

# IPS Empress<sup>®</sup> Esthetic Speed Investment

## 使用说明书

产品标准编号: YZB/LIE 2821-2013 《齿科铸瓷快速包埋材料》

注册证书编号: 国食药监械(进)字 2013 第 1632675 号

生产企业名称: Ivoclar Vivadent AG

生产地址: Ludwigshafen/ Rh., Germany

售后服务机构: 义获嘉伟瓦登特(上海)商贸有限公司

售后服务地址: 上海市静安区武定路 881 号 1 号楼 3 楼

售后服务电话: 021-6032 1657

注册代理: 义获嘉伟瓦登特(上海)商贸有限公司

CE 0123

  
ivoclar<sup>®</sup>  
vivadent<sup>®</sup>  
passion vision innovation  
义获嘉伟瓦登特公司

## 适应症

结合 IPS Empress Esthetic 铸块使用

## 禁忌症

- IPS Empress 2
- IPS Empress Schichttechnik (1180°C)
- IPS Empress Cosmo 铸块
- 金属浇铸
- 非义获嘉铸块

## 储存

- 理想储存温度为 18-23°C /64-73 °F
- 将粉剂储存在干燥处
- 不要将液剂储存在低于 5°C /41 °F 的地方 (易冻结)
- 不要使用冻结的液剂

## 工作温度

- 室温 18- 最大 23°C /64- 最大 73 °F
- 规定工作温度外的温度对固化性能有较大影响
- 超高的工作温度加速化学过程, 因而加速固化速度
- 较低的工作温度减缓化学过程, 因而减缓固化速度

## 一般工作流程

- 挤出液剂
- 加入粉剂
- 手工混合包埋材料直到材料均匀湿润
- 始终在真空条件下混合包埋材料。
- 倒入材料时轻微振动包埋圈
- 固化时间之后, 以 850°C /1562 °F 的温度预热包埋圈

## 工作时间

- >51/2 分钟 (室温, 速度 350rpm)
- 工作时间取决于材料的温度、混合材料的量、混合时间和混合设备的速度。
- 以下因素可能减少工作时间
- 材料高温
- 混合时间较长
- 混合材料量较大
- 较高的混合速度

## 粉 / 液比

- 100g 粉剂: 27ml 稀释液剂
- 200g 粉剂: 54ml 稀释液剂

## 液剂浓度 / 膨胀控制

适应症	浓度	100g 包埋圈液剂: 蒸馏水	200g 包埋圈 液剂:蒸馏水
MO 和 OD 嵌体	50%	13.5ml:13.5ml	27ml:27ml
MOD 嵌体	60%	16ml:11ml	32ml:22ml
贴面	50%	13.5ml:13.5ml	27ml:27ml
冠	60%	16ml:11ml	32ml:22ml

这些百分比为参考值, 如有必要可在 50-70% 之间更改。

## 真空混合时间

11/2 分钟 (约 350rpm, 室温)

如果您使用“高速”混合设备, 应相应的减少真空混合时间。

## 包埋

将材料倒入包埋圈时, 使用牙科振动器轻微振动包埋圈。避免剧烈振动。

## 固化时间

35 分钟 (最小 30- 最大 45 分钟)

固化阶段不要干扰包埋圈

固化时间之后使用抹刀清除纸圈造成的轻微材料重叠, 直到看不见线条为止。

## 预热时间

850°C /1562 °F

始终将固化的包埋圈在温度为 850°C /1562 °F 时放入烧结炉中。

## 保持时间, 再次达到 850°C /1562 °F 的预热温度后

100g 包埋圈 - 最小 45 分钟

200g 包埋圈 - 最小 60 分钟

如果多个 (多于 2 个) 包埋圈同时预热, 预热时间需要增加 15 分钟 / 包埋圈

## 重要提示

- 应按照 IPS Empress Esthetic 的使用说明书进行修复体预备、注入、包埋、压铸、剥离和压铸物的清洁。
- 在包埋前完全清除多余的分液, 这些材料可能影响材料的顺利固化。
- 不要使用表面活性剂 (除泡剂), 因其可能与包埋材料发生反应。
- 只有按照使用说明书操作才能实现稳定的结果。
- 必须遵守规定的工作时间。液剂可以储存在冰箱中 (5-10°C /41-50 °F)
- 只可使用蒸馏水或去离子水稀释包埋混合液。
- 液体浓度: 提高加入混合液中的蒸馏水的比例会降低固化膨胀量并影响包埋材料的稳定性。不要使用液体浓度少于 50% 的包埋混合液。
- 应始终使用清洁和干燥的设备操作包埋材料。不要使用曾用于石膏的混合杯。
- 不要同时混合超过 400g 的包埋材料。
- 定期检查真空混合设备的功能。
- 不要将固化阶段的包埋圈放置在加压的容器中。这一行为会改变包埋材料的物理属性。
- 不要整夜或在周末留存包埋材料 (破裂和溢出风险)。

- 在程序结束后务必立即将压铸圈从压力炉中取出。将压铸圈放置在网上使其冷却。
- 为实现包埋圈在预热炉中的充分加热，应遵守以下说明：
  - 最多使用 50% 的炉内可用空间。
  - 务必将包埋圈放置在烧结腔的后部。
  - 快速将包埋圈放置在烧结炉内。确保炉内温度没有明显下降。
  - 将固化的包埋圈放入烧结炉时，务必使开口向下，以 45° 角为宜。
  - 如果同时操作多个包埋任务，包埋圈应以 20 分钟的间隔放入预热炉。
  - 包埋圈不得彼此接触。保持空气流通。

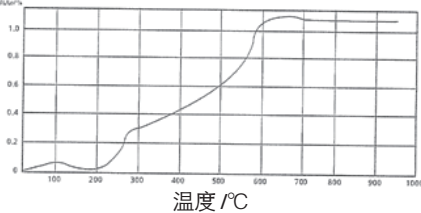
### 安全警告

- 预热过程的前 30 分钟内不得打开烧结炉，因为蜡蒸汽暴露于空气时可能燃烧造成烧伤。
- 警告：包埋材料含有石英粉。应避免吸入粉尘。（长时间暴露于粉尘可能导致肺部损害和矽肺）。

### 依据 ISO 9694-1998 的物理数据

- 压缩强度最小 2.5N/mm<sup>2</sup>- 液体浓度 60%
- 流动性 最小 90mm- 液体浓度 60%
- 固化时间 10-14 分钟 - 液体浓度 60%
- 线性热膨胀约 1.10%- 液体浓度 60%

-



本材料仅为牙科使用的目的开发。必须严格按照使用说明进行加工处理。我们不对因不遵守使用说明或规定使用范围导致的损害负责。产品用于使用说明未明确规定的用途时，用户负责检测产品的适用性。描述和数据不构成产品性质的保证，不具有约束性。

