale à angle vif

Limite cervicale en gouttière

Zr100, PM100 et WX100 seulement



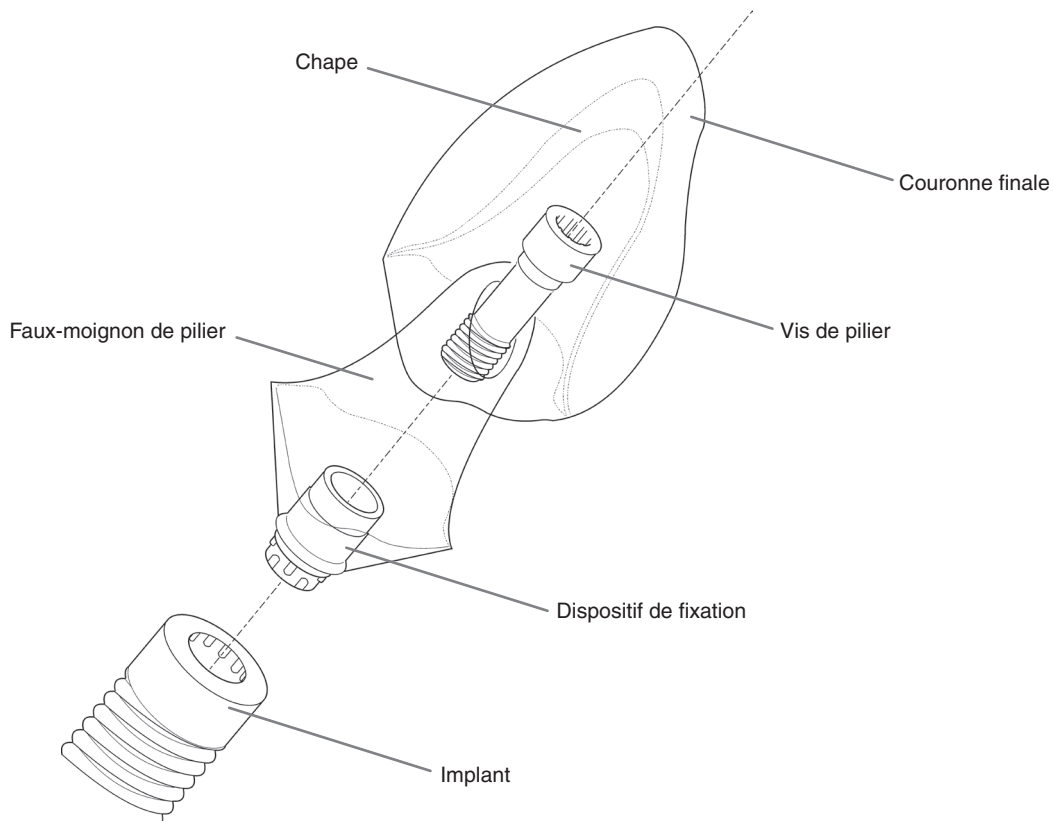
Parois parallèles

Contre-dépouilles

Épaulement droit à 90°

Préparation de pilier incise en deux parties

Un pilier en deux parties ou avec faux-moignon est la partie qui s'adapte à l'implant dans la mâchoire. La couronne finale est alors scellée sur le pilier.



Options de matériau

Dispositif de fixation	Variable en fonction du fournisseur, mais généralement titane ou or
Pilier	Zirconia, cobalt chrome and wax
Ciment	Ciment résine

Prise d'empreinte

Porte-empreinte :

Utilisez un porte-empreinte en métal perforé réduisant la distorsion lorsqu'il est inséré en bouche ou retiré. Les perforations permettent au matériau d'empreinte de se lier mécaniquement au porte-empreinte sans utilisation d'adhésif tout en réduisant la pression hydraulique.

Matériau de porte-empreinte :

Coltène/Whaledent® AFFINIS® MonoBody

Kettenbach® Monopren® transfer

Matériau de précision :

Coltène/Whaledent® AFFINIS® regular body

Kettenbach® Panasil® initial contact

Essai

Un essai est recommandé avant le scellement de la restauration, afin de garantir une bonne adaptation.

Scellement

incise Zr100

Le produit recommandé à utiliser avec les prothèses en zircone est le ciment résine Kuraray Panavia.

incise LaserPFM

Le produit recommandé à utiliser avec les prothèses en cobalt chrome est le ciment résine Kuraray Panavia.

Remarque : dans des cas extrêmes, une réaction électrochimique ou allergique peut se produire avec le produit cobalt chrome SP2 EOS.

incise PM100

Utilisez un ciment provisoire, par exemple Bredent Visio, Telio CS Link ou 3M ESPE RelyX™ Temp NE.

Chapitre 4 : Recommandations pour le laboratoire

Modèles

Plâtre pour modèle

Kerr Suprastone

De nombreux tests ont montré que ce plâtre présente une distorsion géométrique extrêmement faible dans les trois dimensions, tout en possédant d'excellentes propriétés de maniabilité et une durabilité élevée.

Liquide

Eau dé-ionisée

Le contenu en minéraux de l'eau du robinet varie selon les régions et peut affecter les propriétés de prise du plâtre. L'utilisation d'eau dé-ionisée garantit la fidélité du modèle.

Marqueur de limite cervicale

Crayon au graphite

Le graphite n'est pas soluble dans le durcisseur de die. À la différence d'autres marqueurs, il ne coule pas.

Durcisseur de die

Le durcisseur de die Kerr protège le die de la porcelaine humide.

Préparation du modèle

Un modèle fidèle est obtenu lorsqu'aucun agent modifiant la surface n'est utilisé et que l'on vibre bien le plâtre. D'autres techniques peuvent donner de bons résultats mais elles n'ont pas été validées pour les matériaux recommandés. Il est recommandé de sectionner à sec.

Numérisation et conception

Pour l'ensemble des informations sur l'utilisation du système CAO incise, consultez le document H-5489-8405, Manuel de formation Renishaw incise DS10.

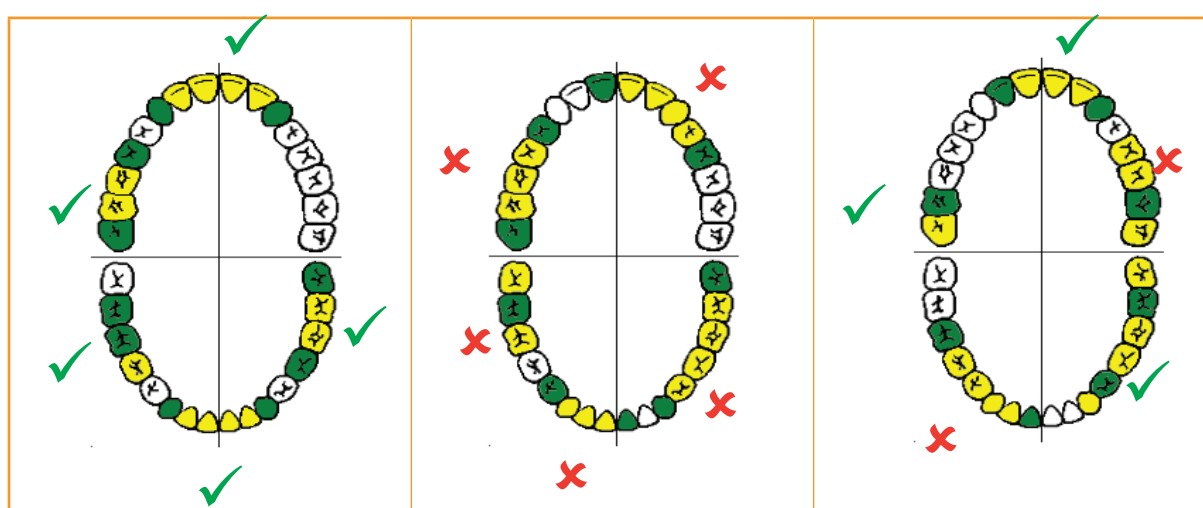
Configuration du bridge (sur dent ou sur implant)

Portée maximale des bridges (nombre total d'éléments)	8 éléments pour zircone, 16 éléments pour tous autres matériaux
Nombre maximum d'éléments intermédiaires entre les piliers	4 éléments entre les dents UR3 à UL3 ou LR3 à LL3*, 2 partout ailleurs
Nombre maximum d'éléments intermédiaires en porte-à-faux sur le MÊME pilier	1

* Numéros des dents indiqués d'après la numérotation Palmer. L'équivalent dans le système de numérotation de la FDI (Fédération dentaire internationale) est 13 à 23, 33 à 43 ou, selon le système de numérotation universel, 6 à 11, 22 à 27.

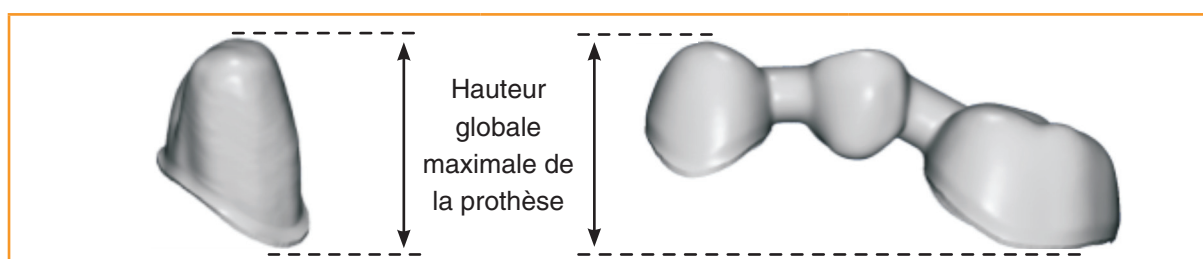
Exemples

Voici quelques exemples de configurations de bridge acceptables et inacceptables.



■ Pilier ■ Élément intermédiaire

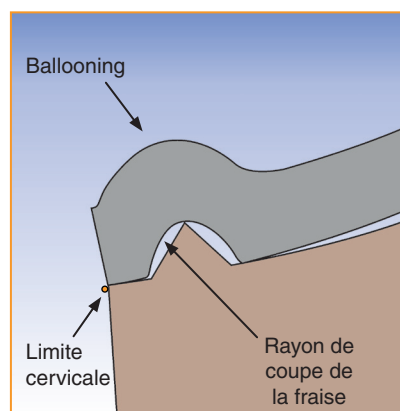
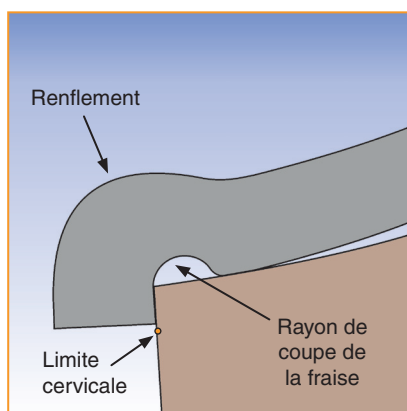
Hauteur de prothèse



Matériau	Fabrication centralisée	Fabrication au laboratoire
incise Zr100	19,7 mm	15,8 mm
incise PM100	19,7 mm	Sans objet
incise WX100	15,8 mm	15,8 mm
incise LaserPFM	Aucune limite de hauteur	Sans objet

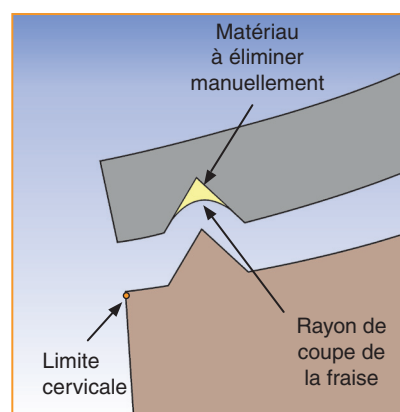
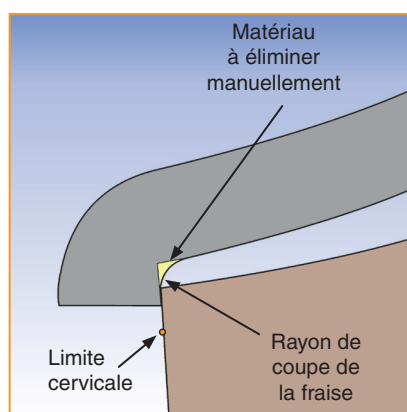
Compensation d'outil (incise Zr100, incise WX100 et incise PM100)

La compensation d'outil ou « renflement » consiste à ajouter de la matière pour conserver l'épaisseur minimale de la chape lorsque la limite cervicale se trouve en dessous du bord de la préparation, ou lorsqu'un angle aigu se trouve à proximité du bord de la préparation. Le rajout de matière est nécessaire parce que la fraise a une extrémité sphérique et ne peut découper des angles aigus. Le logiciel compense en ajoutant de la matière au stade de la conception pour que, au moment de la découpe, l'épaisseur minimale soit maintenue. La lacune sera comblée par du ciment au moment du scellement.



Compensation de matière au niveau de la limite cervicale **ACTIVÉE**

Il peut ne pas être souhaitable d'avoir ce renflement et l'espace qu'il crée. Nous recommandons de paramétrer l'option « Compensation de matière au niveau de la limite cervicale » sur « Désactivée » (paramétrage par défaut). Ceci signifie qu'un ajustement manuel peut s'avérer nécessaire après le fraisage mais garantit l'absence de tout renflement.



Compensation de matière au niveau de la limite cervicale **DÉSACTIVÉE**

Recommandations générales

Les excédents de porcelaine produisent des contraintes thermiques et sont susceptibles de produire des surcharges cliniques. La porcelaine peut s'ébrécher ou se fissurer. Veillez à disposer d'un soutien suffisant pour la chape sous-jacente afin de supporter les surcharges en particulier au niveau des cuspidés.

La technique du « détournage » du moignon n'est pas nécessaire avec le système incise. Elle doit être évitée car elle produit un espace plus important entre le moignon et la prothèse, ce qui signifie que davantage de ciment sera nécessaire et réduira d'autant la résistance de la couronne ou du bridge.



Fraisage

Pour l'ensemble des informations sur l'utilisation du système FAO incise, consultez le document H-5489-8415, Manuel de formation Renishaw incise DM10.

Frittage des prothèses incise Zr100

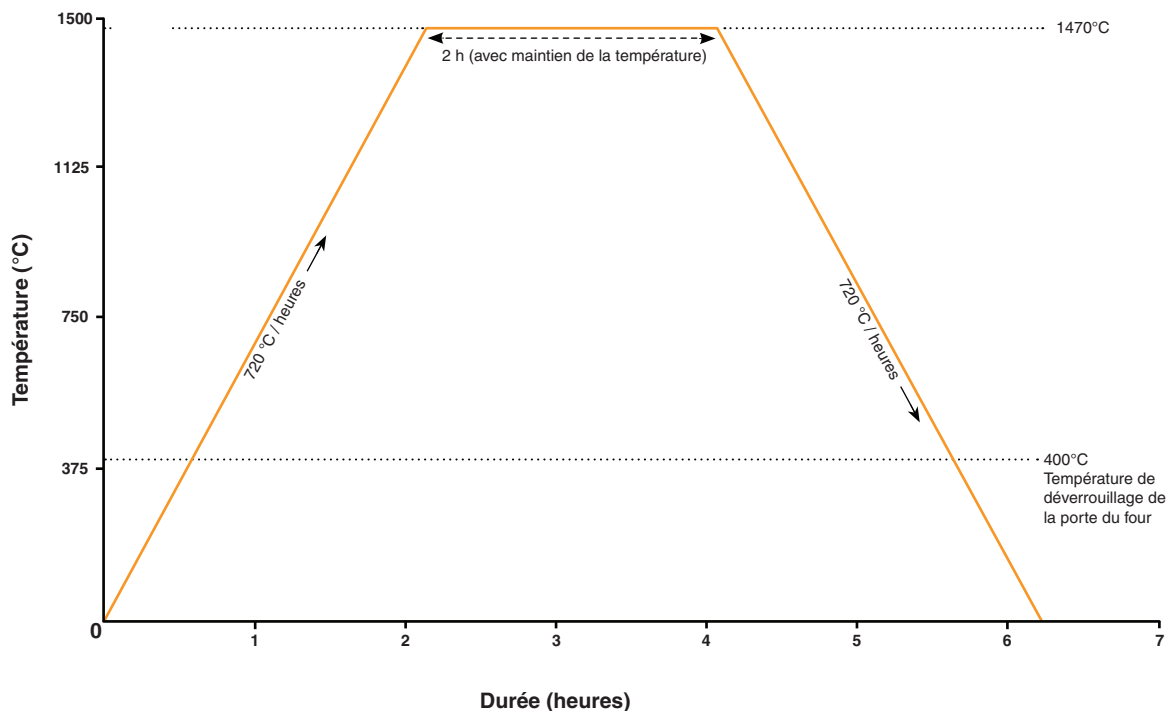


IMPORTANT

La cuisson des bridges de cinq éléments ou plus doit s'effectuer à l'intérieur d'un cadre de frittage. Le cadre doit être placé sur un carreau de frittage.

Suivez les instructions fournies avec le four ainsi que les directives ci-dessous.

- Vérifiez la propreté de la prothèse.
- Vérifiez que le fond du creuset est recouvert d'une couche de poudre d'alumine.
- Exécutez le frittage de la ou des prothèses selon le profil indiqué.



Finition

Généralités et préparation pour incise PM100

Meulage

Utilisez des fraises spéciales pour acrylique pour meuler le matériau.

Polissage

En cas de polissage, utilisez de la pâte à polir et une brosse douce. Veillez à ne pas faire chauffer le matériau. Le brillant peut être obtenu avec une fraise à polir ou un disque en feutre de coton.

Généralités et préparation pour incise Zr100

Nettoyage à la vapeur

Ceci est efficace mais nous recommandons plutôt un nettoyage par sablage.

⚠ IMPORTANT : Ne stérilisez pas les prothèses ou les restaurations en zircone à la vapeur. Ceci peut réduire la résistance à long terme de la restauration.

Sablage

Les prothèses fournies sont déjà sablées dans un environnement contrôlé. La contamination de surface peut être éliminée par sablage durant un maximum de 10 secondes à une pression de 5 bars (73 psi) avec une poudre d'alumine de 50 µm, à une distance approximative de 10 mm.

Généralités et préparation pour incise LaserPFM

Si la rugosité de la surface interne est inacceptable, sabler avec de la poudre d'alumine de 50 µm à 5 bars (73 psi) avec un embout de type crayon.

Cuisson en oxydation

Cuire pendant 5 minutes à 950 – 980°C sous vide.

Soudure

N'utilisez que les matériaux et procédés de soudure convenant au coefficient d'expansion thermique du cobalt chrome SP2 EOS et suivez les instructions du fabricant.

Soudure au laser

N'utilisez que les matériaux et procédés de soudure au laser convenant au coefficient d'expansion thermique du cobalt chrome SP2 EOS et suivez les instructions du fabricant.

Modifications

Taille de l'élément de liaison

Il n'est pas recommandé d'effectuer une modification avant l'application de la cosmétique car cela diminue la résistance de l'armature de la prothèse. La résistance de conception est inférieure à la résistance à la flexion du matériau afin d'autoriser une marge de sécurité. Si l'on utilise des valeurs inférieures, on peut s'exposer à ne pas pouvoir fabriquer la prothèse ou à fabriquer une prothèse incapable de supporter les forces existantes in vivo.

Matériau	Résistance de conception MPa	Résistance à la flexion MPa
incise Zr100	900	1200
incise LaserPFM	900	1200
incise PM100	96	114

Si une modification de la prothèse est nécessaire, il est possible d'utiliser les outils indiqués ci-dessous à grande vitesse. Il est souhaitable de travailler en exerçant une faible pression et sous pulvérisation d'eau.

Outils	Pour incise Zr100	Pour incise LaserPFM
Edenta CeraGloss HP, diamètre 25 mm × 2 mm d'épaisseur (Pièce n° : 301HP)	✓	✓
Edenta SuperMax, diamètre 22 mm × 2,5 mm d'épaisseur (Pièce n° : 9007.220HP)	✓	✓
Jeu d'outils Keramik d'Edenta (Pièce n° : 900.410SO)	✓	✓
Meulettes roses Jota K & M (N° de catalogue Skillbond)	✗	✓

Remarque : si une modification des prothèses PM100 est nécessaire, nous recommandons d'utiliser des outils convenant pour l'acrylique.

Application de la cosmétique

Nous recommandons un recouvrement porcelaine pour la zircone et le CoCr, avec une épaisseur maximale de 1,5 mm.

Un recouvrement composite est recommandée pour les prothèse provisoires PMMA.

L'ensemble des produits porcelaine et composite ne doit être utilisé que selon les instructions et les recommandations du fabricant.

Dans les cas où vous devez construire la chape pour contrôler l'épaisseur de la céramique, utilisez les techniques incise de chape en cire ou les techniques anatomiques disponibles dans le CAO incise.

Porcelaine recommandée pour incise Zr100

Utilisez les porcelaines ISO 9693 avec des températures de cuisson allant jusqu'à environ 980 °C.

Le Y-TZP a un coefficient d'expansion thermique (25 à 500 °C) de $(10,5 \text{ à } 10,8) \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$.

Une gamme de porcelaines testées avec les prothèses en zircone incise est détaillée ci-dessous. La liste n'est pas exhaustive et il est possible d'utiliser d'autres porcelaines ayant un coefficient d'expansion thermique similaire.

Matériau de cosmétique	Fabricant
VM9®	Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Initial Zr™	GC Corporation
Lava Ceram™	3m ESPE

Toutes les restaurations, y compris les conceptions anatomiques et en un seul bloc, doivent comporter une application de porcelaine pour éviter une usure excessive par contact avec les dents de l'arcade opposée. Une épaisseur minimum de glaçage doit être appliquée sur les prothèses anatomiques.

Porcelaine recommandée pour incise LaserPFM

Utilisez les porcelaines ISO 9693 avec des températures de cuisson allant jusqu'à environ 980 °C.

Le CoCr a un coefficient d'expansion thermique (25 – 500 °C) of $(14.0 – 14.5) \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$.

Une gamme de porcelaines testées avec ces types de prothèses en CoCr est détaillée ci-dessous. La liste n'est pas exhaustive et il est possible d'utiliser d'autres porcelaines ayant un coefficient d'expansion thermique similaire.

Matériau de cosmétique	Fabricant
VM 13®	Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Omega 900®	Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Duceram® KISS	DeguDent GmbH / Dentsply International, Inc.
HeraCeram®	Heraeus Kulzer GmbH
Vintage	Shofu Inc.
Vintage Halo	Shofu Inc.
IPS d. Sign®	Ivoclar Vivadent AG
Initial MC	GC Corporation
EX3	Noritake Dental Supply Co., Ltd.
Reflex®	Wieland Dental + Technik GmbH & Co. KG
Creation	Creation Willi Geller International GmbH

- Appliquez toujours un matériau opaque en deux cuissons. Appliquez d'abord une première couche fine suivie d'une seconde couche opaque.
- Lavez la partie inférieure à l'eau courante avant d'appliquer la couche suivante de céramique.
- Si la porcelaine doit être retirée, utilisez un outil mécanique. La retirer à l'acide provoque une corrosion du métal.

Composite recommandé pour incise PM100

Si un composite doit être appliqué sur l'armature, la surface doit être sablée avec de la poudre d'alumine de 100 µm à une pression maximale de 2 bars (29 psi).

Modification de prothèses terminées

Dans le cadre du processus de conception, le système incise calcule avec précision l'épaisseur minimale des éléments de liaison afin de maximiser leur résistance et de prévenir les fractures. Il n'est pas recommandé d'utiliser des disques diamantés pour ouvrir les embrasures et séparer chaque unité pour obtenir un résultat esthétique. Cette technique peut considérablement compromettre la résistance de la prothèse et aboutir à un échec.

Scellement des piliers incise en deux parties

Utilisez du ciment résine et les apprêts appropriés pour le scellement. Nous recommandons le Kuraray Panavia avec les apprêts Clearfil Ceramic Primer et Alloy Primer pour fixer les faux-moignons des piliers sur le dispositif de fixation à l'implant.

Fixation du faux-moignon de pilier sur le dispositif de fixation

1. Sablez la surface à sceller du dispositif de fixation avec de la poudre d'alumine de 50 µm à une pression maximale de 6 bars (87 psi) durant un maximum de 10 secondes. Veillez à ne pas toucher les surfaces en contact avec l'implant ou avec les tissus.

2. Vérifiez l'adaptation du faux-moignon du pilier sur le dispositif de fixation. Si c'est trop ajusté, il est possible de corriger en sablant la surface interne du faux-moignon.
3. Nettoyez le dispositif de fixation à la vapeur pour retirer tout dépôt indésirable.

Pose de l'apprêt sur le faux-moignon de pilier

1. Maintenez le faux-moignon avec des pinces de manière à ce que la surface interne soit accessible.
2. Si ce n'est pas déjà fait, sablez la surface interne du dispositif de fixation, la surface à sceller, avec de la poudre d'alumine de 50 µm à une pression maximale de 6 bars (87 psi) durant un maximum de 10 secondes. Veillez à ne pas toucher les surfaces en contact avec l'implant ou avec les tissus.
3. Nettoyez la surface interne du faux-moignon dans un bain à ultra-sons pendant 2 minutes. Pour le cobalt chrome, nettoyez à la vapeur. Pour la zircone, bien qu'il soit possible d'utiliser la vapeur, ce n'est pas recommandé.
4. Vérifiez la propreté à la loupe.
5. Posez l'apprêt selon les instructions du fabricant et utilisez un apprêt convenant au matériau du faux moignon.
6. Vérifiez à la loupe que la totalité de la surface est recouverte et sèche.

Pose de l'apprêt sur le dispositif de fixation à l'implant

1. Posez l'apprêt selon les instructions du fabricant et utilisez un apprêt convenant au matériau du dispositif de fixation.
2. Vérifiez à la loupe que la totalité de la surface est recouverte.
3. Laissez sécher.

Scellement

1. Mélangez les quantités appropriées selon les instructions du fabricant.
2. Appliquez le ciment en une couche uniforme sur la surface du dispositif de fixation en veillant à ne pas en mettre dans l'orifice destiné à la vis.
3. Insérez le dispositif de fixation dans le faux-moignon du pilier et faire pivoter doucement pour répartir le ciment de manière uniforme.
4. Faire pivoter le faux-moignon pour corriger son orientation par rapport au modèle.
5. Retirez tout excès de ciment à l'aide de tampons de coton et vérifiez à la loupe.
6. Laissez durcir 30 minutes.
7. Retirez la vis de laboratoire et remplacez-la dans la boîte.
8. À l'aide d'une loupe, vérifiez l'absence d'adhésif sur la face de montage.

Page vide

Chapitre 5 : Informations exclusives

DÉNÉGATION

RENISHAW A FAIT DES EFFORTS CONSIDÉRABLES POUR S'ASSURER QUE LE CONTENU DE CE DOCUMENT EST CORRECT À LA DATE DE PUBLICATION, MAIS N'OFFRE AUCUNE GARANTIE ET N'ACCEPTÉ AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CE QUI CONCERNE SON CONTENU. RENISHAW EXCLUT TOUTE RESPONSABILITÉ, QUELLE QU'ELLE SOIT, POUR TOUTE INEXACTITUDE CONTENUE DANS CE DOCUMENT.

Marques de fabrique

RENISHAW et l'emblème de palpeur utilisé dans le logo RENISHAW sont des marques déposées de Renishaw Plc au Royaume Uni et dans d'autres pays.

apply innovation, incise, inciseCAD, inciseCAM, LaserPFM et les noms et désignations d'autres produits et technologies sont des marques déposées de Renishaw ou de ses filiales.

Tous les noms de marques et noms de produits utilisés dans ce document sont des marques de commerce, marques de service, marques de fabrique ou marques déposées de leurs propriétaires respectifs.

Garantie

Ceci est la garantie contenue dans les CONDITIONS DE VENTE DES PRODUITS DENTAIRE Renishaw, qui régissent la vente par Renishaw de prothèses dentaires aux laboratoires de prothèse dentaire :

Durant une période de 10 ans après livraison au laboratoire dentaire de toute prothèse en cobalt chrome ou en zircone, Renishaw fournira gratuitement une prothèse de remplacement (que le laboratoire dentaire pourra utiliser pour créer une restauration selon les exigences personnelles du patient) en cas de défaut de la prothèse initiale, dû à un défaut de matériau ou de main d'œuvre. Le remplacement gratuit ne sera effectué que si la prothèse défectueuse est retournée à Renishaw. Cette garantie ne s'applique pas aux défauts éventuels dus au travail de finition, à un mauvais usage ou à une mauvaise manipulation des prothèses par le laboratoire dentaire (notamment le non respect des directives pour le cabinet et pour le laboratoire, contenues dans le présent document). Ceci constitue la seule responsabilité de Renishaw aux termes de cette garantie, qui ne couvre aucun des frais, pertes ou dépenses associés d'aucune sorte.

Retour du produit

Dans le cas improbable de prothèse défectueuse, il est demandé au praticien de faire une empreinte de la surface fracturée et des tissus environnants avant examen ou extraction de la restauration endommagée. Ceci afin de permettre une enquête détaillée et de comprendre la défectuosité.

Si la restauration extraite ou certaines pièces doivent être retournées, elles doivent être correctement stérilisées et ceci doit être clairement indiqué sur l'emballage du colis.

Qualité

Pour les dernières déclarations de qualité, consultez le chapitre « Prothèses et matériaux » de la page dentaire du site web sur : www.renishaw.com

Page vide

Renishaw S.A.S.
15 rue Albert Einstein,
Champs sur Marne,
77447 Marne la Vallée,
Cedex 2.
France

T +33 1 64 61 84 84
F +33 1 64 61 65 26
E france@renishaw.com
www.renishaw.fr

**Pour connaître nos points de contacts
dans le monde, consultez notre site
web : www.renishaw.fr/contact**



H - 5489 - 8501 - 03