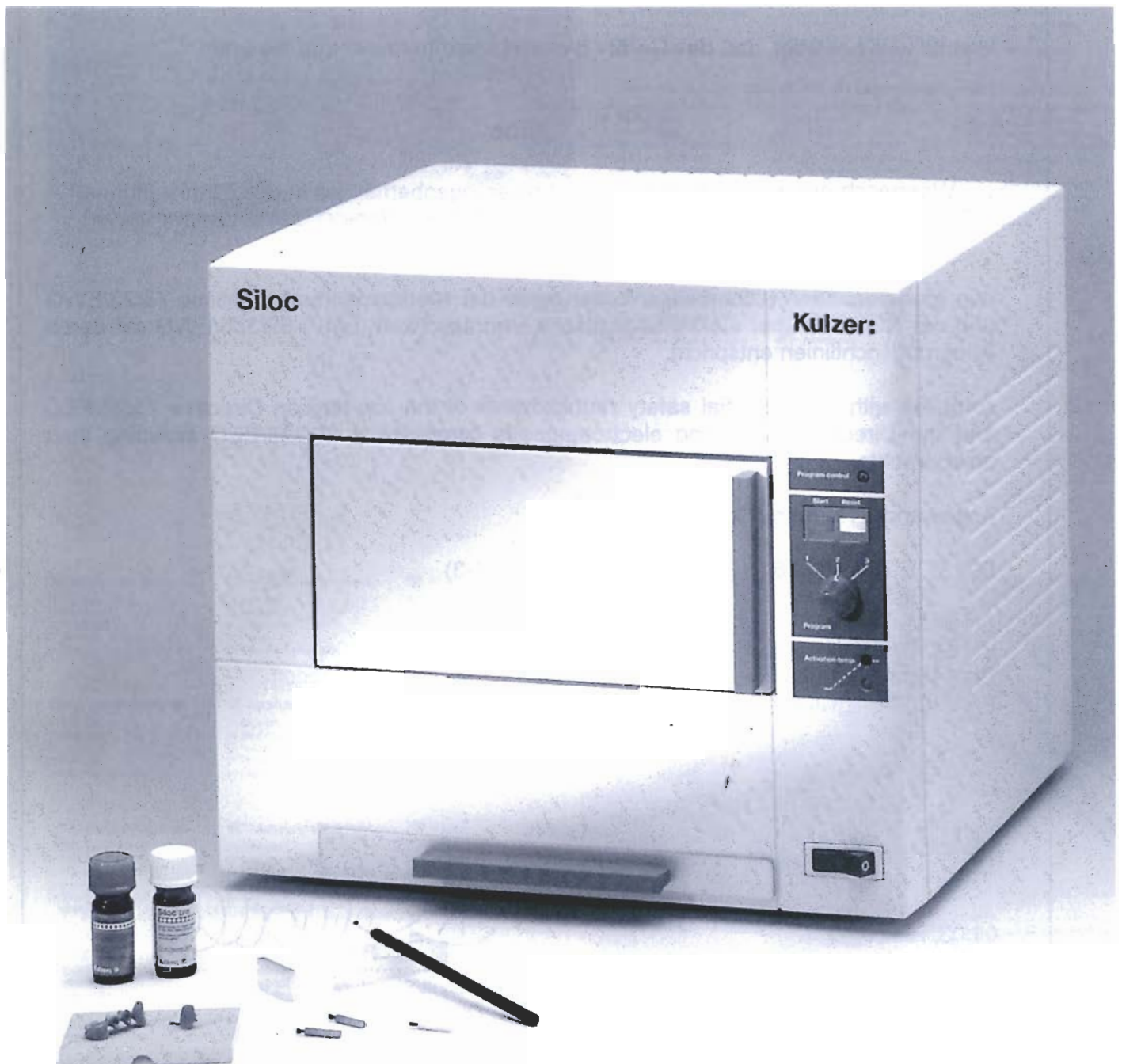


Siloc

Verfahrens- und Gebrauchsanweisung
Method and User instruction
Mode d'emploi
Istruzioni per il procedimento e l'impiego
Instructivo de uso y manejo
Instruções de uso

Procedure- en Gebruiksaanwijzing
Arbets- och bruksanvisning
Käyttöohje
Betjenings- og brugsinformation
Μέθοδος και Οδηγίες Χρήσεως



EG-Konformitätserklärung Statement of Conformity

Hersteller/Manufacturer: Heraeus Kulzer GmbH
Philipp-Reis-Straße 8/13
D-61273 Wehrheim

Hiermit wird bestätigt, daß das Gerät / It is confirmed herewith that the unit

Siloc

Wärmeschrank zur Beschichtung von Legierungsoberflächen in der Zahnheilkunde
Hot air unit for bonding resin layers to the surface of dental alloys

den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG und der Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) 89/336/EWG mit deren Änderungsrichtlinien entspricht.

complies with the essential safety requirements of the low-tension Directive 73/23/EEC and the Directive concerning electromagnetic compatibility 89/336/EEC including their amendments.

Angewandte Normen / Standards applied:

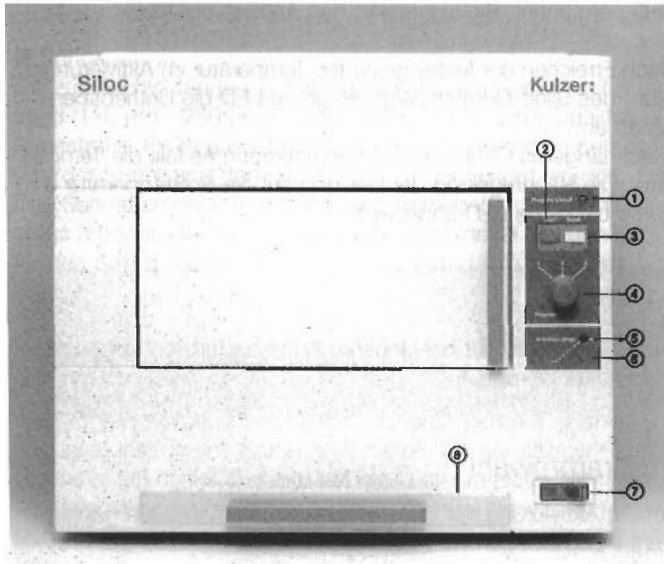
DIN VDE 700-1:1988 (HD 251 S3 + Änd./Amds. 1-3)
DIN 12880-1:1978
EN 55014:1993
EN 55104:1995
EN 61000-3-2:1995
EN 61000-3-3:1995

01.03.1997

.....
Datum/Date



.....
Unterschrift/Signature
Dr. Dieter Schödel
Geschäftsführung/Director,
Heraeus Kulzer GmbH, Wehrheim



Ⓒ Bedienungselemente

- 1 ▷ Programmkontrolle
- 2 ▷ Start-Taste
- 3 ▷ Reset-Taste
- 4 ▷ Programmwahl
- 5 ▷ Bereitschaftsanzeige
- 6 ▷ Aufheizkontrolle
- 7 ▷ Netzschalter
- 8 ▷ Ablageschubode

Ⓔ Elementos de mando

- 1 ▷ Control del programa
- 2 ▷ Tecla Start
- 3 ▷ Tecla Reset
- 4 ▷ Selector de programas
- 5 ▷ Indicador listo para operar
- 6 ▷ Control da calentamento
- 7 ▷ Interruptor principal
- 8 ▷ Gaveta

Ⓕ Hallintalaitteet

- 1 ▷ Ohjainnän merkkivalo
- 2 ▷ Käynnistys-painike
- 3 ▷ Reset-painike
- 4 ▷ Ohjelmanvalitsin
- 5 ▷ Valmiusnäyttö
- 6 ▷ Lämmityksen merkkivalo
- 7 ▷ Verkkojohdin
- 8 ▷ Jäljelläystaso

ⒸⒷ Operating elements

- 1 ▷ Program control
- 2 ▷ Start trigger
- 3 ▷ Reset trigger
- 4 ▷ Program trigger
- 5 ▷ Ready for operation indicator
- 6 ▷ Heat up control
- 7 ▷ Main switch
- 8 ▷ Deposit drawer

Ⓔ Comandos de operação

- 1 ▷ Led Control do programa
- 2 ▷ Tecla Start
- 3 ▷ Tecla Reset
- 4 ▷ Seletor de programa
- 5 ▷ Led indicador para inicio da operação
- 6 ▷ Led de controle de temperatura
- 7 ▷ Botão liga/desliga
- 8 ▷ Suporte para resfriamento

Ⓕ Betjeningselementer

- 1 ▷ Programkontrol
- 2 ▷ Start-taste
- 3 ▷ Reset-taste
- 4 ▷ Programvalg
- 5 ▷ Beredskabsanvisning
- 6 ▷ Opvarmingskontrol
- 7 ▷ Netafbryder
- 8 ▷ Opbevaringskuffe

Ⓔ Eléments de commande

- 1 ▷ Contrôles du programme
- 2 ▷ Touche Start
- 3 ▷ Touche Reset
- 4 ▷ Sélection du programme
- 5 ▷ Indicateur d'attente
- 6 ▷ Contrôle de réchauffement
- 7 ▷ Commutateur principal
- 8 ▷ Tiror de réception

ⒸⒷ Bedieningselementen

- 1 ▷ Programmacontrole
- 2 ▷ Start-toets
- 3 ▷ Reset-toets
- 4 ▷ Programmaselectieknop
- 5 ▷ Gebruiksklaarcontrole
- 6 ▷ Temperatuurcontrole
- 7 ▷ Netschakelaar
- 8 ▷ Object afkoelafde

Ⓕ Στοιχεία λειτουργίας

- 1 ▷ Ενδεικτικό προγράμματος
- 2 ▷ Διακόπτης έναρξης
- 3 ▷ Διακόπτης μηδενισμού
- 4 ▷ Διακόπτης προγράμματος
- 5 ▷ Ενδειξη ετοιμότητας λειτουργίας
- 6 ▷ Ενδεικτικό θερμότητας
- 7 ▷ Κεντρικός διακόπτης
- 8 ▷ Συρτάρι τοποθέτησης εργασιών

Ⓒ Comandi

- 1 ▷ LED controllo programma
- 2 ▷ Tasto Start
- 3 ▷ Tasto Reset
- 4 ▷ Selezione programmi
- 5 ▷ LED „stand by“
- 6 ▷ LED riscaldamento inserito
- 7 ▷ Interruttore di rete
- 8 ▷ Piano estraibile di erogazione

ⒸⒷ Manöverorgan

- 1 ▷ Programkontrol
- 2 ▷ Startknapp
- 3 ▷ Resetknapp
- 4 ▷ Programvalg
- 5 ▷ Indikator „klar för användning“
- 6 ▷ Uppvärmningskontroll
- 7 ▷ Nätströmbrytare
- 8 ▷ Arbetsplatta

ⒸⒷ Materialien/Workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinzette
- ▷ Siloc tray incl. Positionierhilfe

Ⓔ Materiales/Workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinzas
- ▷ Siloc tray incluye pins

Ⓕ Materiaalit/Workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinsetit
- ▷ Silocitay alusta

ⒸⒷ Materials/Workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Tweezer
- ▷ Siloc tray incl. Pins

Ⓔ Workset/Materiais

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinça
- ▷ Siloc tray com p.nos

ⒸⒷ Materialer/workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinseti
- ▷ Silocitay inkl. positioneringsstiftar

Ⓔ Matériaux/Workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinzette
- ▷ Siloc tray avec aiguilles de positionnement

ⒸⒷ Materialien/Workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinzette
- ▷ Siloc tray incl. positionierstiftar

ⒸⒷ Υλικά

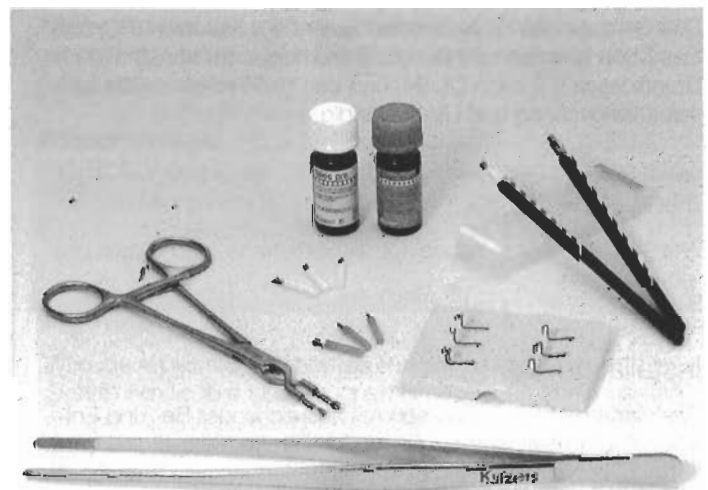
- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Συγκρατητήρας Kulzer
- ▷ Λαβίδα
- ▷ Δίσκος Siloc με καρφίδες

ⒸⒷ Workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip (pinzet)
- ▷ Pinzette
- ▷ Siloc tray completo di pini di posizionamento

ⒸⒷ Material/workset

- ▷ Siloc pre
- ▷ Siloc bond
- ▷ Kulzer grip
- ▷ Pinzette
- ▷ Siloc tray inkl. positioneringsstift



Verfahrens-/Gebrauchsanweisung Siloc

Das Siloc Verbundsystem ist ein Verfahren zur Herstellung eines chemisch-mikromechanischen Verbundes zwischen Verblendwerkstoffen wie Artglass[®] oder Dentacolor[®], Prothesenbasiswerkstoffen und Dental-Legierungen.

Anwendungsgebiete

Das Siloc-Verbundsystem kann für folgende prothetische zahn-technische Arbeiten angewendet werden:

Festsitzender Zahnersatz

- Kronen und Brücken
- Klebebrücken
- Inlays, Onlays
- Implantatarbeiten - Suprakonstruktionen

Herausnehmbarer Zahnersatz

- Konus- und Teleskopkronen
- Geschiebearbeiten
- Modellgußprothesen

Konstruktive Merkmale

Das Siloc Verfahren wurde zur Beschichtung von Legierungsoberflächen in der Zahnheilkunde entwickelt. Die zur Aktivierung der Verbundschichten notwendige Temperatur wird durch indirekte Strahlungswärme im Aktivierungsraum des Siloc-Gerätes erreicht. Ein Temperaturlüfter ertast die Temperatur im Aktivierungsraum und überträgt sie auf ein Regelsystem.

Ein integrierter Lüfter verhindert die Überhitzung des Kunststoffgehäuses und sichert die Funktion des Siloc-Gerätes auch bei permanentem Gebrauch und erhöhter Umgebungstemperatur. Zwischen Aktivierungsraum und Aktivierungsraumverkleidung befindet sich eine Isolierung und zwischen Aktivierungsraumverkleidung und Rahmen ein Isolierflansch.

Das Gehäuse des Siloc-Gerätes besteht aus Makrolon (PC) 6557. Das Material entspricht der US-Sicherheitsnorm MVSS 302, Brandklasse V-2 nach UL 94, und den FKT-Richtlinien. Es ist selbstverlöschend und UV-beständig.

Hinweis

Vor Inbetriebnahme unbedingt die Verfahrens- und Gebrauchsanweisung lesen!

Installation

Das Gerät darf nur in Räumen mit ausreichender Be- und Entlüftung aufgestellt werden. Es muß frei stehen, damit eine gute Luftzirkulation möglich ist. In der Nähe dürfen keine brennbaren Stoffe gelagert werden. Vor dem Netzanschluß prüfen, ob die Netzspannung mit der auf dem Typenschild geforderten übereinstimmt.

Inbetriebnahme

Durch Betätigen des Netzschalters, (grüne Leuchtwippe), wird das Gerät in Betrieb genommen. Die Aufheizzeit bis zur festgestellten Bereitschaftstemperatur im Aktivierungsraum beträgt etwa 10 min. Während dieser Zeit leuchtet die gelbe Leuchtdiode

LED permanent. Sie signalisiert den Aufheizvorgang.

Nach Erreichen der festeingestellten Temperatur im Aktivierungsraum des Siloc-Gerätes zeigt die grüne LED die Betriebsbereitschaft an.

Durch längeres Öffnen des Aktivierungsraumes fällt die Temperatur. Die Nachregelung der Heizung auf die Solltemperatur wird durch die gelbe LED angezeigt.

Hinweis

Das Gerät sollte nur bei längeren Arbeitsunterbrechungen ausgeschaltet werden.

Programmwahl

Für die Aktivierung der Siloc-Verbundschicht auf allen gängigen Dental-Legierungen wird der Programmwahlschalter auf Programm 2 eingestellt.

Hinweis

Die beiden anderen Programme (1+3) finden für die Siloc - Aktivierung keine Anwendung.

Hinweise zur Gerüstgestaltung (siehe Grafiken Seite 48)

Bei Dental-Legierungen unbedingt das Indikationsspektrum der Hersteller beachten.

Die Mindestschichtstärke des Metallgerüsts an der Verblendfläche beträgt 0,3 - 0,5 mm (siehe Herstellerangaben). Bei weichen Legierungen sind vor allem zervikal aus Stabilitätsgründen höhere Mindestschichtstärken > 0,5 mm erforderlich. Die Wiedergabe des Zahnes in Metall erfolgt in verkleinerter Form. Bei ungünstigen Präparationen die fehlende Zahnschicht durch die Gerüstgestaltung so ausgleichen, das Artglass in einer gleichmäßigen Schichtstärke aufgetragen werden kann (Höckerunterstützung). Bei Vollverblendungen mit Artglass wird eine Mindestschichtstärke von 1,0 - 1,5 mm sowohl okklusal als auch inzisal benötigt. Scharfe Kanten und stark untersichgehende Bereiche (ausgenommen Retentionshilfen) sind bei der Gerüstgestaltung zu vermeiden. Die Verblendfläche ist entsprechend der Zahnform von den approximalen Seiten her gewölbt zu gestalten. Der Querschnitt der approximalen Verbindungsstellen muß eine verwindungssteife Stabilität besitzen. Bei reduzierten Gerüstkonstruktionen ist darauf zu achten, daß Artglass funktionsgerecht abgestützt wird. Vor der Verblendung mit Artglass die reduzierten Gerüstbereiche mit Artglass basic auffüllen. Zur optimalen Pflege und Reinigung die Gerüstgestaltung nach parodontalen Gesichtspunkten vornehmen. Nur Retentionsperlen verwenden, die einen Durchmesser von 0,6 mm oder mehr haben und ausreichend untersichgehende Stellen aufweisen.

Legierungen:

Bei kupferfreien Gold-Guß-Legierungen entsteht eine Verbundfestigkeit, die etwa 20 % niedriger liegt als bei anderen Gold-Guß-Legierungen.

Verfahrensschritte

■ Sandstrahlen

Die zu beschichtenden Legierungsoberflächen werden mit Strahl- sand (110 µm - 250 µm Aluminiumoxid Al_2O_3 , guter Qualität) abgestrahlt. Es ist ausschließlich Einwegstrahlsand zu benutzen, d.h. der Strahlsand darf nicht in Umlauf verwendet werden. Das Sandstrahlgerät muß mit einem Betriebsdruck von mindestens 3 bar an der Düsenöffnung am Strahlgriffel arbeiten und für den Strahlprozeß von 110 µm - 250 µm (Al_2O_3) geeignet sein.

Hinweis

Das Objekt während des Sandstrahlvorganges mit einem geeigneten Instrument (Kulzer grip) halten. Ein sorgfältiger Sandstrahlprozeß reinigt und aktiviert die Legierungsoberfläche und ist Voraussetzung für einen guten Haftverbund zwischen Legierung und Verblendwerkstoff. Die Aufrauhung führt zu einer Vergrößerung der wirksamen Oberfläche und schafft mikrofeine Unterschnitte und Retentionen.

Zur Vermeidung einer organischen Verschmutzung auf der Legierungsoberfläche durch Schlauchabrieb der Aluminiumoxid-Partikel im Sandstrahlgerät ist auf eine empfohlene Schlauchverbindungen aus Hartplastik im Sandstrahlgerät zu achten. Zur Sicherstellung des benötigten Strahldruckes sind die Düsen der Sandstrahlgriffel regelmäßig zu überprüfen, ob diese nicht im Durchmesser vergrößert sind. Durch die Vergrößerung der Düsenöffnung entsteht ein Druckabfall, der zu einer unzureichenden Beschleunigung des Sandes führt und damit zu einer verringerten Aufrauhung und Reinigung der Legierungsoberfläche führen kann, was den Verbund schwächt.

■ Reinigen

Die sandgestrahlten Legierungsoberflächen mit wasser- und ölfreier Luft (2 - 4 bar Druck) reinigen. Der Abstand zwischen der Gerüstoberfläche und Austrittsöffnung der Düse sollte 3 - 5 cm betragen.

Hinweis

Entstehen während des Reinigens mit Luft feuchtglänzende Stellen auf der Legierungsoberfläche, befindet sich Flüssigkeit in der Druckluftanlage. Zur Entfernung dieser Verunreinigung muß die gesamte Arbeit nochmals gesandstrahlt werden. Die Druckluftanlage (z.B. Öl- bzw. Wasserabscheider) kontrollieren, um sicher zustellen, daß die Luft wasser- und ölfrei ist.

■ Auftrag Siloc pre

Siloc pre (gekennzeichnet durch weiße Verschlusskappe und Etikett) in die saubere Vorlageschale vorlegen und mit dem weißen Einwegpinsel gleichmäßig, ohne Pfützenbildung auf die Legierungsoberfläche auftragen. Durch das rauhe Profil verteilt sich Siloc pre sofort. Nach dem Antrocknen von Siloc pre (ca. 2 min) wird die zahntechnische Arbeit auf dem Siloc tray positioniert.

■ Positionierung der prothetischen Arbeit im Siloc-Gerät

Alle prothetischen Arbeiten (bis zu ca. 16 Verblendeinheiten) werden auf dem Siloc tray positioniert.

Die Positionierung erfolgt außerhalb des Aktivierungsraumes. Für die Positionierung von Einzelkronen sind zwingend die mitgelieferten Positionierstifte zu verwenden. Größere Arbeiten werden auf die Zervikalränder, nicht auf die Schneidekanten gelegt. Nach Positionierung wird der Siloc tray mit den zahntechnischen Arbeiten mit Hilfe einer Pinzette in den Aktivierungsraum gestellt.

Hinweis

Arbeiten nur auf dem Siloc tray positionieren - nicht direkt auf die Bodenplatte legen. Nur die mitgelieferten Siloc trays (Spezialkeramikträger) und die Positionierstifte (spezielle, nicht oxydierende Legierung) verwenden. Durch die Verwendung von anderen Keramikträgern oder Positionierstiften wird das Aktivierungsverhalten verändert und der Haftverbund beeinträchtigt.

■ Aktivierung

Nach Plazierung des Siloc trays und Schließen des Aktivierungsraumes Start-Taste drücken. Um den Temperaturabfall im Aktivierungsraum gering zu halten, sollte die Öffnungszeit der Klappe kurz sein. Ist die Klappe zu lange geöffnet, erlischt die grüne LED.

Zur erneuten Aufheizung des Aktivierungsraumes auf Solltemperatur, den Siloc tray aus dem Aktivierungsraum nehmen und Klappe schließen. Erst nach Erreichen der Temperatur und Wiederaufleuchten der grünen LED, Positionierung erneut vornehmen und das Aktivierungsprogramm starten, da nur so die notwendige Aktivierungstemperatur erreicht wird. Die rote LED (Program control) zeigt das laufende Programm an.

Nach Ablauf des Aktivierungsvorganges ertönt ein Signal. Während dieser Zeit muß die Arbeit aus dem Aktivierungsraum genommen werden. Nach Öffnen der Klappe schaltet der Signalton automatisch ab.

■ Programmwahl

Für die Aktivierung der Siloc Verbundschicht wird bei allen gängigen Dental Legierungen der Programm-Wahlschalter auf Programm 2 eingestellt.

Hinweis

Wird die Arbeit nicht rechtzeitig entnommen, verstummt das Signal und die rote LED (Program control) zeigt durch Blinken an, daß die Entnahmezeit überschritten ist.

In diesem Fall muß die Gerüstkonditionierung, beginnend mit dem Sandstrahlprozeß, wiederholt werden. Mit der Reset-Taste wird die blinkende LED wieder auf Normalfunktion geschaltet. Nach Entnahme der Objekte ist die Verbundschicht an einer leichten Verfärbung erkennbar.

■ Abkühlung

Die zahntechnische Arbeit zur Abkühlung mit dem Siloc tray auf die Ablageschublade legen. Die Abkühlung auf Raumtemperatur beträgt je nach Legierungstyp bis zu 4 min.

■ Auftrag Siloc bond

Siloc bond (gekennzeichnet durch rote Verschlusskappe und Etikett) in die saubere Vorlageschale vorlegen. Mit dem roten Einwegpinsel Siloc bond gleichmäßig ohne Pfützenbildung auf die aktivierte Siloc pre Schicht auftragen und anschließend 5 min an der Luft trocknen lassen.

Hinweis

Bei Aufbringen von Siloc bond auf eine zu heiße Gerüstoberfläche muß der gesamte Aktivierungsvorgang, beginnend mit dem Sandstrahlprozeß, wiederholt werden. Bei Auftrag der Lösungen (Siloc pre/Siloc bond) ist darauf zu achten, daß jede Komponente mit einem sauberen, eigens farblich gekennzeichneten Einwegpinsel aufgetragen wird. Überschüssige Lösungen nicht in die Flasche zurückfüllen. Die Flaschen nach Gebrauch sofort wieder verschließen. Die Vorlageschalen für Siloc pre und Siloc bond müssen nach Gebrauch sorgfältig gereinigt werden. Die Lösungen dürfen nur in saubere Vorlageschalen gegeben werden. Die Säuberung kann durch sorgfältiges Auswischen mit Papiertüchern erfolgen. Vorgelegte Lösungen sind nur bis zu ca. 5 min verwendbar. Die aktivierte Verbundschicht ist längere Zeit, ca. 30 min, aktiv. Durch Kontamination der behandelten Flächen (Finger) wird die Anbindung der Folgeschichten beeinträchtigt. Die Verarbeitung sollte daher vom Sandstrahlprozeß bis zum anschließenden Opakerauftrag kontinuierlich durchgeführt werden. Zum Schutz bzw. zur besseren Anbindung an die Verbundschicht bei Klebebrücken die konditionierten Flächen mit einer dünnen Opakerschicht überziehen.

■ Auftrag Dentacolor Opaker

Der Dentacolor Opaker wird in einer dünnen Konsistenz (Volumenverhältnis Pulver : Flüssigkeit 1:1) angerührt. Um eine homogene Verteilung der Pigmente zu erreichen, muß mindestens 30 s lang gemischt werden. Der Opaker wird mit einem Pinsel dünn aufgetragen. Durch einen zweiten bzw. dritten Auftrag entsteht eine farblich abdeckende Schicht. Jede Schicht jeweils 90 s im Dentacolor XS, 90 s im UniXS[®] oder BLZ 15 im Unilux[®] AC polymerisieren.

■ Auftrag Artglass opaque

Der Einkomponenten-Opaker wird auf einem Anmischblock vorgelegt und durchgerührt. Mit dem festen Kurzhaarpinsel Artglass opaque auf das Metallgerüst gleichmäßig dünn (nicht deckend) auftragen. Die erste Schicht Artglass opaque dabei in das rauhe Oberflächenprofil der Legierung einmassieren. Nach der Polymerisation der ersten Schicht wird eine zweite, ggf. dritte Opakerschicht aufgetragen, bis das Metallgerüst farblich vollständig abgedeckt ist. Jede Schicht darf nicht dicker als 75 µm sein und muß einzeln polymerisiert werden. Die Polymerisation von jeweils erfolgt 90 s im UniXS oder 90 s im Dentacolor XS - Gerät.

Hinweis

Unsachgemäßes Anrühren oder Auftragen des Opakers gefährdet die Verbundeigenschaften (siehe Verarbeitungshinweise Dentacolor bzw. Artglass).

Aufbewahrungshinweise

Geöffnete Siloc bond- und Siloc pre-Gebinde haben eine Haltbarkeit von max. 6 Monaten. Im Originalgebilde beträgt die Haltbarkeit zwei Jahre bei einer Temperatur von 8 °C. Nach Ablauf des Verfalldatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Die Lösungen in der Vorlageschale sind nur ca. 5 min nach Vorlegen zu verwenden. Flaschen nach Gebrauch stets dicht verschließen und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

Gefahrenhinweise

Leicht entzündlich. Behälter an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren. Dampf nicht einatmen. Bei Berührung mit den Augen sofort mit viel Wasser abwaschen. Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladung treffen.

Reinigung und Wartung

Vor der Reinigung Netzstecker ziehen!

Das Gehäuse besteht aus Makrolontteilen, die nur mit einem feuchten Tuch und einem milden Reinigungsmittel gereinigt werden dürfen. Darauf achten, daß keine Feuchtigkeit in das Gehäuse gelangt. Achtung, den Aktivierungsraum nur im kalten Zustand reinigen! Bodenplatte im Aktivierungsraum mit milden Stahl-Politurmitteln reinigen und polieren.

Wachsreste und andere organische Verschmutzungen im Aktivierungsraum vermeiden. Pyrolysedämpfe beeinträchtigen die Aktivierung der behandelten Oberfläche.

Technische Daten

Leistungsaufnahme	375 W
Nennspannungen/ Frequenz/Sicherung	100 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A 240 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A
Schutzart DIN 40050	IP 20
Thermische Sicherheit	Klasse 1
Arbeitstemperatur	250 - 370 °C
Das Gerät entspricht den Anforderungen der DIN 12880. Bei sachgemäßem Gebrauch treten keine gesundheitsschädlichen Gase und Dämpfe auf.	
Schutzmaßnahmen	Klasse 1
Schutzziel	Schutz des Wärmeschrankes
Schutzumfang	Im Fehlerfall geht vom Wärmeschrank keine Gefahr aus
Sicherheitseinrichtung nach Abschnitt 5.5	Temperatursicherungen
Sicherheitsmaßnahmen	besondere Sicherheitsmaßnahmen in Abhängigkeit vom Verwendungszweck
Maße	Breite ca. 340 mm Höhe ca. 300 mm Tiefe ca. 350 mm
Gewicht	ca. 10 kg

Technische Änderungen vorbehalten!

Haftungsausschluß

Für andere, von der Gebrauchsanweisung abweichende Verwendung sowie bei eigenmächtigen Veränderungen wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen. Die festgestellte Bereitschaftstemperatur darf nicht verändert werden. Reparaturen dürfen ausschließlich durch den Hersteller bzw. hierzu ermächtigten Fachhändlern unter Verwendung von Originalteilen vorgenommen werden. Mit Erscheinen dieser Gebrauchsanweisung werden alle vorhergehenden Versionen ungültig.

Konformitätsbescheinigung

Das Siloc-Gerät entspricht folgenden Bestimmungen und ihren jeweiligen Änderungen:

- EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG
- EG-Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) 89/336/EWG

Hinweis

Verfahrens- und Gebrauchsanweisung an gut sichtbarer Stelle in Nähe des Gerätes anbringen!

Liefereinheiten

Basiseinheit

- Gerät inkl. Netzanschlußschnur und Workset
- 4 ml net Siloc pre inkl. 50 Pinselsätze, weiß, Kurzhaar, gerade
- 4 ml net Siloc bond inkl. 50 Pinselsätze, rot, Kurzhaar, gerade
- 1 Vorlageschale (2 Mulden)
- 2 Pinselhalter, schwarz, gerade
- 1 Pinzette
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray + Positionierstifte

Zubehör

Sets

- 5 Pinselhalter

Einzelpackungen

- 4 ml net Siloc pre inkl. 50 Pinseleinsätze, weiß, Kurzhaar gerade
- 4 ml net Siloc bond inkl. 50 Pinseleinsätze, rot, Kurzhaar, gerade
- 1 Pinzette
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray + Positionierstifte

Method and User Instruction Siloc

The Siloc Bonding System is a method to achieve a chemical - micromechanical bond between veneering materials such as Artglass[®] and Dentacolor[®], or denture base materials and dental alloys.

Applications

The Siloc Bonding System is recommended for use with the following restorations:

Fixed restorations

- Crowns and bridges
- Maryland and Inlay bridges
- Inlays and Onlays
- Implant supported restorations

Removable restorations

- Conus and telescope crowns
- Attachment retained restorations
- Partial dentures
- Metal supported full dentures

Design Features

The Siloc Method was developed to apply a coating onto dental alloys for bond enhancement. The temperature needed to activate the bond coating is generated by indirect heat radiation in the activation chamber of the Siloc unit. A sensor transmits the temperature in the activation chamber as a signal to the electronic control system.

Integrated in the plastic housing is a cooling fan, which avoids overheating of the Siloc unit, even when used in a non-stop mode at high ambient temperatures. There is a heat isolation between the activation chamber and the housing and an isolating flange connects the activation chamber to the unit's frame. The outer housing of the Siloc unit is made from Makrolon (PC) 6557. This material complies with the US safety standard MVSS 302, class V-2 of UL 94 and the FKT regulations. It is self-extinguishing and UV resistant.

Advice

Read the manual first before using the equipment!

Installation

The unit must only be used in rooms with sufficient air ventilation. It must be placed free standing allowing cooling air to circulate. Do not store flammable goods next to the unit. Before connecting the power plug, check the voltage indicated on the ID tag to comply with your supply voltage.

Turn-on

By activating the green main switch, the unit is turned on. The heat-up time is approximately 10 minutes, during which the yellow LED is permanently on, signaling the unit is in "heat-up" mode.

Once the work temperature has been established in the activation chamber, the green LED comes on signaling the "ready" mode. The yellow LED now signals when the heating system is on to maintain the work temperature.

Advice

Switch off the unit only for longer work interruptions or overnight.

Program Selection

Use position 2 of the program dial for all common dental alloys. The program settings 1 and 3 are not used for the Siloc activation.

Correct Framework Design (see graphics page 48)

Always refer to the application chart of the alloy manufacturer. The minimal wall thickness of metal copings is 0.3 - 0.5 mm (see also alloy manufacturer's instructions). When using soft alloys the walls around the cervical margins must be thicker 0.5 mm to ensure sufficient strength.

The metal framework must follow the contours of the tooth in a reduced scale. Depending on the prep design, always replace missing tooth structure with the framework, so that the Artglass veneer can be applied in a uniform layer thickness (cusp support). When total coverage Artglass veneering is applied, make sure the **minimal veneer thickness on posterior occlusions and anterior incisal edges is 1.0 - 1.5 mm!**

Avoid sharp edges and undercuts (exclusive Retention support) on the frameworks. The interproximal surfaces must follow the bow of the tooth shape. Multi-unit bridge frameworks must have strong and non-flexing interproximal connections. Metal reduced pontics must support the Artglass veneer effectively. Fill-in metal reduced areas with Artglass basic. To maintain optimal intraoral maintenance and cleaning, consider periodontic function when designing the framework.

When using retention beads, do not go below the diameter of 0.6 mm.

Alloys

The bond strength on copper-free gold alloys is about 20 % lower than all other gold alloys.

Step by Step Procedure

■ Sandblasting

The veneering surfaces must be blasted with clean, white Al₂O₃ of 110 - 250 micron.

Never reuse the sand! The sandblaster has to be set at a minimal air pressure of 3 bar (42 psi) and the nozzle must be designed to handle the above mentioned grain size.

Advice

Hold the framework during the sandblasting with Kulzer grip or another suitable instrument. A carefully sandblasted alloy surface is an absolute necessary prerequisite for a strong bond, as the metal surface is cleaned and activated. The metal roughening results in a significant increase of active bonding surface and microfine retentions and undercuts are created. It is important to use hoses with the sandblaster that do not get abraded by the sand particles, leaving a contamination layer on the metal surface; always use original replacement hoses made from hard, abrasion resistant plastic material. Check the nozzle regularly for wear and diameter enlargement. A worn nozzle will cause an air pressure drop, which will reduce the acceleration of the sand particles. Consequently, the roughening effect on the alloy surface is reduced, which weakens the bond.

■ Cleaning

The sandblasted surfaces are cleaned only by blowing water and oil free pressured air onto them (30 - 40 psi). Hold the air nozzle about 1 - 2 inches away from the framework.

Advice

If wet-shiny areas develop on the alloy surface during air cleaning, the air contains moisture and cannot be used for cleaning. In case of contamination of the surface, the entire framework has to be sandblasted all over again. Check the oil and water filters of the pressurized air system regularly to maintain absolutely clean and dry air.

■ Application of Siloc pre

Some Siloc pre (white bottle cap and label) is placed in a clean dish; with the white disposable brush, Siloc pre is applied onto the surface as a uniform coating, avoiding puddles and liquid agglomerations.

Siloc pre will wet the rough, sandblasted alloy surface quick and easy. Let air dry (approximately 2 minutes) and place the framework on the Siloc tray.

■ Positioning in the Siloc unit

Place all frameworks (up to 16 units) on the Siloc tray. Position the units outside of the activation chamber. For single crowns and small bridges the use of the positioning pins. Place the units on the cervical margins, not the incisal edges or occlusal tables. By use of the big tweezers, place the Siloc tray in the activation chamber.

Advice

Do not place frameworks directly in the activation chamber, always use the Siloc tray. Use only the original Siloc tray and positioning pins which come with the unit. Do not use other ceramic supports or pins, as the activation procedure will be impaired and as a result the bond fails.

■ Activation

Place Siloc tray in activation chamber, close the door and press "Start" key. Do not keep the door open longer than necessary to place the Siloc tray. If the door is kept open too long, the temperature will drop and the green LED will go off.

In this case, take Siloc tray out of the chamber, close door and let unit heat up again to work temperature. When green LED comes on, place Siloc tray in chamber, close door and start the activation program. The red LED (Program control) indicates the activation program is in process.

After completing the activation, an audio signal comes on. The work pieces have to be removed from the chamber during the time the audio signal is on. When opening the door, the audio signal goes off automatically.

Advice

If the workpieces are not removed during the time the audio signal is on, the signal will go off and the red LED (program control) starts flashing. This indicates that the activation program was overextended and the process has to be repeated all over again, starting with sandblasting. The "Reset" key can be used to switch the unit back to normal function and the flashing LED will go off.

The correct activation can be recognized by a slight discolorization of the metal surface.

■ Program Selection

The program selector is generally set on program 2 for all common dental alloys.

■ Cool Down

Place the framework on the pull-out cooling platform and let cool down to room temperature (approximately 4 minutes).

■ Application of Siloc bond

Place some Siloc bond (red bottle cap and red label) in a clean dish and apply a uniform layer with the red disposable brush. Avoid puddles and liquid agglomerations; let air dry for 5 minutes.

Advice

If Siloc bond is applied on a hot framework, the bond mechanism is destroyed and the procedure has to be repeated all over again, starting with sandblasting. Use only the clean, color coded disposable brushes for the application of Siloc pre and Siloc bond.

Once placed in a dish, the liquids must be used within 5 minutes. Never return liquids from dish, back into the bottles! Immediately after use, close caps of bottles tightly. Use only clean dishes; wipe dishes clean after each use with a paper tissue.

After completion of the activation, the bond surface remains active for approximately 30 minutes.

Never contaminate the surface (finger prints) after sandblasting until the first opaquer layer is placed. Contamination of any kind will act like a separator and causes bond failures. It is, therefore, important to handle the cases in a continuous, uninterrupted procedure, starting with sandblasting all the way to the first opaquer layer.

The luting surfaces of Maryland bridges must be covered with a thin opaquer layer to seal and protect the Siloc layers.

■ Application of Dentacolor Opaquer

Mix powder and liquid 1:1 to a thin consistency. Stir for 30 seconds minimum to achieve a homogeneous distribution of the pigments. Apply a thin coating with a brush and light cure for 90 seconds in the Dentacolor XS or UniXS unit, or BLZ 15 in the Unilux AC. By applying a second and third thin layer and curing each layer separately, a complete masking of the metal surface can be achieved.

■ Application of Artglass Opaque

Place some of the one-component opaquer on the mixing pad, stir it and apply a very thin layer with a short bristle brush. Dab the opaquer into the rough alloy surface; the first layer must not mask the metal yet.

Light cure for 90 seconds (UniXS or Dentacolor XS) and apply a second and, if necessary, a third very thin layer and light cure each layer separately. Each layer should not exceed 75 microns in thickness.

Advice

If the opaquer is not mixed (Dentacolor) and applied properly in very thin layers, the bond is severely impaired! (See user instructions of opaquer for Dentacolor and Artglass too).

Storage Advice

After opening the Siloc pre and bond bottles the first time, they have a shelf life of 6 months. Unopened bottles should be stored in the refrigerator and the shelf life is 2 years. Do not use the materials beyond the expiration date. Once placed in a dish, the liquids must be used within 5 minutes! Always put the caps back on to the bottles immediately after use and tighten firmly. Store away from children's reach. Do not expose to direct sunlight.

Safety Advice

Flammable liquids! Keep containers in a cool and well ventilated place. Do not inhale the fumes! After eye contact, rinse immediately with a large amount of water. Apply antielectrostatic charge measures.

Cleaning and Maintenance

Always disconnect the power plug prior cleaning!

The housing is made of polycarbonate and may be cleaned with a moist cloth and a mild cleaning detergent. Make sure water will not get inside

Attention: Only clean the activation chamber with a mild steel polish; always keep clean and shiny

Never allow wax on any other organic materials into the activation chamber. The pyrolytic fumes will form a deposit on the bonding surfaces and function as a separation medium.

Technical data

Connected load	375 W
Operating voltage (Cycles/Fuses)	100 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A 240 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A
Protection DIN 40050	IP 20
Thermal protection	Class 1
Nominal temperature	250 - 370 °C
The equipment is built in accordance with DIN 12880 standards. If handled in accordance with instructions, health endangering fumes or gases will not be generated.	
Safety rating	Class 1
Purpose	Protection of heat chamber
Extent of protection	In case of malfunction, heat cabinet will not cause danger
Safety provisions according with paragraph 5.5:	Temperature fuses
Safety measures	Special safety measures in relation to intended use
Dimensions	Width approx. 340 mm Height approx. 300 mm Depth approx. 350 mm
Weight	approx. 10 kg

Technical data are subject to change

Liability limitations

The manufacturer is not responsible for other uses the equipment than listed in these instructions; unauthorized changes and tampering with the unit is dangerous and is not covered by the manufacturers warranty and liability. Repairs must only be performed by the manufacturer or authorized service stations by use of original Kulzer repair parts.

Regulatory compliance

The Siloc unit complies with the following safety regulations:

- EC Regulation for low voltage appliances 73/23/EWG
- EC Regulation 89/336/EWG for electro-magnetic compliance

Advice

Keep method and user instruction at an exposed place close the unit!

Delivery units

Base unit

- Unit incl. Power cord and Workset
- 4 ml net Siloc pre incl. 50 disposable brush tips, white short bristles
- 4 ml net Siloc bond incl. 50 disposable brush tips, red short bristles
- 1 double dish
- 2 brush holders
- 1 tweezer
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray with pins

Accessories

Sets

- 5 brush holders

Single packages

- 4 ml net Siloc pre incl. 50 disposable brush tips, white short bristles
- 4 ml net Siloc bond incl. 50 disposable brush tips, red short bristles
- 1 tweezer
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray with pins

Mode d'emploi

Le système de liaison Siloc est un procédé destiné à la réalisation d'une liaison chimique-micromécanique entre les matériaux de revêtement tels que Artglass[®] ou Dentacolor[®], les matériaux de base pour prothèses et les alliages dentaires.

Secteurs d'application

Le système de liaison Siloc a été mis au point pour réaliser les travaux prothétiques suivants:

Prothèses fixes

- Couronnes et bridges
- Bridges collés
- Inlays, onlays
- Travaux d'implants - supraconstructions

Prothèses mobiles

- Couronnes coniques et télescopiques
- Travaux d'attachements
- Prothèses coulées sur modèle

Caractéristiques de construction

Le procédé Siloc a été élaboré pour réaliser le recouvrement de surfaces d'alliages en médecine dentaire. La température nécessaire à l'activation des couches de liaison est atteinte grâce à la chaleur rayonnante indirecte de la zone d'activation de l'appareil Siloc. Une sonde de température détecte la température de la zone d'activation et la transmet à un système de réglage.

Un ventilateur intégré exclut la surchauffe du boîtier en résine et assure la fonction de l'appareil Siloc, même en présence d'une température ambiante élevée et dans le cas d'une utilisation permanente. Entre la zone d'activation et le revêtement de celle-ci, il existe une isolation et entre le revêtement de la zone d'activation et le châssis se trouve une collerette isolante.

Le boîtier de l'appareil Siloc est en makrolon (PC) 6537. Le matériau est conforme à la norme de sécurité US MVSS 302, classe de feu V-2 selon UL 94 et aux recommandations de la FKT. Il est autoextincteur et résistant aux ultraviolets.

Remarque

Lire attentivement le mode d'emploi avant la mise en service!

Installation

N'installer l'appareil que dans des pièces dotées d'une aération/désaération adéquates. Il doit être isolé pour assurer ainsi une circulation favorable de l'air. Ne pas stocker des matières inflammables dans sa proximité. Avant le branchement sur le réseau, vérifier la concordance de la tension du secteur avec celle indiquée sur la plaque signalétique.

Mise en service

Une pression du commutateur principal (touche à bascule lumineuse) entraîne la mise en service de l'appareil. Le temps de réchauffement nécessaire pour atteindre la température

programmée dans la zone d'activation est d'environ 10 min. Durant cet intervalle la diode lumineuse jaune LED est allumée en permanence. Elle signale le processus de réchauffement de l'appareil.

Dès que la température programmée est atteinte dans la zone d'activation, la diode lumineuse verte s'allume, indiquant ainsi la position en attente de l'appareil. Une ouverture prolongée de la zone d'activation provoque une chute de la température. La diode lumineuse jaune indique l'ajustement du réglage jusqu'à obtention de la température souhaitée.

Remarque

Ne débrancher l'appareil que dans le cas d'interruptions de travail prolongées.

Sélection du programme

Dans le cas de l'activation de la couche de liaison de Siloc des alliages dentaires courants, on choisit le programme 2.

Remarque

Les deux autres programmes (2+3) ne sont pas prévus pour l'activation de Siloc.

Remarques relatives à la réalisation de l'armature (cf. graphiques page 48)

En présence d'alliages dentaires, il est absolument nécessaire de respecter les indications du fabricant.

L'épaisseur de couche minimale de l'armature métallique à la surface de revêtement est de 0,3 - 0,5 mm (cf. indications du fabricant). En présence d'alliages mous, des épaisseurs de couche minimales plus élevées (> 0,5 mm) sont nécessaires, surtout au niveau cervical, pour des raisons de stabilité. La reproduction de la dent en métal se fait à forme réduite. Dans le cas de préparations défavorables, compenser la substance dentaire manquante au niveau de l'armature de telle sorte que l'on puisse appliquer une couche d'épaisseur homogène d'Artglass (support de cuspidé). Dans le cas de revêtements complets avec Artglass, une épaisseur de couche minimale de 1,0 - 1,5 mm est nécessaire aux niveaux occlusal et incisal. Éviter les arêtes aiguës et les parties très rétentives (sauf aides de rétention) lors de la réalisation de l'armature. Donner, à partir des côtés proximaux, une forme convexe à la surface du revêtement, en se référant à la forme de la dent. La couche transversale des zones de jonction proximales doit présenter une stabilité résistante au gauchissement. En présence de constructions d'armature réduites, veiller à ce qu'Artglass ait un appui conforme à sa fonction. Avant le revêtement en Artglass, remplir les zones d'armature réduites d'Artglass basic. Pour assurer un soin et un nettoyage optimaux, procéder au façonnage de l'armature en respectant des points de vue parodontaux. N'utiliser que des perles de rétention d'un diamètre de 6,0 mm ou plus et qui présentent suffisamment de zones rétentives.

Alliages:

Pour les alliages de moulage en or exempts de cuivre, on obtient une contrainte d'adhérence inférieure d'environ 20 % à celle d'autres alliages de moulage en or.

Étapes du procédé

■ Sablage

Les surfaces d'alliage à recouvrir sont sablées avec de la grenaille (110 µm - 250 µm Oxyde d'aluminium Al_2O_3 , bonne qualité). Seule de la grenaille à usage unique peut être utilisée, c-à-d. que cette dernière ne peut pas être utilisée dans des appareils circulatoires. L'appareil de sablage doit fonctionner sous une pression de service de 3 bar minimum à l'ouverture de la tuyère à l'extrémité du jet et doit être prévu pour un processus de sablage d'une granulométrie de 110 µm - 250 µm (Al_2O_3).

Remarque

Pendant le processus de sablage tenir l'objet à l'aide d'une pince appropriée. Un sablage effectué soigneusement nettoie et active la surface métallique, garantissant ainsi une bonne liaison adhésive entre la surface d'alliage et le matériau de revêtement. Le rabotage permet d'obtenir un grossissement de la surface effective et crée des évidements et des rétentions microscopiques.

Pour éviter une contamination organique de la surface d'alliage due au frottement dans le tuyau par des particules d'oxyde d'aluminium dans l'appareil de sablage, utiliser les raccords de tuyau en plastique dur conseillés par le fabricant. Pour garantir la pression de sablage requise, vérifier régulièrement si le diamètre des tuyères de l'orifice de sablage n'a pas augmenté. L'augmentation de l'orifice de la tuyère provoque une chute de la pression, conduisant à une accélération insuffisante du sable et donc à un rabotage et un nettoyage éventuellement réduits de la surface d'alliage, entraînant ainsi une dégradation de l'adhésion.

■ Nettoyage

Nettoyer les surfaces d'alliage sablées au jet d'air exempt d'huile et d'eau (pression de 2 - 4 bar). Respecter un intervalle de 3 - 5 cm entre la surface de l'armature et l'ouverture de l'orifice de la tuyère.

Remarque

L'apparition, pendant le nettoyage à l'air, de zones humides-brillantes sur la surface d'alliage témoigne de la présence de liquide dans l'installation à air comprimé. Pour éliminer cette impureté, répéter l'opération de sablage sur l'ensemble de l'objet. Vérifier l'installation à air comprimé (séparation d'huile et d'eau) pour s'assurer que l'air est exempt d'huile et d'eau.

■ Application de Siloc pre

Prélever Siloc pre (caractérisé par son capuchon et son étiquette de couleur blanche) dans une coupelle propre puis appliquer au pinceau blanc à usage unique en couche homogène, sans formation de »flaques«, sur la surface d'alliage. La structure rugueuse permet au Siloc pre de se répartir aussitôt. Après le séchage de Siloc pre (2 min environ) positionner la prothèse sur le Siloc tray.

■ Positionnement de la prothèse dans l'appareil Siloc

Toutes les prothèses (jusqu'à 16 unités de revêtement) doivent être positionnées sur le Siloc tray. Procéder au positionnement en dehors de la zone d'activation. Le positionnement de couronnes à un élément ne peut se faire qu'avec les goupilles de positionnement livrées. Poser les travaux de taille plus importants sur les bords cervicaux et non sur les bords incisifs. Après avoir procédé au positionnement, placer le Siloc tray avec les travaux prothétiques dans la zone d'activation à l'aide d'une pincette.

Remarque

Ne positionner les travaux que sur le Siloc tray - non directement sur la plaque de base. N'utiliser que les Siloc trays (supports spéciaux en céramique) et les goupilles de positionnement livrées (alliage spécial, non oxydant). L'utilisation d'autres supports en céramique ou d'autres goupilles de positionnement pourrait modifier le comportement d'activation et entraver la liaison adhésive.

■ Activation

Après avoir positionné le Siloc tray et refermé la zone d'activation, appuyer sur la touche Start. Pour réduire au maximum la chute de température dans la zone d'activation, ouvrir brièvement la porte. Si cette dernière reste ouverte trop longtemps, la diode lumineuse verte s'éteint.

Pour ramener le chauffage de la zone d'activation à la température prescrite, retirer le Siloc tray de la zone d'activation et refermer la porte. Ce n'est que lorsque la température est atteinte et que la diode lumineuse verte se soit rallumée que l'on peut procéder à nouveau au positionnement et relancer le programme d'activation. La diode lumineuse rouge (Program control) indique le cours du programme.

À la fin du processus d'activation, un signal sonore retentit. Pendant ce laps de temps, retirer la prothèse de la zone d'activation. Après avoir ouvert la porte, le signal sonore s'arrête automatiquement.

■ Sélection du programme

Pour l'activation de la couche de liaison Siloc et pour tous les alliages dentaires courants, on positionne la touche de sélection sur le programme 2.

Remarque

Lorsque la prothèse n'est pas retirée à temps, le signal s'arrête et la diode lumineuse rouge (Program control) clignote pour indiquer que le temps de prélèvement est dépassé.

Dans ce cas, répéter la préparation de l'armature, en commençant par le sablage. Une pression de la touche Reset fait revenir la diode lumineuse clignotante à sa fonction normale. Après avoir retiré les prothèses, la couche de liaison se reconnaît à sa légère coloration.

■ Refroidissement

Poser la prothèse avec le Siloc tray sur le tiroir de réception. Selon le type d'alliage, la durée de refroidissement jusqu'à la température ambiante est de 4 min maximum.

■ Application de Siloc bond

Prélever Siloc bond (caractérisé par son capuchon et son étiquette de couleur rouge) dans une coupelle propre. Appliquer au pinceau rouge une couche homogène de Siloc bond sur la couche activée de Siloc pre, en évitant la formation de "flaques". Laisser ensuite sécher à l'air pendant 5 min.

Remarque

Lorsqu'on applique Siloc bond sur une surface d'armature trop chaude, il faut répéter tout le processus d'activation en commençant par le sablage.

Lors de l'application des solutions (Siloc pre / Siloc bond) veiller à ce que chaque composant soit appliqué à l'aide d'un pinceau à usage unique propre et caractérisé par sa couleur. Ne plus verser les excédents de solutions dans les flacons. Refermer les flacons aussitôt après usage. Après utilisation, nettoyer soigneusement les coupelles prévues pour Siloc pre et Siloc bond. Ne verser les solutions que dans des coupelles propres. Le nettoyage peut se faire en essuyant les résidus avec du papier absorbant. Les solutions déjà préparées n'ont qu'une durabilité de 5 min maximum. La couche de liaison activée reste active pendant environ 30 min. Une contamination quelconque (par les doigts) diminue l'adhésion des couches ultérieures. On conseille donc d'effectuer la mise en oeuvre à partir du processus de sablage jusqu'à l'application finale de l'opaque en continu, sans interruption. Pour protéger et permettre une meilleure adhésion à la couche de liaison de bridges collés, recouvrir les surfaces traitées d'une fine couche d'opaque.

■ Application de Dentacolor Opaker

Mélanger Dentacolor Opaker dans une proportion poudre:liquide 1:1 jusqu'à obtention d'une consistance de crème liquide. Pour obtenir une répartition homogène des pigments, mélanger pendant au moins 30 s. A l'aide d'un pinceau appliquer une couche mince d'Opaker. Après une deuxième et une troisième application, la couche a une couleur opaque. Polymériser chaque couche séparément pendant 90 s dans le Dentacolor XS, 90 s dans l'UniXS ou bien avec un indice de lamination de 15 dans l'Unilux AC.

■ Application d'Artglass opaque

Verser l'opaque à un composant dans le bloc de malaxage puis mélanger. A l'aide du pinceau à poils courts appliquer une couche homogénéiquement fine (non opaque) sur l'armature métallique. Masser la première couche d'Artglass opaque dans le profil rugueux de la surface de l'alliage.

Après la polymérisation de la première couche, appliquer une seconde et éventuellement une troisième couche, jusqu'à ce que l'armature métallique soit recouverte d'une couche opaque. Les couches ne doivent pas dépasser une épaisseur de 75 µm et doivent être polymérisées séparément. La polymérisation est effectuée à raison de 90 s dans l'UniXS ou 90 s dans le Dentacolor XS.

Remarque

Un mélange ou une application de l'opaque non conformes aux indications risquent d'influencer les propriétés de liaison (cf. remarques relatives à la mise en oeuvre de Dentacolor et Artglass).

Conseils de stockage

Les récipients de Siloc pre et Siloc bond entamés ont une durabilité maximale de 6 mois. La durabilité d'un récipient original non entamé est de deux ans à une température de 8 °C. Ne plus utiliser le produit après expiration de la date limite d'utilisation. Les solutions ne peuvent être utilisées que pendant 5 min après prélèvement. Refermer hermétiquement les flacons après utilisation et laisser hors de la portée des enfants. Eviter l'exposition solaire directe.

Conseils de sécurité

Très inflammable. Conserver les récipients dans un endroit frais, bien aéré. Ne pas respirer les vapeurs.

Dans le cas d'un contact avec les yeux, rincer avec abondamment d'eau. Prendre des mesures anti-électrostatiques.

Nettoyage et entretien

Retirer la fiche de contact avant de nettoyer l'appareil!

Les pièces du boîtier sont en makrolon et ne doivent être nettoyées qu'avec un chiffon doux et un produit non agressif. Veiller à ce qu'aucune humidité ne pénètre dans le boîtier. Attention, ne nettoyer la zone d'activation qu'à l'état froid! Nettoyer la plaque de base de la zone d'activation avec des produits de polissage pour acier.

Eviter de laisser des restes de cire et d'autres impuretés organiques dans la zone d'activation. Des vapeurs de pyrolyse risquent d'influencer l'activation de la surface traitée.

Caractéristiques techniques

Puissance absorbée	375 W
Tensions nominales/ Fréquence/Fusible	100 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A 240 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A
Type de protection DIN 40050	IP 20
Sécurité thermique	Catégorie 1
L'appareil est conforme aux exigences de la norme DIN 12880. Un usage conforme exclut l'échappement de gaz et de vapeurs nocives.	
Température de régime	250 - 370°C
Mesures préventives	Catégorie 1
But de protection	Protection de l'étuve
Etendue de la protection	En cas d'erreur, aucun danger n'émane de l'étuve.
Mécanisme de sécurité selon § 5.5	Protecteurs thermiques
Mesures de sécurité	Mesures particulières selon le but d'utilisation
Dimensions	Largeur: env. 340 mm Hauteur: env. 300 mm Profondeur: env. 350 mm
Poids	Env. 10 kg

Sous réserve de modifications techniques

Exclusion de la responsabilité

Toute utilisation non conforme au mode d'emploi ainsi que toutes modifications apportées sont exclues de la responsabilité du fabricant. La température déjà programmée ne doit être en aucun cas modifiée. Seuls le fabricant et les spécialistes agréés sont habilités à effectuer des réparations avec pièces d'origine. La publication du mode d'emploi présent annule les versions précédentes.

Certificat de conformité

L'appareil Siloc est conforme aux prescriptions suivantes ainsi qu'à leurs modifications:

- Recommandation de basse tension CE 73/23/CEE
- Recommandation de compatibilité électromagnétique CE 89/336/CEE

Remarque

Placer le mode d'emploi bien en vue et à proximité de l'appareil!

Unités de livraison

Unité de base

- Appareil avec câble de branchement sur secteur et Workset
- 4 ml net de Siloc pre avec 50 embouts de pinceaux, blancs, à poils courts, longues
- 4 ml net de Siloc bond avec 50 embouts de pinceaux, rouges, à poils courts, longues

- 1 coupelle (2 cavités)
- 2 supports de pinceaux, noirs, longues
- 1 pincette
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray + goupilles de positionnement

Accessoires

Sets

- 5 supports de pinceaux

Emballages simples

- 4 ml net de Siloc pre avec 50 embouts de pinceaux, blancs, à poils courts, longues
- 4 ml de Siloc bond avec 50 embouts de pinceaux, rouges, à poils courts, longues
- 1 pincette
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray - goupilles de positionnement

Istruzioni per il procedimento e l'impiego Siloc

Il sistema di unione Siloc è un procedimento per la realizzazione di un legame chimico-micromeccanico tra materiali di rivestimento estetico come Artglass[®] o Dentacolor[®] o resine per basi di protesi e la superficie delle leghe dentali.

Indicazioni

Il sistema di unione Siloc è indicato

in protesi fissa

- corone e ponti
- ponti adesivi
- inlays ed onlays
- lavori su impianti - sovrastrutture

in protesi rimovibile

- corone telescopiche e coniche
- lavori con attacchi
- protesi scheletrate

Caratteristiche costruttive

Il procedimento Siloc è stato sviluppato per il trattamento di superficie delle leghe metalliche in odontoiatria. La temperatura necessaria per l'attivazione dello strato di legame viene fornita per irradiazione indiretta nella camera di attivazione dell'apparecchio Siloc. Una termosonda rileva il valore della temperatura nella camera di attivazione e la trasmette ad un sistema di regolazione.

Una ventola incorporata evita surriscaldamenti dell'involucro esterno e garantisce un perfetto funzionamento dell'apparecchio Siloc anche in caso di uso continuo e con temperatura ambiente elevata. Tra camera di attivazione e mantello è inserita una coibentazione, e tra mantello della camera di attivazione e telaio una flangia isolante.

L'involucro dell'apparecchio Siloc è in macrolon (PC) 6557. Questo materiale corrisponde alle norme di sicurezza USA MVSS 302, classe di incendio V-2 sec. UL 94, e alle direttive FKT (DIN 75200). E' autoestinguente e resistente ai raggi UV.

Attenzione

Leggere prima della messa in funzione

Installazione

L'apparecchio va sistemato solo in locali ben ventilati e con sufficiente ricambio d'aria. Deve essere libero su tutti i lati, per assicurare una buona circolazione d'aria. Non conservare sostanze infiammabili nelle vicinanze. Prima di collegare a rete, controllare che la tensione di esercizio corrisponda alla tensione nominale sulla targhetta.

Messa in funzione

L'apparecchio viene messo in funzione con l'interruttore di rete 7 (interruttore basculante verde). Il tempo di riscaldamento fino alla temperatura preimpostata di stand-by nella camera di attivazione è di ca. 10 minuti. Durante questo periodo il LED giallo 6 resta acceso e segnala la fase di riscaldamento.

Al raggiungimento della temperatura preimpostata nella camera di attivazione del Siloc il LED verde 5 si illumina segnalando la condizione di stand-by.

Se la camera di attivazione resta aperta per un periodo prolungato la temperatura scende. L'entrata in funzione del riscaldamento alla temperatura nominale è segnalata dall'accensione del LED giallo 6.

Attenzione

L'apparecchio va spento solo in caso di lunghe interruzioni della lavorazione

Selezione dei programmi

Per l'attivazione dello strato di legame Siloc su tutte le leghe dentali correnti si imposta il programma 2.

Attenzione

Gli altri due programmi (1 + 3) non sono attivati per il procedimento Siloc.

Configurazione della struttura metallica

(v. grafici pag. 48)

Per le leghe dentali attenersi assolutamente alla gamma di indicazioni fornita dal produttore della lega.

Lo spessore minimo delle pareti della struttura metallica in corrispondenza delle superfici da rivestire deve essere di 0,3 – 0,5 mm (attenersi alle indicazioni del produttore).

Con le leghe morbide per motivi di stabilità, occorrono spessori minimi > 0,5 mm soprattutto nella zona cervicale. La struttura metallica deve riprodurre la forma del dente in dimensioni ridotte. In caso di preparazione sfavorevole, compensare a livello del metallo la sostanza dentaria mancante, in modo che Artglass possa essere applicato in strato di spessore uniforme. I rivestimenti completi in Artglass richiedono uno spessore minimo di 1,0 – 1,5 mm a livello sia occlusale che incisale. Nella struttura metallica evitare spigoli vivi e zone in sottosquadro (ad eccezione degli ausili di ritenzione). Sui lati approssimali configurare le superfici della struttura metallica da rivestire in forma arrotondata. La sezione delle congiunzioni approssimali deve offrire stabilità torsionale. In caso di strutture metalliche ridotte, prestare attenzione che vi sia un supporto funzionale sufficiente per Artglass. Prima di iniziare la stratificazione di Artglass, completare le strutture metalliche ridotte con Artglass basic. Per una pulizia ed igiene ottimali la struttura metallica deve seguire principi parodontali. Se si fa uso di perle di ritenzione, queste devono avere un diametro di 0,6 mm o più e presentare sottosquadri a sufficienza.

Leghe

Con le leghe auree prive di rame si ottiene una stabilità di legame inferiore di ca. il 20% rispetto a quella delle altre leghe auree.

Fasi del procedimento

■ Sabbiatura

Le superfici metalliche da rivestire vanno sabbiare con biossido di alluminio fresco (Al_2O_3 da 110 - 250 μm) di buona qualità.

Non utilizzare apparecchi che riciclano la sabbia.

La sabbiatrice deve avere una pressione di esercizio di almeno 3 bar all'ugello ed essere idonea per una sabbia con granulometria di almeno 110 - 250 μm (Al_2O_3).

Attenzione

Durante il procedimento afferrare il lavoro con un idoneo strumento (Kulzer Grip). Una sabbiatura accurata deterge ed attiva la superficie metallica ed è presupposto per un buon legame tra lega e materiale di rivestimento. L'irruvidimento superficiale consente un incremento della superficie geometrica attiva realizzando micro-sottosquadri e ritenzioni.

Per evitare la contaminazione sulla superficie della lega con impurità organiche dovute ad abrasione del tubo nella sabbiatrice, prestare attenzione che la sabbiatrice sia provvista di tubi e raccordi in plastica dura. Per accertarsi che la pressione di sabbiatura sia corretta, controllare periodicamente che il diametro dell'ugello non sia aumentato. Un aumento del diametro di apertura dell'ugello causa una caduta di pressione, riduce l'accelerazione della sabbia diminuendo l'efficacia di irruvidimento e la pulizia della superficie metallica con conseguente indebolimento del legame.

■ Pulizia

Le superfici metalliche sabbiare vanno pulite con un getto d'aria (2 - 4 bar) priva d'acqua e d'olio. La distanza tra superficie metallica e ugello dell'aria deve essere di 3 - 5 cm.

Attenzione

Se durante la pulizia con il getto d'aria sulla superficie metallica si formano delle zone di lucentezza umida, significa che c'è del liquido nella rete di aria compressa. Per eliminare questo tipo di impurità occorre sabbiare nuovamente il lavoro. Controllare il compressore (ad es. separatore d'olio o d'acqua), per accertarsi che l'aria sia priva d'acqua e d'olio.

■ Applicazione di Siloc pre

Approntare Siloc pre (contrassegnato da coperchio ed etichetta bianchi) in una vaschetta pulita ed applicarlo in modo uniforme con il pennellino bianco monouso, evitando la formazione di pozze. Siloc pre si distribuisce immediatamente sulla superficie irruvidita. Lasciar asciugare Siloc pre (ca. 2 min) e posizionare il lavoro sul Siloc tray.

■ Posizionamento del lavoro nell'apparecchio Siloc

Tutti i lavori protesici (fino a ca. 16 elementi) vanno posizionati sul Siloc tray.

Il posizionamento va effettuato fuori dalla camera di attivazione. Per il posizionamento di corone singole è obbligatorio usare gli

appositi perni in dotazione. Lavori più estesi vanno appoggiati direttamente sul Siloc tray sui bordi cervicali, non sui bordi incisali. Dopo aver posizionato i lavori, con la pinzetta inserire il Siloc tray nella camera di attivazione.

Attenzione

I lavori vanno posizionati sempre sul Siloc tray, mai direttamente sul pavimento della camera. Utilizzare esclusivamente i Siloc tray (speciali supporti in ceramica) ed i perni di posizionamento in dotazione, che sono in lega speciale antiossidazione. Utilizzando supporti o perni diversi si modifica il comportamento di attivazione compromettendo il legame di adesione.

Attivazione

Dopo aver sistemato il Siloc tray nella camera di attivazione e chiuso lo sportello, premere il tasto Start 2. Per minimizzare le cadute di temperatura nella camera di attivazione, lo sportello va aperto solo per l'inserimento e richiuso immediatamente.

Se lo sportello resta aperto troppo a lungo, il LED verde 5 si spegne.

Per riportare la camera di attivazione alla temperatura di "stand-by", togliere il Siloc tray dalla camera e chiudere lo sportello. Quando si riaccende il LED verde 5, inserire nuovamente il portalavori ed avviare il programma di attivazione (tasto 2). Solo in questo modo si raggiunge la necessaria temperatura di attivazione. Il LED rosso 1 (Program control) segnala il programma in corso.

Al termine dell'attivazione si ode un segnale acustico. Il lavoro va tolto dalla camera di attivazione durante il funzionamento del segnale acustico.

Con l'apertura dello sportello il segnale acustico si interrompe automaticamente.

Attenzione

Se il lavoro non viene prelevato durante il funzionamento del segnale acustico, questo si interrompe e il LED rosso 1 (Program control) inizia a lampeggiare, segnalando che è stato superato il tempo ammesso per il prelievo.

In questo caso occorre ripetere il condizionamento della struttura metallica iniziando dalla sabbiatura. Con il tasto Reset 9 si arresta il lampeggiamento del LED arancio 1. Al termine dell'attivazione lo strato di legame si riconosce da un leggero viraggio cromatico.

■ Selezione del programma

Per l'attivazione dello strato di legame Siloc su tutte le leghe dentali correnti selezionare il programma 2.

■ Raffreddamento

Per raffreddare il lavoro, posizionarlo insieme al Siloc tray sul piano di appoggio estraibile. A seconda del tipo di lega il raffreddamento a temperatura ambiente richiede fino a 4 min.

■ Applicazione di Siloc bond

Approntare Siloc bond (contrassegnato da coperchio ed etichetta rossi) in una vaschetta pulita. Con il pennellino monouso rosso stendere Siloc bond in modo uniforme senza formare pozze sullo strato attivato di Siloc pre e lasciar quindi asciugare all'aria per 5 min.

Attenzione

Se Siloc bond viene applicato su superfici metalliche troppo calde, occorre ripetere l'intero processo di attivazione, iniziando dalla sabbatura.

Applicando le soluzioni (Siloc pre / Siloc bond) prestare attenzione che per ogni componente venga usato un pennellino monouso del colore corrispondente. Residui delle soluzioni non devono essere riversati nei flaconi. Dopo l'uso richiudere immediatamente le soluzioni. Le vaschette per approntare Siloc pre e Siloc bond vanno pulite accuratamente dopo l'uso. Le soluzioni devono essere approntate solo in vaschette perfettamente pulite. Per la pulizia delle vaschette usare con delicatezza un panno di carta.

Le soluzioni approntate vanno utilizzate entro 5 min. Dopo il trattamento lo strato di legame attivo resta per ca. 30 min. Se lo si contamina (ad es. con le dita) si compromette l'unione con lo strato successivo. E' opportuno procedere dalla sabbatura all'applicazione dell'opaco senza interruzioni. Nel caso di ponti adesivi, per una migliore protezione ed una migliore unione allo strato di legame, stendere uno strato sottile di opaco sulle superfici condizionate.

■ Applicazione dell'opaco Dentacolor

Approntare l'opaco Dentacolor in consistenza fluida (rapporto in volume polvere : liquido 1 : 1). Per ottenere una distribuzione omogenea dei pigmenti, miscelare almeno per 30 sec. L'opaco va applicato in strato sottile con un pennello. Con una seconda o terza applicazione si ottiene uno strato coprente. Ogni strato va polimerizzato singolarmente per 90 sec nel Dentacolor XS, 90 sec nell'UniXS[®] o con il programma 15 nell'Unilux[®] AC.

■ Applicazione di Artglass opaque

Approntare ed impastare l'opaco monocomponente Artglass su un blocchetto di miscelazione. Con il pennello rigido a setole corte applicare uno strato sottile ed uniforme (non coprente) di Artglass opaque sulla struttura metallica. Massaggiare il primo strato di Artglass opaque nella superficie ruvida della lega. Dopo la polimerizzazione del primo strato, applicarne un secondo ed all'occorrenza un terzo, finché la struttura metallica risulti perfettamente coperta. Ogni strato non deve superare lo spessore di 75µm e va polimerizzato singolarmente. La polimerizzazione va effettuata per 90 sec nell'UniXS o 90 sec nel Dentacolor XS.

Attenzione

Una miscelazione o applicazione non corretta dell'opaco compromette le caratteristiche di legame (si vedano le istruzioni di impiego Dentacolor o Artglass)

Conservazione

Flaconi aperti di Siloc pre e Siloc bond hanno una durata massima di 6 mesi. Nelle confezioni originali chiuse la durata è di 2 anni ad una temperatura di 8°C. Non utilizzare oltre la data di scadenza. Le soluzioni approntate vanno utilizzate entro 5 min. Richiudere sempre i flaconi dopo l'uso e conservarli fuori dalla portata di bambini. Evitare l'esposizione alla luce solare diretta.

Indicazioni di pericolo

Facilmente infiammabile. Conservare i flaconi ben chiusi in luoghi freschi, ben aerati. Non inalare i vapori. In caso di contatto con gli occhi sciacquare immediatamente con acqua abbondante. Adottare precauzioni per prevenire le scariche elettrostatiche.

Pulizia e manutenzione

Prima di effettuare degli interventi di pulizia staccare la spina!

L'involucro è in resina macrolon, che va pulita solo con un panno umido ed un detergente delicato. Prestare attenzione che l'acqua non penetri all'interno.

Attenzione, pulire la camera di attivazione solo ad apparecchio freddo. Il pavimento della camera può essere pulito con un prodotto lucidante delicato per acciaio.

Evitare residui di cera ed altre impurità organiche nella camera di attivazione. Vapori da pirolisi compromettono l'attivazione della superficie trattata.

Dati tecnici

Potenza assorbita	375 W
Tensioni nominali (Frequenze / fusibili)	100 V ~ 50 .. 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 .. 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 .. 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 .. 60 Hz T 2,5 A 240 V ~ 50 .. 60 Hz T 2,5 A
Tipo di protezione DIN 40050	IP 20
Protezione termica	classe 1
L'apparecchio è conforme ai requisiti della norma DIN 12880. Con l'uso corretto non si sviluppano gas e vapori nocivi alla salute.	
Temperatura di esercizio	250 - 370 °C
Misure di protezione	classe 1
Scopo della protezione	protezione della camera di riscaldamento
Grado di protezione	in caso di errore la camera di riscaldamento non è fonte di pericolo
Dispositivi di sicurezza sec. par. 5.5	Fusibili termici
Misure di sicurezza	misure di sicurezza specifiche in funzione dell'uso previsto
Dimensioni	larghezza ca. 340 mm altezza ca. 300 mm profondità ca. 350 mm
Peso	ca. 10 kg

Con riserva di modifiche tecniche!

Esclusione di responsabilità

Il fabbricante declina qualsiasi responsabilità per usi diversi da quelli illustrati nelle istruzioni di impiego, nonché in caso di modifiche apportate dall'utilizzatore. La temperatura di stand-by impostata all'origine non va modificata. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente dal fabbricante e da centri di assistenza tecnica autorizzati, con l'impiego di pezzi di ricambio originali. Queste istruzioni di impiego annullano qualsiasi versione precedente.

Dichiarazione di conformità

L'apparecchio Siloc è conforme alle seguenti normative e relative modifiche

- Direttiva CE 73/23/EWG per apparecchiature a bassa tensione
- Direttiva CE 89/336/EWG (EMV) sulla compatibilità elettromagnetica

Attenzione

Conservare le istruzioni di procedimento e impiego in prossimità dell'apparecchio ed in posizione ben visibile.

Dotazione

Unità base

- Apparecchio con cavo di collegamento
- Workset:
 - 4 ml netto Siloc pre, 50 pennellini a pelo corto, bianchi, diritti
 - 4 ml netto Siloc bond, 50 pennellini a pelo corto, rossi, diritti
 - 1 vaschetta di approntamento (2 incavi)
 - 2 manici per pennellini, neri, diritti
 - 1 pinzetta
 - 1 Kulzer grip (pinza)
 - 1 Siloc tray + perni di posizionamento

Accessori

Sets

- 5 manici per pennellini

Confezioni singole

- 4 ml netto Siloc pre, 50 pennellini a pelo corto, bianchi, diritti
- 4 ml netto Siloc bond, 50 pennellini a pelo corto, rossi, diritti
- 1 pinzetta
- 1 Kulzer grip (pinza)
- 1 Siloc tray + perni di posizionamento

Instructivo de uso y manejo del Siloc

El sistema de unión Siloc es un procedimiento para establecer una unión químico-micromecánica entre los materiales de recubrimiento como el Artglass[®] o el Dentacolor[®], materiales de bases protésicas y las aleaciones dentales.

Áreas de aplicación

El sistema de unión Siloc puede utilizarse en los siguientes tipos de trabajos protésicos:

Prótesis fijas

- coronas y puentes
- puentes de adhesión
- incrustaciones, onlays
- supraestructuras de implantes

Prótesis removibles

- coronas cónicas y telescópicas
- atachés
- prótesis esqueléticas

Características constructivas

El procedimiento de Siloc fue desarrollado para recubrir superficies de aleaciones en la odontología. La temperatura requerida para activar las capas de unión, se logra mediante la radiación de calor indirecta en la cámara de activación del aparato Siloc. Una sonda térmica mide la temperatura en la cámara de activación y la transmite hacia un sistema regulador. Un ventilador integrado evita el sobrecalentamiento del gabinete y asegura el funcionamiento del aparato Siloc, aún en uso continuo y a temperatura ambiente muy elevada. Entre la cámara de activación y el revestimiento de la cámara de activación se encuentra un aislamiento y entre el revestimiento de la cámara de activación y los marcos existe una brida aislante. El gabinete del aparato Siloc está fabricado de macrolon (PC) 6557. El material corresponde a las normas de seguridad US: MVSS 302, clase contra incendios V-2 según UL 94 y las reglas FKT. Es autoextinguible y resistente a los rayos UV.

Observaciones

Antes de poner en funcionamiento es importante leer los instructivos de uso y manejo!

Instalación

El aparato debe colocarse únicamente en lugares secos y bien ventilados, lo suficiente espacioso que permita la libre circulación del aire. No debe haber ningún inflamable a su alrededor. Antes de conectar a la red, comprobar que el voltaje coincida con el que se menciona en la placa del aparato.

Puesta en funcionamiento

Al oprimir el interruptor principal (tecla con diodo verde), el aparato entra en funcionamiento. El tiempo de calentamiento hasta alcanzar la temperatura adecuada en la cámara de activación, es de aprox. 10 min. Durante este tiempo permanece encendido el diodo amarillo LED. Esto señala el proceso de calentamiento.

Una vez alcanzada la temperatura apropiada en la cámara de activación del aparato Siloc, el diodo verde indica que está listo para usarse.

Si la cámara de activación permanece abierta durante largo tiempo, la temperatura se reduce. La postregulación del calentamiento a temperatura nominal se indica con el diodo amarillo.

Observaciones

El aparato debe apagarse, sólo cuando se trabaje con interrupciones muy prolongadas.

Selección del programa

Para la activación de la capa de unión Siloc en todas las aleaciones dentales comunes, se ajusta el interruptor selector de programas en el Programa 2.

Observaciones

Los otros dos programas (1+3) no aplican para la activación del Siloc.

Observaciones para la configuración de armazones (ver gráficas pág. 48)

Para las aleaciones dentales es importante observar el espectro de indicación del fabricante. El mínimo grosor de capa del armazón metálico en la superficie de recubrimiento debe ser de 0,3 - 0,5 mm (ver los datos del fabricante). Al utilizar aleaciones suaves, se requiere de un grosor de capa más elevado de 0,5 mm en la zona cervical, para asegurar la estabilidad. La reproducción del diente en metal se realiza de forma reducida. En preparaciones desfavorables, compensar la substancia dentaria faltante por la configuración del armazón, de tal manera que el Artglass pueda aplicarse con un grosor de capa uniforme (apoyo de cúspides). En un recubrimiento completo con Artglass se requiere de un mínimo grosor de capa de 1,0 - 1,5 mm tanto para oclusales como para incisales. En la configuración de armazones evitar los cantos agudos y los socavados (con excepción de las retenciones). Configurar con bisel el área de recubrimiento a partir de las áreas proximales siguiendo la forma del diente. El corte transversal de las áreas de conexión proximales deberá poseer una estabilidad a prueba de torsión. En las construcciones de armazón reducidas es importante observar, que el Artglass quede apoyado para cumplir su función. Antes del recubrimiento con Artglass, rellenar la región reducida del armazón con Artglass basic. Para una óptima limpieza y mantenimiento de la configuración del armazón, proceder conforme a los aspectos paradontales. Utilizar únicamente perlas retentivas que contengan un diámetro de 0,6 mm o más y muestren suficientes socavados.

Aleaciones:

En aleaciones de colado de oro libres de cobre se origina una resistencia de unión 20% más abajo que en otras aleaciones de colado de oro.

Etapas del proceso

■ Arenar

Las superficies de aleación a recubrir se arenan con óxido de aluminio (Al_2O_3) de buena calidad y $110\ \mu m - 250\ \mu m$). Utilizar exclusivamente arena de un sólo uso, es decir, el chorro de arena no debe utilizarse en aparatos con circulación continua. El aparato arenador debe trabajar con una presión de por lo menos 3 bar en el orificio de la tobera del estilete y aceptar arena de $110\ \mu m - 250\ \mu m$ (Al_2O_3).

Observaciones

Sostener el objeto con un instrumento apropiado (Kulzer grip) durante el proceso de arenado. Un proceso de arenado debidamente realizado, limpia y activa la superficie de aleación y es un requisito indispensable para una buena adhesión entre la aleación y el composite de recubrimiento. Una superficie áspera incrementa su efectividad y logra cortes microfinos y retenciones. Para evitar la contaminación orgánica de la superficie de aleación, debido a la abrasión de la manguera con partículas de óxido de aluminio en el arenador, se recomienda que las conexiones de las mangueras del arenador estén fabricadas de material plástico resistente. Para tener mayor confiabilidad en la presión de chorro, es necesario revisar regularmente las toberas del estilete, si éstas no han aumentado en diámetro. Al aumentar el orificio de la tobera se provoca una caída de presión, lo que conduce a una aceleración insuficiente de la arena y con ello se reduce la limpieza y la aspereza de la superficie de aleación y por consiguiente la unión se debilita.

■ Limpieza

Las superficies de aleación ya arenadas se limpian con aire libre de agua y de aceite (2 - 4 bar de presión). La distancia entre la superficie del armazón y el orificio de salida de la tobera debe ser de 3 - 5 cm.

Observaciones

Si durante la limpieza con aire se originan unas partes brillantes y húmedas en la superficie de aleación, esto significa que hay líquido en la instalación del aire comprimido. Para eliminar esta impureza, deberá arenarse nuevamente todo el trabajo. Checar la instalación del aire comprimido (por ej. separador de aceite y de agua), para asegurarse de que el aire está libre de agua y de aceite.

■ Aplicación del Siloc pre

Vaciar el Siloc pre (identificado con un tapón blanco y etiqueta) en una gradilla limpia y aplicarlo de modo uniforme con el pincel blanco de un sólo uso sobre la superficie de aleación, sin formar charcos. El Siloc pre se distribuye de inmediato por el perfil áspero. Después de secarse el Siloc pre (aprox. 2 min) se posiciona el trabajo protésico sobre el Siloc tray.

■ Posicionamiento del trabajo protésico en el aparato Siloc

Todos los trabajos protésicos (hasta aprox. 16 unidades de recubrimiento) se posicionan en el Siloc tray. El posicionamiento se realiza fuera de la cámara de activación. Para el posicionamiento de coronas individuales es indispensable utilizar los pins incluidos. Los trabajos más grandes se colocan en los márgenes cervicales, no en los cantos cortantes. Después del posicionamiento y con la ayuda de unas pinzas, se coloca el Siloc tray con los trabajos protésicos en la cámara de activación.

Observaciones

Posicionar los trabajos únicamente sobre el Siloc tray - no directamente sobre la placa base. Utilizar solamente los Siloc trays (portacerámica especial) y los pins incluidos (aleación especial antioxidante). Si se emplean otros portacerámicas o pins, esto modificará el comportamiento de activación y la adhesión se verá afectada.

■ Activación

Después de haber colocado el Siloc tray y cerrado la cámara de activación, oprimir la tecla Start. Para evitar una disminución de temperatura en la cámara de activación, abrir sólo brevemente la válvula. Si la válvula permanece abierta por largo tiempo, el diodo verde se apaga. Para volver a calentar la cámara de activación a temperatura nominal, sacar el Siloc tray de la cámara de activación y cerrar la válvula. Una vez alcanzada la temperatura y el diodo verde esté nuevamente encendido, posicionar de nuevo e iniciar el programa de activación, ya que sólo de esta manera se llega a la temperatura de activación requerida. El diodo rojo (Program control) señala el programa en funcionamiento. Cuando termina el desarrollo del proceso de activación, se escucha una señal. Durante este periodo debe retirarse el trabajo de la cámara de activación. Al abrir la válvula el sonido de la señal se desactiva automáticamente.

■ Selección del programa

Para la activación de la capa de unión Siloc de todas las aleaciones dentales comunes, se ajusta el interruptor selector de programas en el Programa 2.

Observaciones

Si el trabajo no se retira a tiempo, el sonido de la señal no se escucha y el diodo rojo (Program control) parpadea, indicando que el tiempo para retirar el trabajo se ha excedido. En este caso deberá repetirse el acondicionamiento del armazón, iniciando a partir del proceso de arenado. Oprimiendo la tecla Reset, el diodo parpadeante volverá a su función normal. Después de sacar el objeto, la capa de unión se distingue por una leve decoloración.

■ Enfriamiento

Para el enfriamiento, colocar el trabajo protésico con el Siloc tray en la gaveta del aparato. A una temperatura ambiente y dependiendo del tipo de aleación, el proceso de enfriamiento se realiza hasta en 4 min.

■ Aplicación del Siloc bond

Vaciar el Siloc bond (identificado con un tapón rojo y etiqueta) en una gradilla limpia. Aplicar el Siloc bond de manera uniforme, sin formar charcos, con el pincel rojo de un sólo uso sobre la capa activada de Siloc pre y a continuación dejarlo secar al aire 5 min.

Observaciones

Si se coloca el Siloc bond en una superficie del armazón demasiado caliente, deberá repetirse todo el procedimiento de activación, iniciando a partir del proceso de arenado.

Al aplicar las soluciones (Siloc pre/Siloc bond) observar, que cada componente sea aplicado con los pinceles de un sólo uso limpios y correspondientes al color marcado para cada producto. No vaciar de nuevo a los frascos los sobrantes de las soluciones. Cerrar de inmediato los frascos después de su uso. Las gradillas para Siloc pre y Siloc bond deben limpiarse perfectamente después de usarlas. Las soluciones pueden vaciarse únicamente en gradillas limpias. Limpiarlas perfectamente con toallas de papel desechables. Una vez vaciadas las soluciones tienen una utilización de hasta únicamente 5 min. La capa de unión activada tiene un tiempo activo más largo, de aprox. 30 min. La contaminación de las áreas tratadas (con los dedos) perjudica el enlace de las capas siguientes. En ese caso la elaboración deberá realizarse de modo continuo a partir del proceso de arenado hasta la aplicación del opacador. Para proteger y lograr un mejor enlace a la capa de unión en los puentes adhesivos, recubrir las áreas acondicionadas con una capa delgada de opacador.

■ Aplicación del opacador Dentacolor

Obtener una consistencia delgada del opacador Dentacolor (proporción del volumen polvo:líquido 1:1). Para lograr una distribución homogénea de los pigmentos, deberá mezclarse por lo menos durante 30 seg. Se aplica una capa delgada del opacador con la ayuda de un pincel. Al dar una segunda o tercera aplicación, se origina una capa cubridora del color. Polimerizar cada capa por 90 seg en el Dentacolor XS, 90 seg en el UniXS[®] o 15 en el Unilux[®] AC.

■ Aplicación del Artglass opaque

Se vierte el opacador monocomponente en un bloque mezclador. Aplicar una capa delgada y uniforme del Artglass opaque con la ayuda de un pincel de pelo corto y duro sobre el armazón metálico (no sobre-cubrirlo). Frotar la primera capa de Artglass opaque en el perfil de la superficie áspera de la aleación. Después de polimerizar la primera capa, se aplica una segunda y hasta una tercera capa de opacador, hasta que el color del armazón metálico quede completamente cubierto. Cada capa no debe ser más gruesa de 75 µm y debe polimerizarse individualmente. Cada capa se polimeriza en el aparato UniXS por 90 seg o en el aparato Dentacolor XS por 90 seg.

Observaciones

Una mezcla o una aplicación inadecuada del opacador, perjudica las características de unión. (ver indicaciones de elaboración del Dentacolor y del Artglass).

Almacenamiento

Una vez abiertos los recipientes de Siloc bond y Siloc pre, estos tienen una durabilidad de máximo 6 meses. Los recipientes originales cerrados tienen una durabilidad de dos años a una temperatura de 8°C. No debe utilizarse el material después de la fecha de caducidad. Una vez vaciadas las soluciones en la gradilla, pueden utilizarse únicamente dentro de los 5 min siguientes. Cerrar siempre los frascos después de su uso y mantenerlos fuera del alcance de los niños. Evitar los rayos directos del sol.

Precauciones

Fácilmente inflamable. Conservar los recipientes en un lugar seco y bien ventilado. No inhalar el vapor. Al contacto con los ojos enjuagar de inmediato con abundante agua. Tomar medidas contra carga electrostática.

Limpieza y mantenimiento

Antes de limpiar, desconectar el aparato!

El gabinete del aparato contiene partes de macrolon, por lo que sólo debe limpiarse con un paño húmedo y un agente limpiador suave. Cuidar de que no penetre agua en el gabinete. Atención, limpiar la cámara de activación únicamente en estado frío! Limpiar y pulir la placa base con agentes pulidores suaves. Evitar los residuos de cera y otros contaminantes orgánicos en la cámara de activación. Los vapores de pirólisis perjudican la activación de la superficie tratada.

Datos técnicos

Potencia absorbida	375 W
Voltaje/ Frecuencia/Fusible	110 V - 50 - 60 Hz T 5A 120 V - 50 - 60 Hz T 5A 127 V - 50 - 60 Hz T 5A 230 V - 50 - 60 Hz T 2,5A 240 V - 50 - 60 Hz T 2,5A
Tipo de protección DIN 40050	IP 20
Fusible térmico	Clase 1
Temperatura del trabajo	250 - 370 °C
El aparato corresponde a los requisitos del DIN 12880. El uso adecuado permite que no se produzcan gases o vapores dañinos.	
Medidas de protección	Clase 1
Objetivo protector	Protección del armario térmico
Volumen protector	En caso de alguna falla, no existe ningún riesgo con el armario térmico
Normas de seguridad según el párrafo 5.5	Las de temperatura
Medidas de seguridad	Medidas especiales de seguridad en función al propósito de uso
Medidas	Ancho aprox. 340 mm Altura aprox. 300 mm Fondo aprox. 350 mm
Peso	aprox. 10 kg

Límite de responsabilidades

En caso de emplear el aparato para cualquier otra aplicación, diferente a las descritas en el instructivo de uso así como en caso de modificarlas, no podrá asumirse ninguna responsabilidad por parte del fabricante. La temperatura de operación establecida no debe ser modificada. Toda reparación deberá realizarse exclusivamente a través del fabricante o del distribuidor autorizado, bajo empleo de partes originales. Con la aparición de este instructivo, todas las versiones anteriores quedan sin validez.

Declaración de conformidad

El aparato Siloc responde a las siguientes declaraciones así como a sus respectivas modificaciones:

- norma de baja tensión EG 73/23/ EWG
- norma EG sobre compatibilidad electromagnética (EMV) 89/ 336/EWG

Observaciones

Conservar el instructivo de uso y manejo en un lugar visible y cerca del aparato!

Unidades de suministro

Unidad base

- aparato incluye cordón de conexión y Workset
- 4 ml neto Siloc pre incluye 50 pinceles de repuesto, blancos, pelo corto, recto
- 4 ml neto Siloc bond incluye 50 pinceles de repuesto, rojos, pelo corto, recto
- 1 gradilla (2 secciones)
- 2 portapinceles, negro, recto
- 1 pinzas
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray + pins

Accesorios

Sets

- 5 portapinceles

Presentaciones individuales

- 4 ml neto Siloc pre incluye 50 pinceles de repuesto, blancos, pelo corto, recto
- 4 ml neto Siloc bond incluye 50 pinceles de repuesto, rojos, pelo corto, recto
- 1 pinzas
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray + pins

Sistema e Instruções de uso do Siloc

O sistema de União Siloc é um processo físico-químico de adesão entre materiais de revestimentos como Artglass[®], Dentacolor[®] ou resinas acrílicas e as ligas odontológicas.

Indicações:

O Sistema de união Siloc é recomendado para uso nas seguintes restaurações:

Prótese fixa

- Coroas veneers e pontes
- Maryland e Inlay bridges
- Inlays e Onlays
- Trabalhos sobre implantes

Prótese removível

- Cones e coroas telescópicas
- Attachments retentor de restaurações
- Prótese parcial removível
- Suporte metálico para prótese total

Características de Design

O sistema Siloc foi desenvolvido para ser aplicado sobre ligas odontológicas para aumentar a união. A temperatura necessária para ativar o agente de união é gerado pela irradiação do calor indireto que é transmitido através da câmara de combustão do aparelho Siloc. Um sensor transmite um sinal eletrônico enquanto controla o sistema de temperatura para câmara de combustão.

Um ventilador foi incorporado ao gabinete do aparelho para evitar um superaquecimento do aparelho Siloc, mesmo quando usado ininterruptamente em ambiente de alta temperatura. Há um isolante de calor entre a câmara de combustão e o gabinete e um isolante da borda conectando a câmara de combustão com a armação do aparelho. A parte externa do gabinete do aparelho Siloc é feito de Makrolon (PC) 6557. Este material cumpre com as normas de segurança us padrão MVSS 302, classe V-2 de UL 94 e a FKT regulamentações Ele é auto-extintor e resistente a ultra violeta

Atenção:

Leia o manual antes de ligar o equipamento.

Instalação:

O aparelho deve ser instalado em local ventilado. Ele deve ser colocado de forma que possa ter uma boa ventilação. Não armazenar produtos inflamáveis próximo ao aparelho. Antes de conectar o cabo de força do aparelho na rede elétrica, verificar se a voltagem é a mesma.

Ligar

Pressionando o botão verde, o aparelho está ligado. O tempo de aquecimento é de aproximadamente 10 minutos, durante o qual o LED amarelo permanece ligado, o que significa que o aparelho está no modo "heat-up" aquecimento.

Após atingir a temperatura necessária na câmara de combustão, o LED verde ascende indicando que está pronto para iniciar a operação. Agora quando o Led amarelo estiver aceso significa que está mantendo a temperatura de trabalho.

Atenção:

Desligue o aparelho somente quando não for usar por muito tempo ou todas as noites.

Seleção do Programa:

Use a posição 2 no dial do programa para todas as ligas usadas na odontologia. Os programas 1 e 3 não devem ser usados para ativar o Siloc.

Desenho correto da estrutura metálica

Seguir as referências de aplicação do fabricante da liga. mínimo de espessura dos copings metálicos deve estar entre 0.3 - 0.5 mm. (ver instruções de uso do fabricante da liga). Quando usar ligas moles as paredes em volta das margens cervicais devem ser de 0.5 mm para assegurar uma resistência suficiente.

A estrutura metálica precisa seguir os contornos do dente em uma escala reduzida. Dependendo do preparo do desenho, sempre substituir a estrutura perdida do dente por uma estrutura metálica, para que a veneer possa ser aplicada em camadas uniformes de Artglass (face oclusal), quando for revestido uma coroa total com Artglass, faça um preparo que permita a aplicação de uma camada mínima na face oclusal e na face incisal de 1.0 -1.5 mm. Evitar ângulos vivos e cortes sobre a estrutura metálica exceto suporte para retenções. As faces interproximais devem seguir a forma do dente na arcada. Estrutura metálica com vários elementos deve ter resistência e conexão interproximal sem flexibilidade. O metal deve suportar efetivamente o pontico revestido com Artglass. Preencher o pontico com o Artglass basic (base). Para manter uma ótima manutenção intraoral e limpeza, considerar a função periodôntica quando for fazer a estrutura metálica. Quando usar retenções de esferas, não ir abaixo de 0.6 mm de diâmetro.

Ligas:

A força de união sobre ligas de ouro livre de cobre é 20% mais baixa do que todas as outras ligas de ouro.

Passo a Passo do Processo

■ Jateamento

A superfície do metal a ser revestida deve ser jateada com Al_2O_3 de 110-250 micron.

Nunca reutilize o óxido de alumínio. O jateamento deve ser realizado sob uma pressão de ar de 3 bar (42 psi) a saída do jato deve ter o mesmo diâmetro do óxido de alumínio.

■ Nota:

Durante o jateamento segure a estrutura metálica com uma pinça ou outro instrumento apropriado. Um perfeito jateamento da estrutura metálica, uma boa limpeza e ativação são funda-

mentais para uma maior força de união. O jateamento cria microretenções no metal que resulta em uma significativa melhora de adesão, é importante que a mangueira seja resistente à abrasão por partículas de óxido, os resíduos contaminam a superfície sobre o metal, usar sempre mangueiras fabricadas com material plástico resistente. Verifique regularmente o desgaste da saída da mangueira e o diâmetro da mesma. Um desgaste na saída causará uma queda na pressão do ar, diminuindo a velocidade das partículas de óxido. Consequentemente o efeito de rugosidade na superfície do metal será baixa, desta forma a força de união será menor.

■ Limpeza:

O jateamento das superfícies devem ser limpas somente com jato de ar isento de óleo, sob uma pressão de 30-40 psi. Deixar a saída de ar 3 - 5 cm da estrutura metálica.

Atenção:

Se a superfície do metal apresentar-se com o aspecto brilhante durante a limpeza, é uma característica de que o ar está com umidade. Em caso de contaminação da superfície do metal tratada, fazer um novo jateamento. Verificar se o compressor está com os filtros de óleo e água regulados para que seja emitido ar sem umidade.

■ Aplicação do Siloc pre:

Coloque algumas gotas do Siloc pre (frasco com rótulo e tampa branca) em um dappen; com o auxílio do pincel branco, aplique o Siloc pre na superfície do metal que foi jateada de forma uniforme tomando os devidos cuidados para não formar poças do líquido.

Siloc pre é fácil e rápido de ser aplicado em toda a superfície metálica jateada.

Deixe secar (por aproximadamente 2 minutos) e coloque os elementos no suporte de cerâmica.

■ Posicionamento da estrutura metálica no aparelho Siloc:

Coloque todas estruturas (até 16 elementos) no Siloc tray. Posicione os elementos fora da câmara de combustão. Para coroas unitárias e pequenas pontes use os pinos posicionadores. Coloque os elementos nas margens cervical, não coloque o ângulo incisal ou a face oclusal na base de porcelana. Usar a pinça grande para colocar o Siloc tray na câmara.

Atenção:

Não coloque a estrutura metálica diretamente na Câmara do aparelho, use sempre o Siloc tray. Use somente o original Siloc tray e os pinos posicionadores que acompanha o aparelho. O uso de outros suportes cerâmicos ou pinos, é prejudicial ao processo de ativação resultando em uma baixa força de união.

■ Ativação:

Coloque o Siloc tray na Câmara, feche a porta e pressione o botão "Start". Mantenha a porta aberta somente o tempo necessário para colocar o Siloc tray, se a porta continuar aberta

por muito tempo, a temperatura cairá e o LED verde será desligado. Neste caso retire o Siloc tray da câmara, feche a porta e deixe o aparelho atingir a temperatura de trabalho. Quando o LED verde ascender, coloque o Siloc tray na câmara, feche a porta e acione o LED vermelho. O LED vermelho (program control) indica que o programa de ativação está em processo. Após completar o ciclo de ativação, toca um sinal. O trabalho deve ser removido da câmara durante o sinal sonoro. Quando a porta for aberta o sinal sonoro é interrompido automaticamente.

Atenção:

Se o trabalho não for retirado logo após o sinal sonoro tocar, o sinal pára de tocar e o LED vermelho (program control) começa a piscar. Isto indica que o ciclo de ativação ultrapassou o tempo recomendado, desta forma o processo deve ser repetido, a partir do jateamento. A tecla "Reset" deve ser pressionada para o aparelho retornar a função normal e o LED será desligado.

Uma perfeita ativação pode ser constatada através de uma ligeira mudança de cor da superfície do metal.

■ Seleção do programa:

O seletor de programa geralmente é colocado no programa 2 para todas as ligas dentais comuns.

■ Esfriamento:

Coloque a estrutura metálica na plataforma do aparelho Siloc e deixe esfriar em temperatura ambiente (aproximadamente 4 minutos).

■ Aplicação do Siloc bond

Coloque algumas gotas do Siloc bond (frasco com Rótulo e tampa vermelha) em um dappen; com o auxílio do pincel vermelho, aplique o Siloc bond de forma uniforme tomando os devidos cuidados para não formar poças do líquido. Deixar secar por aproximadamente 5 minutos.

■ Nota:

Se o Siloc bond for aplicado em uma estrutura metálica quente, o mecanismo de união será destruído, desta forma deve ser repetido o processo desde o jateamento. Use somente pincéis limpos e suas respectivas cores para aplicação do Siloc pre e Siloc bond.

Após a colocação dos líquidos no dappen os mesmos devem ser aplicados no máximo em 5 minutos. Nunca retorne as sobras para os frascos. Feche os frascos imediatamente após o uso. Use somente dappens limpos. Limpar o dappen com papel toalha após cada uso.

Após ativação a superfície permanece ativa por aproximadamente 30 minutos.

A partir do jateamento até a última camada do opaco deve ser tomado cuidado para não tocar na superfície. Qualquer tipo de contaminação interfere na união. É muito importante que o processo de aplicação desde o jateamento até a primeira camada de opaco não seja interrompida.

No processo de cimentação de Maryland bridges as superfícies tratadas com Siloc pre e Siloc bond devem ser seladas com uma fina camada de opaco.

■ Aplicação do Dentacolor Opaker

Misture o pó e o líquido na proporção de 1:1 até obter uma boa consistência. Mexer por 30 segundos no mínimo para uma perfeita distribuição dos pigmentos. Aplique uma fina camada com um pincel e fotopolimerize por 90 segundos no UniXS, Dentacolor XS ou código 15 Unilux AC. Aplicar mais uma ou duas camadas individuais até que a superfície do metal seja totalmente coberta.

■ Aplicação do Artglass opaque

Coloque um pouco do opaco em um bloco de mistura, mexer com um pincel e aplicar uma fina camada na superfície do metal a ser revestida; a primeira camada ainda não deve mascarar o metal. Fotopolimerize por 90 segundos no UniXS ou Dentacolor XS, em seguida aplique uma segunda camada, uma terceira camada pode ser aplicada se necessária, a fotopolimerização deve ser feita em camadas individuais. Cada camada não deve exceder 75 microns de espessura.

Atenção:

Se o opaco do Dentacolor não for bem misturado e aplicado corretamente em finas camadas, a união é bastante prejudicada. (ler instruções de uso do Dentacolor-Opaker e Artglass opaque).

■ Armazenagem:

Após aberto pela primeira vez, os frascos de Siloc pre e bond tem uma vida útil de 6 meses. Quando armazenados fechados e sob refrigeração a vida útil é de 2 anos a partir da data de fabricação. Não usar após a validade. Após ocolocado no dapnen os líquidos devem ser usados em 5 minutos no máximo! Fechar bem os frascos imediatamente após a retirada dos líquidos. Mantenha fora do alcance das crianças. Não exponha diretamente a luz solar.

Precauções:

Líquido inflamável! Mantenha os frascos bem fechado em local fresco e ventilado. Não inalar os vapores. Em caso de contato com os olhos lavar imediatamente com água em abundância. Utilizar medidas de carga antieletrostática.

Limpeza e manutenção:

Antes da limpeza desligar o aparelho da rede elétrica.

O gabinete é fabricado de policarbonato, a limpeza deve ser feita com pano macio umedecido com detergente suave.

Cuidado para não entrar água no interior do aparelho.

Atenção: A limpeza interna da câmara de combustão só deve ser feita com polidores sem amônia para uso em aço; manter sempre limpa e brilhando. Nunca colocar cera ou outros materiais orgânicos na câmara de combustão. Os gases pirolíticos formarão uma camada sobre a superfície de união e funciona como um meio de separação.

Datos técnicos

Consumo	375 W
Voltagem (fusível/ciclagem)	100 V - 50-60Hz T5A 120 V - 50-60Hz T5A 127 V - 50-60 Hz T5A 230 V - 50-60 Hz T2,5A 240 V - 50-60 Hz T2,5A
Proteção DIN 40050	IP 20
Proteção térmica	Classe I
Temperatura nominal	250 - 370 °C
Este aparelho foi construído de acordo com as normas DIN 12880. Se manuseado conforme instruções de uso, não será gerado gases ou vapores que comprometam a saúde	
Classificação de segurança	Classe I
Finalidade	Proteção de calor da câmara.
Grau de proteção	Em caso de mal funcionamento, o aquecimento do gabinete não causará perigo.
Precaução de segurança de acordo com o Parágrafo 5.5:	Fusível de temperatura
Medidas de segurança	Medidas de segurança especial em relação ao usuário.
Dimensões	Largura aprox. 340 mm Altura aprox. 300 mm Profundidade 350 mm
Poso	Aprox. 10 kg

Dados técnicos sujeitos a mudanças.

Limites de responsabilidade:

fabricante não se responsabiliza pelo uso de outros equipamentos mencionados neste manual; Alterações e adulterações no aparelho são perigosas e não serão cobertas pela garantia do fabricante. Os reparos necessário, somente poderão ser realizados pelo fabricante ou serviço de assistência técnica autorizada, usando peças originais Kulzer.

Normas de qualidade

aparelho Siloc compre com as seguintes normas de segurança: EC Regulamento para baixa voltagem aplicação 73/23/EWG EC Regulamento para aparelho eletromagnético 89/336/EWG

Nota

Mantenha o manual de instruções em um local próximo ao aparelho

Apresentação:

Sistema

- Aparelho Siloc, com cabo de força e Workset
- 4 ml (líq) Siloc pre, com 50 pincéis branco
- 4 ml (líq) Siloc bond, com 50 pincéis vermelho
- 1 Dappen duplo
- 2 Cabos para pincéis
- 1 Pinça
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray com pinos

Acessórios

Set

- 5 Cabos para pincéis

Refill

- 4 ml (líq) Siloc pre, com 50 pincéis branco
- 4 ml (líq) Siloc bond, com 50 pincéis vermelho
- 1 Pinça
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray com pinos

Procedure- en Gebruiksaanwijzing Siloc

Het Siloc hechtsysteem is een procedure voor het vervaardigen van een chemisch micromechanische verbinding tussen K+B materialen, zoals Artglass[®], Dentacolor[™], of prothesekunststoffen en tandheelkundige legeringen.

Toepassingsgebieden

Het Siloc hechtsysteem kan voor navolgende indicaties worden gebruikt:

Vastzittende prothesen

- kronen en bruggen
- etsbruggen
- inlays, onlays
- implantaten – suprastructuren

Uitneembare prothesen

- konus en telescoopkronen
- precisieverankeringen
- frames

Constructieve eigenschappen

Het Siloc systeem is ontwikkeld voor het aanbrengen van een hechtlaag op tandheelkundige legeringsoppervlakken. De voor het activeren van de hechtlaag noodzakelijke temperatuur wordt bereikt door indirecte stralingswarmte in de activeringsruimte van het Siloc apparaat. Een temperatuurvoeler registreert de temperatuur in de activeringsruimte en geeft deze door aan een regelsysteem. Een geïntegreerde ventilator voorkomt oververhitting van de kunststof ombouw en verzekert het functioneren van het Siloc apparaat ook bij continu gebruik en bij een verhoogde omgevingstemperatuur.

Tussen de activeringsruimte en de bekleding van de activeringsruimte bevindt zich een isolering en tussen de bekleding van de activeringsruimte en het frame bevindt zich een isolatielaag. De ombouw van het Siloc-apparaat bestaat uit Makrolon (PC) 6557. Het materiaal voldoet aan de US-veiligheidsnorm MVSS 302, brandklasse V-2 volgens UL 94, en aan de FKT-richtlijnen. Het dooft vanzelf en is UV-bestendig.

Tip

Voor het in gebruik nemen is het noodzakelijk eerst de procedure- en gebruiksaanwijzing te lezen!

Installatie

Het apparaat mag alleen in ruimtes met voldoende ventilatie worden geplaatst. Het moet vrij staan, zodat een goede luchtcirculatie mogelijk is. Er mogen geen brandbare stoffen in de nabijheid zijn. Voor aansluiting op het lichtnet eerst controleren, of de spanning overeenkomt met die, welke op het typeplaatje is vermeld.

Inbedrijfstelling

Door het indrukken van de netschakelaar (groene knop met lampje) wordt het apparaat in bedrijf gesteld. De tijd van het verhitten tot de vast ingestelde werktemperatuur in de

activeringsruimte bedraagt ca. 4 min. waarbij de gele lichtdiode LED permanent brandt. Zij signaleert het opwarmen.

Na het bereiken van de vast ingestelde temperatuur in de activeringsruimte van het Siloc-apparaat geeft de groene LED de gereedheid voor gebruik aan.

Door de activeringsruimte langer te openen, daalt de temperatuur. Het naregelen van de verwarming op de juiste temperatuur wordt door de gele LED aangegeven.

Tip

Het wordt aangeraden het apparaat alleen bij langere werkonderbrekingen uit te schakelen.

Programmamekeuze

Voor het activeren van de Siloc-hechtlaag op alle gangbare dentallegeringen wordt de programmamekeuzeschakelaar op programma 2 ingesteld.

Tip

Beide andere programma's (1+3) worden niet voor de Siloc-activering gebruikt.

Tips voor metaalmodellatie

(zie afbeeldingen bladzijde 48)

Bij dental legeringen is het absoluut noodzakelijk op het indicatiegebied van de fabrikant te letten. De minimale dikte van het metaal voor het aanbrengen van Artglass bedraagt 0,3 – 0,5 mm (zie aanwijzingen van de fabrikant). Bij legeringen zijn vooral cervicaal uit stabiliteitsredenen hogere minimale diktes > 0,5 mm nodig. De reproductie van de tand in metaal geschiedt in verkleinde vorm. Bij ongunstige preparaties de ontbrekende tand-substantie door de vormgeving van de kroon zo compenseren, dat Artglass in een gelijkmatige laag aangebracht kan worden (knobbelondersteuning). Bij volledige overkapping met Artglass is een minimale dikte van 1,0 – 1,5 mm zowel occlusaal als ook incisaaal nodig. Scherpe kanten en ondersnijdingen (uitgezonderd retentiehulpen) moeten bij de vormgeving van de kroon of brug worden vermeden. Het metaaloppervlak voor Artglass moet overeenkomstig de tandvorm vanaf de approximale kant in een gebogen vorm gemodelleerd worden. De dwarsdoorsnede van de approximale contactpunten moet een goede stabiliteit hebben. Bij kleinere constructies moet erop gelet worden, dat Artglass functioneel ondersteund wordt. Voor het aanbrengen van Artglass de gereduceerde plaatsen van het metaal met Artglass Basic opgevullen. Voor een optimale verzorging en reiniging de constructie vanuit paradontaal gezichtspunt vormgeven. Alleen retentieparels gebruiken, met een doorsnede van 0,6 mm of meer welke voldoende ondersnijding hebben.

Legeringen

Bij kopervrije goud-giet-legeringen ontstaat een hechtsterkte, die ca. 20 % lager is dan bij andere goud-giet-legeringen.

Werkwijze

■ Zandstralen

Het legeringsoppervlak, wat voorzien wordt van Artglass, met straalzand (110 µm - 250 µm aluminiumoxyde Al_2O_3 , van goede kwaliteit) zandstralen. Het straalzand is uitsluitend eenmalig te gebruiken, d.w.z. het straalzand mag niet opnieuw worden gebruikt. Het zandstraalapparaat moet met een bedrijfsdruk van minimaal 3 bar aan de straalopening van de straalstift werken en moet voor een straalproces van 110 µm - 250 µm (Al_2O_3) geschikt zijn.

Tip

Het object tijdens het zandstraalproces met een geschikt instrument (Kulzer grip) vasthouden. Een zorgvuldig zandstraalproces reinigt en activeert het legeringsoppervlak en is voorwaarde voor een goede hechting tussen legering en werkstof. Het ruwmaken leidt tot een vergroting van het werkzame oppervlak en zorgt voor microfijne ondersnijdingen en retenties. Ter vermindering van een organische vervuiling op het legeringsoppervlak door slanglijtage door het aluminiumoxyde-partikel in het zandstraalapparaat moet men erop letten, dat de slangen in het zandstraal apparaat uit hardplastic bestaan. Ter veiligstelling van de benodigde straaldruk moet de diameter van de zandstraalstift regelmatig worden gecontroleerd of de doorsnede van de straalopening niet groter is geworden. Door het groter worden van de straalopening ontstaat een verlaging van de druk, wat tot een ontoereikende straalsnelheid van het zand leidt en zodoende tot een verminderd opruwen en reinigen van het legeringsoppervlak, hetgeen de hechting zwakker maakt.

■ Reinigen

Het gezandstraalde legeringsoppervlak met water- en olievrije lucht (2 - 4 bar druk) reinigen. De afstand tussen het metaaloppervlak en de opening van het mondstuk bedraagt 3 - 5 cm.

Tip

Ontstaan tijdens het reinigen met lucht vochtig-glanzende plekken op het legeringsoppervlak, dan bevindt zich vloeistof in de compressor. Om deze verontreiniging te verwijderen moet het gehele werkstuk nogmaals worden gezandstraald. De compressor (olie-, c.q. waterafscheider) controleren, en er voor zorgen dat de lucht water- en olievrij is.

■ Opbrengen van Siloc pre

Siloc pre (witte afsluitdop en etiket) in een schoon dappenglas druppelen en met de witte, eenmalig te gebruiken penseel, gelijkmatig en zonder dat er resten achterblijven op het legeringsoppervlak aanbrengen. Door het ruwe profiel verdeelt Siloc zich direct over het oppervlak. Na het drogen van Siloc pre (ca. 2 min) wordt het werkstuk op het Siloc tray gepositioneerd.

■ Positionering van het werkstuk in het Siloc-apparaat.

Alle werkstukken (tot ca. 16 bruggen) worden op de Siloc tray gepositioneerd.

De positionering gebeurt buiten de activeringsruimte. Voor de positionering van kronen wordt dringend aangeraden de meegeleverde positioneerstiften te gebruiken. Grotere werkstukken worden op de cervicaalranden en niet op de snijkanten gelegd. Na de positionering wordt de Siloc tray met de werkstukken met behulp van een pincet in de activeringsruimte geplaatst.

Tip

Werkstukken alleen op de Siloc tray positioneren – niet direct op de bodemplaat leggen. Alleen de meegeleverde Siloc tray (speciale keramiekdrager) en de positioneerstiften (speciale, niet-oxyderende legering) gebruiken. Door het gebruik van andere keramiekdragers en positioneerstiften wordt de activeringsverhouding veranderd en wordt de hechting belemmerd.

■ Activeren

Na het plaatsen van het Siloc tray en het sluiten van de activeringsruimte op de start-toets drukken. Om de daling van de temperatuur in de activeringsruimte zo laag mogelijk te houden, moet de openingstijd van de deur kort zijn. Als de deur te lang open is, gaat de groene LED uit.

Om de activeringsruimte opnieuw op de gewenste temperatuur te verwarmen, moet de Siloc tray uit de activeringsruimte worden genomen en de deur worden gesloten. Pas nadat de juiste temperatuur bereikt is en de groene LED opnieuw begint te branden, kan de positionering opnieuw worden ingenomen en het activeringsprogramma worden gestart. Alleen op deze manier wordt de noodzakelijke activeringstemperatuur bereikt. De rode LED (programma controle) geeft het lopende programma aan.

Na afloop van het activeringsproces klinkt een signaal. Gedurende deze tijd moet het werkstuk uit de activeringsruimte worden gehaald. Na het openen van de deur schakelt het signaal vanzelf uit.

■ Programmakeuze

Ter activering van de Siloc-hechtlaag wordt bij alle gangbare dental-legeringen de programma-keuzeschakelaar op programma 2 ingeschakeld.

Tip

Als het werkstuk niet op tijd eruit wordt gehaald, dan houdt het signaal op en de rode LED (programma controle) geeft door middel van lichtsignalen aan dat de tijd daarvoor overschreden is. In dit geval moet de conditionering van het legeringsoppervlak, die met het zandstraalproces begint, worden herhaald. Met de reset-toets wordt het LED weer op normaalfunctie geschakeld. Na het verwijderen van de objecten is de hechtlaag herkenbaar aan een lichte verkleuring.

■ Afkoelen

Het werkstuk ter afkoeling met de Siloc tray op de object-afkoellade plaatsen. De afkoeling naar kamertemperatuur bedraagt ca. 4 min., afhankelijk van het legeringstype.

■ Het aanbrengen van Siloc bond

Siloc bond (rode afsluitdop en etiket) in een schoon dappenglas druppelen. Met de rode, eenmalig te gebruiken, penseel Siloc bond gelijkmatig, zonder dat er resten achterblijven, op de geactiveerde Siloc pre-laag aanbrengen en aansluitend 5 min aan de lucht laten drogen.

Tip

Bij het aanbrengen van Siloc bond op een te heet metaaloppervlak moet het gehele activeringsproces worden herhaald, beginnend met het zandstraalproces. Bij het aanbrengen van de vloeistoffen (Siloc pre/Siloc bond) moet er op worden gelet, dat elk component met een schoon, speciaal daarvoor met kleur gekenmerkt, eenmalig te gebruiken, penseel aangebracht wordt. Resten vloeistof niet in het flesje terug gieten. Het flesje na gebruik direct weer afsluiten. De dappenschaaltjes voor Siloc pre en Siloc bond moeten na gebruik zorgvuldig worden schoongemaakt. De oplossingen mogen alleen in schone dappenschaaltjes worden gedaan. De reiniging kan door zorgvuldig afvegen met tissues gebeuren. Vloeistof in een dappenglasje is ca. 5 min te gebruiken. De geactiveerde hechtlaag is langere tijd, ca 30 min, actief. Door contaminatie van de behandelde oppervlakken (vinger) wordt de hechting van de volgende lagen nadelig beïnvloed. De verwerking daarom vanaf het zandstraalproces tot het aansluitend op te brengen opaker moet zonder onderbrekingen geschieden. Ter bescherming en een betere hechting van etsbruggen de geconditioneerde vlakken van een dun laagje opaker voorzien.

■ Aanbrengen van Dentacolor Opaker

De Dentacolor Opaker wordt in een dunne consistentie (volume-verhouding poeder : vloeistof 1:1) gemengd. Om een homogene verdeling van de pigmenten te bereiken, moet tenminste tijdens 30 sec worden gemengd. De opaker wordt met een penseel dun aangebracht. Door het twee resp. drie keer aanbrengen ontstaat een qua kleur afdekkende laag. Elke laag apart 90 sec in het Dentacolor XS, 90 sec in UniXS[®] of BLZ 15 in Unilux AC[®] polymeriseren.

■ Aanbrengen van Artglass opaque

De eencomponenten-opaker wordt op een mengblokje gedaan en omgeroerd. Met een vaste kortharige penseel Artglass opaque op het metaal gelijkmatig dun (niet dekkend) aanbrengen. De eerste laag Artglass opaque daarbij in het ruwe oppervlakkenprofiel van de legering masseren. Na de polymerisatie van de eerste laag wordt een tweede, zonodig derde opakerlaag aangebracht, tot het metaal volledig is afgedekt. Elke laag mag niet dikker zijn dan 75 µm en moet apart worden gepolymeriseerd. De polymerisatie gebeurt telkens 90 sec in UniXS of 90 sec in het Dentacolor XS-apparaat.

Tip

Gebeurt het mengen of het aanbrengen van de opaker niet correct, dan zijn de hecht eigenschappen niet gewaarborgd (zie gebruiksaanwijzing Dentacolor resp. Artglass).

Bewaren

Geopende Siloc bond- en Siloc pre-verpakkingen hebben een houdbaarheid van maximaal 6 maanden. In de originele verpakking bedraagt de houdbaarheid 2 jaar bij een temperatuur van 8° C. Na afloop van de vervaldatum mag het materiaal niet meer worden gebruikt. De vloeistof in de dappenglasjes moeten binnen ca. 5 min worden gebruikt. Flessen moeten na gebruik steeds goed worden afgesloten en op een voor kinderen ontoegankelijke plaats worden bewaard. Direct zonlicht moet worden vermeden.

Gevarentips

Licht ontvlambaar. Flesjes op een koele, goed geventileerde plaats bewaren. Vermijd het inademen van dampen. Bij contact met de ogen deze direct met veel water spoelen. Maatregelen tegen electrostatisch opladen treffen.

Reiniging en onderhoud

Voor het reinigen netsnoer uit het stopcontact nemen!

De ombouw bestaat uit macrolon delen, die alleen met een vochtige doek en een zacht reinigingsmiddel worden schoongemaakt. Let er op, dat geen vocht in het apparaat komt. Opletten: de activeringsruimte alleen schoonmaken als deze koud is. Bodemplaat in de activeringsruimte met een zacht polijstmiddel voor staal schoonmaken en polijsten. Wasrestanten en andere organische verontreiniging in de activeringsruimte verwijderen. Pyrolysedampen beïnvloeden de activering van het te behandelende oppervlak.

Technische gegevens

Stroomopname	375 W
Nominale spanning/ Frequentie/Zekering	100 V - 50-60Hz T5A 120 V - 50-60Hz T5A 127 V - 50-60 Hz T5A 230 V - 50-60 Hz T2,5A 240 V - 50-60 Hz T2,5A
Veiligheidsnorm DIN 40050	IP 20
Thermische zekerheid	Klasse I
Werktemperatuur	250 - 370 °C
Het apparaat voldoet aan de eisen van DIN 12880. Bij vakkundig gebruik ontstaan geen gassen en dampen die schadelijk zijn voor de gezondheid.	
Veiligheidsmaatregelen	Klasse I
Veiligheidsdoel	Veiligheid van de warmtekast
Veiligheidsomvang	Bij een fout gaat van de warmtekast geen gevaar uit.
Veiligheidsinrichting	Temperatuur zekering na sector 5.5
Veiligheidsmaatregelen	Bijzondere veiligheidsmaatregelen afhankelijk van het gebruikersdoel.
Afmetingen	Breed ca. 340 mm Hoog ca. 300 mm Diep ca. 350 mm
Gewicht	ca.10 kg

Technische veranderingen voorbehouden!

Uitsluiting van aansprakelijkheid

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik en bij eigenmachtige wijzigingen staat de fabrikant niet garant. De vast ingestelde werkt temperatuur mag niet worden veranderd. Reparaties moeten uitsluitend door de fabrikant, resp. de daartoe gemachtigde vakhandelaar met gebruik van originele onderdelen worden uitgevoerd. Met het uitgeven van deze gebruiksaanwijzing zijn alle tot dan toe geldende versies ongeldig.

Conformiteitsverklaring

Het Siloc-apparaat beantwoordt aan de navolgende bepalingen en hun eventuele veranderingen:

- EG-Laa gspanningsrichtlijn 73/23/EWG
- EG-richtlijn betreffende electromagnetische verdraagzaamheid (EMV) 89/336/EWG

Tip

Procedure- en gebruiksaanwijzing moeten op een goed zichtbare plaats in de nabijheid van het apparaat worden bevestigd.

Levereenheden

Basiseenheid

- Apparaat incl. netaansluitsnoer / Workset
- 4 ml net Siloc pre incl. 50 penseel sets, wit, kortharig, recht
- 4 ml net Siloc bond incl. 50 penseel sets, rood, kortharig, recht
- 1 mengschaal
- 2 penseelhouders, zwart, recht
- 1 pincet
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray + positioneerpennen

Toebehoren

Sets

- 5 penseelhouders

Refill verpakkingen

- 4 ml net Siloc pre incl. 50 penseel sets, wit, kortharig, recht
- 4 ml. net Siloc bond incl. 50 penseel sets, rood, kortharig, recht
- 1 pincet
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray + positoneerstiften

Siloc systemet är en metod för framställning av kemisk-mikro-mekanisk vidhäftning mellan fasadmateriell såsom Artglass[®] eller Dentacolor[®], protesbasmateriell och dentallegeringar.

Användningsområden

Siloc systemet kan användas för följande protes- och tandtekniska arbeten:

Fasta protetiska ersättningar:

- kronor och broar
- Maryland-broar
- inlays, onlays
- implantatarbeten - suprakonstruktioner

Avtagbara protetiska ersättningar:

- konus- och teleskopkronor
- attachmentarbeten
- part. proteser

Konstruktionsbeskrivning

Siloc systemet utvecklades för beskiktning av legeringsytor inom odontologin. Temperaturen som krävs för aktivering av bondingskiktet erhålls genom indirekt strålningsvärme i Siloc apparatens aktiveringskammare. En sensor registrerar temperaturen i aktiveringskammaren och överför den till ett styrningssystem.

En integrerad ventilator förhindrar överhettning av plastkåpan och säkerställer Siloc-apparatens funktion även vid permanent användning och hög rumstemperatur. Mellan aktiveringskammaren och dess hölje finns ett isoleringsskikt och mellan höljet och ramen finns en isoleringsfläns.

Siloc apparatens kåpa består av Makrolon (PC) 6557. Materialet motsvarar US-säkerhetsnorm MVSS 302, brandklass V-2 enl. UL 94, och FKT-riktlinjerna. Materialet är självsäckande och UV-beständigt.

Hänvisning

Viktigt att läsa bruksanvisningen före användning!

Installation

Apparaten får endast placeras i rum med tillräcklig luftcirkulation och ventilation. Den skall stå så fritt att en ordentlig luftcirkulation erhålls. Inga lättantändliga material får lagras i närheten. Kontrollera före nätanslutningen att nätspänningen stämmer överens med typbeteckningen.

Driftstart

Genom att trycka på nätströmbrytaren (grön vippkontakt) startas apparaten. Uppvärmningstiden till fast inställd arbetstemperatur i aktiveringskammaren är ca 10 min. Under denna tid lyser den gula LED permanent. Den indikerar att uppvärmning pågår. När den fast inställda temperaturen i Siloc apparatens aktiveringskammare uppnåtts, visar den gröna LED att apparaten är klar för användning.

Hålls luckan till aktiveringskammaren öppen för länge, sjunker temperaturen. Uppvärmningen till avsedd temperatur anges med den gula LED.

Hänvisning

Stäng av apparaten endast vid längre avbrott i arbetet

Programval

För aktivering av Siloc-bondingskiktet för alla dentala legeringar ställs programväljaren på program 2.

Hänvisning

De båda andra programmen (1 och 3) används ej för Siloc-processen

Hänvisning till skelettmodellering (se skisser sida 48)

Tillverkarnas rekommenderade indikationsområden för dentallegeringar skall beaktas. Metallskelettets minimitjocklek vid fasadytan skall vara 0,3 - 0,5 mm (se tillverkarens uppgifter) Framförallt cervikalt erfordras av stabilitetsskäl en högre minimitjocklek > 0,5. Utformningen av tanden i metall sker i förminskad form. Vid olämplig preparation skall skelettutformningen av den saknade tandsubstansen ske så, att Artglass kan appliceras i ett jämnt-jockt skikt (kuspstöd). Vid heltäckande restaurationer med Artglass krävs en minimumtjocklek av 1,0 - 1,5 mm ocklusalt och incisalt. Vassa kanter och kraftiga underskar (förutom retentionshjälp) bör undvikas vid skelettutformningen. Fasadytan skall utformas väld från tandens approximalytor. De approximala förbindningarna skall vara stabila och styva för att förhindra vridning. Beakta vid reducerad skelett konstruktion, att Artglass stötts funktionellt. Innan fasadmaterialet appliceras skall de reducerade skelettytorna fyllas upp med Artglass basic. Skelett konstruktionen skall göras så att optimal skötsel och rengöring är möjlig ur parodontal aspekt. Använd endast retentionspärlor med en diameter av 0,6 mm eller större som ger tillräckligt många underskar.

Legeringar

Vid kopparfria guld-gjutlegeringar erhålls en vidhäftning, som är ca 20% lägre än vid andra guld-gjutlegeringar.

Arbetsmoment steg för steg

■ Sandblästring

De legeringsytor som skall täckas, blästras med blästersand 110 µm - 250 µm aluminiumoxid Al₂O₃ av god kvalitet. Endast engångsblästringsmateriell skall användas, vilket innebär att sanden ej får användas i cirkulationsinstrument. Sandblästerapparaten skall arbeta med ett stråltryck av minst 3 bar vid blästerkanylens öppning och vara lämpad för en blästring av 110 µm - 250 µm (Al₂O₃).

Hänvisning

Objektet hålls fast under bearbetningen med ett lämpligt instrument (Kulzer tång). En noggrann blästringsprocess renar och aktiverar legeringsytan och är en förutsättning för en bra vidhäftning mellan legering och fasadmateriäl. Uppruggningen resulterar i en förstoring av den verksamma ytan och ger mikrofina underskår och retentioner. För att undvika att legeringsytan förorenas av organiska partiklar som blästringsmaterialet river ut ur blästringsapparatens slang, bör denna vara försedd med av tillverkaren rekommenderade slangkopplingar i hårdplast. För att säkerställa det nödvändiga stråltrycket bör munstycksöppningens diameter regelbundet kontrolleras. En förstoring av munstycksöppningen orsakar tryckfall, som kan resultera i en otillräcklig acceleration av sanden och därmed till en reducerad uppruggning och rengöring av legeringsytan, vilket försvagar bindningen.

■ Rengöring

De sandblästrade legeringsytorna rengörs med vatten- och oljefri luft (tryck 2-4 bar). Avståndet mellan metallskelett och munstycksöppning bör vara 3-5 cm.

Hänvisning

Uppstår under rengöringen med luft fuktigt glänsande ställen på legeringsytan, finns det vätska i tryckluftsanläggningen. För att ta bort denna förorening måste den totala blästringsprocessen upprepas. Kontrollera tryckluftsanläggningen (t.ex. olje- och vattenavskiljare) för att säkerställa att luften är vatten- och oljefri.

■ Applicering av Siloc pre

Häll upp Siloc pre (markerat med vit skruvkork och etikett) i den rena skålen och pensla jämnt med engångspensel på legeringsytan utan att "pölar" bildas. Genom att ytan är ojämn fördelas Siloc pre omgående. När Siloc pre har torkat (ca 2 min) kan det tandtekniska arbetet placeras på Siloc tray.

■ Positionering av protesarbeten i Siloc apparaten

Alla protesarbeten (upp till 16 led) placeras på Siloc tray. Positioneringen sker utanför aktiveringskammaren. För en säker positionering, speciellt för enkla kronor, skall de medlevererade positioneringsstiften användas. Större arbeten läggs på den cervikala delen, ej på den incisala. Efter positioneringen placeras Siloc tray med de tandtekniska arbetena i aktiveringskammaren med hjälp av en pincett.

Hänvisning

Placera arbetena endast på Siloc tray - ej direkt på bottenplattan. Använd endast medlevererad Siloc tray (en speciell keramisk hållare) och positioneringsstiften (speciella, ej oxiderande legering). Om andra keramiska hållare eller positioneringsstift används, ändras aktiveringsförhållandet och bindningen påverkas.

■ Aktivering

Placera Siloc tray i aktiveringskammaren, stäng luckan och tryck på startknappen. För att minska temperaturfallet i aktiveringskammaren, öppnas luckan så kort tid som möjligt. Öppnas luckan för länge, slocknar det gröna LED. Ta då ut Siloc tray ur aktiveringskammaren, stäng luckan och värm upp på nytt till avsedd temperatur uppnås. Först när den korrekta temperaturen uppnåtts och den gröna LED lyser igen, sker förnyad positionering och start av aktiveringsprogrammet. Den erforderliga aktiveringstemperaturen kan endast uppnås på detta sätt. Den röda LED (program control) anger löpande program. Efter avslutad aktivering ljuder en signal. Under den tiden skall arbetet tas ut ur aktiveringskammaren. Signalen tystnar automatiskt när luckan öppnas.

■ Programval

För aktivering av Siloc bondingskiktet ställs programväljaren på program 2 för alla brukliga dentallegeringar.

Hänvisning

Tas arbetet inte ut i rätt tid, tystnar signalen och den röda LED (program control) visar genom blinkningar, att uttagningstiden har överskridits. I så fall måste skelettkonditioneringen, begynnande med sandblästringsprocessen upprepas. Med resetknappen ställs den blinkande LED in på normalfunktion igen. Efter uttag av objekten känns bondingskiktet igen på en lätt missfärgning.

■ Kylning

Lägg arbetet tillsammans med Siloc tray för kylning på arbetsplattan. Beroende på legeringstyp tar kylningen i rumstemperatur upp till 4 min.

■ Applicering av Siloc bond

Häll upp Siloc bond (markerad med röd skruvkork och etikett) i den rena skålen. Pensla Siloc bond jämnt med den röda engångspenseln, utan att "pölar" bildas, på det aktiverade Siloc pre-skiktet och låt därefter lufttorka i 5 min.

Hänvisning

Om Siloc bond appliceras på en för het skelettyta måste hela aktiveringsprocessen, begynnande med sandblåstringen, upprepas. Tänk på att vid appliceringen av lösningarna (Siloc pre/Siloc bond) skall varje komponent appliceras med en ren, speciellt färgmärkt engångspensel. Resterande lösningar får ej hållas tillbaka i flaskorna. Tillslut flaskorna omgående efter användning. Skålarna för Siloc pre och Siloc bond skall efter användning rengöras noggrant. Lösningarna får endast hållas upp i rena skålar. Skålarna kan rengöras med papper. Upphållna lösningar är endast användbara upp till max. 5 min. Det aktiverade bondingskiktet är aktivt längre, ca 30 min. Genom kontamination av de behandlade ytorna (finger) påverkas bindningen till följeskikten. Processen bör därför, från sandblåstringsprocessen till efterföljande opakerapplicering, genomföras kontinuerligt. Som skydd resp. för bättre bindning av Maryland-broar läggs ett tunt opakerskikt över de konditionerade ytorna.

■ Applicering av Dentacolor Opaker

Dentacolor Opaker blandas till en tunn konsistens (volymförhållande pulver:vätska 1:1). För att uppnå en homogen fördelning av pigmenten, skall blandningstiden vara minst 30 sek. Opakern appliceras tunt med en pensel. Genom en andra resp. tredje applikation uppnås ett färgmässigt täckande skikt. Polymerisera varje skikt 90 sek i Dentacolor XS, 90 sek i UniXS[®] eller BLZ 15 i Unilux[®] AC.

■ Applicering Artglass opaque

Lägg enkomponents-opakern på ett blandningsblock och rör om. Applicera Artglass opaque på metallskelettet jämnt och tunnt (ej täckande) med den hårda, korthåriga penseln. Massera in det första skiktet Artglass opaque i legeringens grova ytprofil. Applicera efter polymerisering av det första skiktet ett andra, ev.ett tredje skikt tills metallskelettet färgmässigt är fullständigt täckt. Varje skikt får vara max. 75 µm och skall polymeriseras separat.(90 sek i UniXS eller 90 sek i Dentacolor XS).

Hänvisning

En felaktig blandning eller applicering av Opakern påverkar bondingen negativt (se bruksanvisning Dentacolor resp. Artglass).

Förvaring

Öppnade flaskor Siloc bond och Siloc pre har en hållbarhet av max. 6 månader. Öppnade originalförpackningar håller 2 år vid en temperatur av max 8°C. Använd ej materialet efter utgångset förfallodatum. Lösningarna kan endast användas upp till 5 min efter att de hållts upp. Stäng flaskorna omgående efter användning och förvara dem oåtkomligt för barn. Undvik direkt solstrålning.

Varning

Lättantändligt. Behållarna lagras tätt slutna på sval, väl ventilerad plats. Andas ej in ångorna. Skölj med mycket vatten om materialet har kommit i beröring med ögonen. Vidtag åtgärder mot elektrostatisk uppladdning.

Rengöring och underhåll

Dra ur kontakten före rengöring!

Kåpan består av Makrolon-delar och rengöres endast med fuktig duk och mildt rengöringsmedel. Kontrollera att ingen fukt tränger in i kåpan. Varning! Aktiveringskammaren skall vara kall vid rengöringen! Rengör och polera bottenplattan i aktiveringskammaren med mildt stålpolermedel. Undvik vaxrester och andra organiska föroreningar i aktiveringskammaren. Pyrolysångor skadar aktiveringen av den behandlade ytan.

Tekniska data

Kapacitet	375 W
Nominell spänning/ frekvens/säkkring	100 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A 240 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5 A
Skyddsart DIN 40050	IP 20
Termisk säkerhet	Klass 1
Arbetstemperatur	250 - 370 °C
Apparaten motsvarar kraven enligt DIN 12880. Vid korrekt användning uppstår inga skadliga gaser och ångor.	
Skyddsåtgärder	Klass 1
Ändamål	Skydd av värmeskåpet
Skyddsomfattning	Vid fel utgår ingen fara från värmeskåpet
Säkerhetsanordning	Temperatursäkkringar efter avsnitt 5.5
Säkerhetsåtgärder	Särskilda säkerhetsåtgärder beroende på ändamål
Mått	Bredd ca 340 mm Höjd ca 300 mm Djup ca 350 mm
Vikt	ca 10 kg

Reservation för tekniska ändringar

Ansvarsfrihet

För annan, från bruksanvisningen avvikande användning samt vid egenmäktiga förändringar fritar sig tillverkaren allt ansvar. Den fast inställda arbetstemperaturen får ej ändras. Reparationer får utföras endast av tillverkaren resp. auktoriserad återförsäljare. Endast originaldelar får användas. Denna bruksanvisning ersätter alla tidigare upplagor.

Konformitetscertifikat

Siloc-apparaten motsvarar nedanstående bestämmelser och deras ändringar:

- EG - lågspänningsriktlinier 73/23/EWG
- EG- riktlinjer över elektromagnetisk kompatibilitet (EMV) 89/336/EWG

Hänvisning

Arbets- och bruksanvisningen placeras på väl synlig plats nära apparaten!

Leveransenheter

Basenhet

- apparat inkl. nätanslutningskabel och workset
- 4 ml netto Siloc pre inkl. 50 penselinsatser, vita, korthåriga, raka
- 4 ml netto Siloc bond inkl. 50 penselinsatser, röda, korthåriga, raka
- 1 skål (2 fördjupningar)
- 2 penselhållare, svarta, raka
- 1 pincett
- 1 Kulzer tång
- 1 Siloc tray + positioneringsstift

Tillbehör

Set

- 5 penselhållare

Separata förpackningar

- 4 ml netto Siloc pre inkl. 50 penselinsatser, vita, korthåriga, raka
- 4 ml netto Siloc bond inkl. 50 penselinsatser, röda, korthåriga, raka
- 1 pincett
- 1 Kulzer tång
- 1 Siloc tray + positioneringsstift

Käyttöohje Siloc

Siloc -sidosmenetelmää käytetään kemiallis-mikromekaanisen sidoksen aikaansaamiseksi suussa käytettävien metallien ja muovimateriaalien, kuten Artglass[®] tai Dentacolor[®], tai proteesi-materiaalien välillä.

Käyttöalueet

Siloc-sidosmenetelmää voidaan käyttää seuraaviin proteettisiin töihin:

Kiinteät ratkaisut

- Kruunut ja sillat
- Kevytsillat
- Inlay, onlay
- Implantit

Irrotettavat ratkaisut

- Kartio- ja teleskooppikruunut
- Kiinniketyöt
- Rankaproteesit

Rakenteelliset ominaisuudet

Siloc menetelmä kehitettiin lejeerinkipintojen päällystämiseen hammaslääketieteellisessä käytössä. Sidoskerrosten aktivointiin vaadittava lämpötila aikaansaadaan epäsuoralla säteilylämmöllä Siloc-laitteen aktivointitilassa. Lämpötila-anturi rekisteröi aktivointitilan lämpötilan ja välittää sen ohjausjärjestelmälle.

Sisäänasennettu tuuletin estää muovirungon ylikuumentumisen sekä varmistaa Siloc-laitteen toiminnan myös jatkuvassa käytössä ja ympäristölämpötilojen ollessa korkeita. Aktivointitilan ja aktivointitilan paneelin välissä on eristys, paneelin ja kehyksen välissä on eristyslaippa.

Siloc-laitteen runko on materiaaliltaan makrolonia (PC) 6557. Se täyttää US-turvallisuusstandardin MVSS 302, paloluokan V-2 UL 94 mukaan ja FKT-ohjesääntöjen vaatimukset. Se on itsestään sammuvaa ja UV-säteilyn kestävä.

Huomautus

Leue ehdottomasti ennen laitteen käyttöönottoa käyttöohje!

Asennus

Laitteen saa sijoittaa ainoastaan huoneisiin, joissa on riittävä ilmenvaihto. Sen ympärillä on oltava riittävästi tilaa, jotta ilma pystyy vapaasti kiertämään. Laitteen läheisyydessä ei saa säilyttää palavia materiaaleja. Tarkista ennen sähköverkkoon liittäntää, että verkkojännite vastaa laitteen tyyppikilvessä ilmoitettua jännitettä.

Käyttöönotto

Laite otetaan käyttöön painamalla verkkokytkintä (vihreä valaistu keinukytkin). Aktivointitila lämpenee säädettyyn käyttölämpötilaan (vakio) noin 10 minuutin kuluessa. Tänä aikana palaa jatkuvasti keltainen lämmitysvaiheen merkkivalo (LED). Kun Siloc-laitteen aktivointitilan säädetty käyttölämpötila on saavutettu, sytty vihreä LED käyttövalmiuden merkiksi. Jos aktivointitila on pitemmän aikaa auki, lämpötila laskee. Lämmityksen käynnistyessä

uudelleen keltainen LED-merkkivalo palaa, kunnes käyttölämpötila on saavutettu.

Huomautus

Laite tulisi kytkeä pois päältä vain pitempien työskentelytaukojen ajaksi.

Ohjelmanvalinta

Siloc sidoskerroksen aktivoimiseksi ohjelmanvalitsimella valitaan yleensä ohjelma 2, kun kyseessä ovat tavalliset hammasjeeringit.

Huomautus

Ohjelmaa 1 + 3 ei tarvita Siloc-aktivoinnissa.

Metallirungon muotoilua koskevia ohjeita

(katso grafiikat sivulla 48)

Kun kyseessä ovat hammasjeeringit huomioi ehdottomasti valmistajan ilmoittama indikaatioalue. Metallikerroksen vähimmäisvahvuus muovialueella on 0,3 - 0,5 mm (katso valmistajan tiedot). Pehmeissä lejeeringeissä tulee tukevuussyistä ennen kaikkea servikaalisesti kerroksen vähimmäisvahvuuden olla > 0,5. Runko muotoillaan hampaan muotoa vastaavaksi pienemmässä muodossa. Runko tulisi muotoilla siten, että Artglass-materiaali voidaan levittää tasapaksuna kerroksena. Kokokruunuissa Artglass -kerroksen tulee olla vähintään 1,0 - 1,5 mm sekä okklusaalisesti että inkisaalisesti. Vältä teräviä kulmia ja voimakkaasti alle meneviä alueita (paitsi retentioalueet) metallipintaa muotoiltaessa. Muovialue on muotoiltava approksimaaliselta puolelta kuperasti hampaan muotoa vastaavasti.

Approksimaalisen liitoskohdan poikkileikkauksen tulee olla niin vahva, ettei se pääse vääntymään. Väliosien muotoilussa on huolehdittava siitä, että Artglass tuetaan asianmukaisella tavalla. Ennen Artglass -muotoilua täytetään väliosat Artglass basic -materiaalilla. Jotta optimaalinen hoito ja puhdistus on mahdollista, ota huomioon metallipintaa muotoiltaessa parodontaaliset näkökohdat. Käytä ainoastaan retentiohelmiä, joiden halkaisija on 0,6 mm tai isompi ja joissa on riittävästi alle meneviä kohtia.

Lejeeringit:

Kuparia sisältämättömissä kulta-valu-lejeeringeissä sidoskestävyys on noin 20 % alhaisempi kuin muissa kulta-valu-lejeeringeissä.

Työvaiheet

■ Hiekkapuhallus

Päällystettävät lejeerinkipinnat puhalletaan hiekalla (110 µm - 250 µm alumiinioksidia Al₂O₃, hyvää laatua). Ainoastaan kertakäyttöpuhallushiekan käyttö on sallittu, ts. puhallushiekkaa ei saa käyttää kierrossa. Hiekkapuhalluslaitteen suutinaukolla tulee käyttöpaineen olla vähintään 3 bar ja laitteen tulee soveltua puhaltamiseen raekoolla 110 µm - 250 µm (Al₂O₃).

Huomautus

Pidä työkohteesta kiinni sopivalla instrumentilla (Kulzer pihti) hiekkapuhallusvaiheen aikana. Huolellinen hiekkapuhallus puhdistaa ja aktivoi lejeerinkipinnan ja on edellytys hyvälle tarttuvuudelle lejeerinkipinnan ja muovin välillä. Karhennus suurentaa vaikuttavaa pintaa ja aikaansaa erittäin hienot allemenot ja rententiot. Jotta välttyttäisiin lejeerinkipinnan orgaaniselta likaantumiselta alumiinioksidihukkasten puhalluslaitteessa aiheuttaman letkukuluman johdosta on varmistettava, että puhalluslaitteessa käytetään suositeltuja kovamuovisia letkuliittimiä. Jotta suihkupaine pysyy tarvittavan suurena on tarkistettava säännöllisin välein, onko suuttimen halkaisija suurentunut. Suutinaukon suureneminen alentaa painetta, jolloin hiekka ei tule ulos riittävän nopeasti, mikä vaikuttaa lejeerinkipinnan karhennukseen ja puhdistumiseen ja liitoksesta tulee heikompi.

■ Puhdistus

Puhdista hiekkapuhalletut lejeerinkipinnat vedettömällä ja öljytömällä ilmalla (2 - 4 barin paineella). Metallipinnan ja suuttimen ulostuloaukon välillä tulee olla tilaa 3-5 cm.

Huomautus

Jos paineilmapuhdistuksen aikana lejeerinkipinnalle muodostuu kostean kiiltäviä kohtia, paineilmalaitteessa on nestettä. Epäpuhtauden poistamiseksi koko työ on hiekkapuhallettava uudelleen vielä kerran. Tarkasta paineilmalaitte (esim. öljyn- tai vedenerotin) varmistaaksesi, että paineilmassa ei ole vettä tai öljyä.

■ Levitys Siloc pre

Kaada Siloc pre -ainetta (valkoinen korkki ja etiketti) puhtaalle annostelualustalle ja levitä valkoisella kertakäyttöselvillä lejeerinkipinnalle, niin että syntyy tasainen kalvo (vältä lätköiden muodostumista). Karhean profiilin ansiosta Siloc pre levittyy heti. Kun Siloc pre on kuivunut (n. 2 minuutin kuluttua), sijoita hammastekninen työ Siloc tray-alustaan.

■ Proteesityön sijoittaminen Siloc-laitteeseen

Kaikki proteesityöt (max. n. 16 yksikköä) asetetaan Siloc tray -alustaan. Sijoitus tapahtuu aktivointitilan ulkopuolella. Käytä ehdottomasti mukana toimitettavia alustoja yksittäisten kruunujen paikoilleen asettamiseen. Aseta isommat työt servikaalisille reunoille, ei kärkialueille. Aseta sijoittamisen jälkeen Siloc tray ja siinä olevat hammastekniset työt pinsetin avulla aktivointitilaan.

Huomautus

Aseta työt ainoastaan Siloc tray -alustaan, ei suoraan pohjalevyn päälle. Käytä mukana toimitettavia Siloc tray -alustoja (keraamisia erikoisalustoja) ja nastoja. Muiden keramiikka-alustojen tai nastojen käyttö vaikuttaa aktivointivaiheeseen ja tarttuvuuteen.

■ Aktivointi

Kun Siloc tray on asetettu paikoilleen ja aktivointitila suljettu, paina käynnistyspainiketta. Jotta aktivointitilan lämpötila laskisi mahdollisimman vähän, luukku saa olla auki vain hetken. Jos luukku on liian kauan auki, vihreä LED sammuu. Poista Siloc tray aktivointitilasta ja sulje luukku aktivointitilan lämmittämiseksi uudelleen säädettyyn lämpötilaan. Vasta kun lämpötila on saavutettu ja vihreä LED palaa, aseta alusta uudelleen ja käynnistä aktivointiohjelma, koska vain tällä tavoin päästään vaadittavaan aktivointilämpötilaan. Punaiset LED (Program control) syttyy käynnissä olevan ohjelman merkiksi. Kun aktivointivaihe on valmis, kuuluu merkkiäni. Tänä aikana työ tulee poistaa aktivointitilasta. Merkkiäni sammuu automaattisesti avattaessa luukku.

■ Ohjelmanvalinta

Siloc sidoskerroksen aktivoimiseksi ohjelmanvalitsimella valitaan yleensä ohjelma 2, kun kyseessä ovat tavalliset hammastelejeeringit.

Huomautus

Jos työtä ei poisteta ajoissa, merkkiäni sammuu ja punaiset LED (Program control) alkaa vilkkua sen merkiksi, että poisottoaika on ylitetty. Tässä tapauksessa on toistettava metallipinnan aktivointi hiekkapuhallusvaiheesta alkaen. Vilkkuva LED kytketään takaisin normaali toimintaan reset-painikkeella. Työkohteiden poistamisen jälkeen sidoskerroksen tunnistaa hienoisesta värjäytymisestä.

■ Jäähdytys

Aseta hammastekninen työ jäähtymään Siloc tray -alustassa jäähdytystasolle. Huoneen lämpötilassa jäähtymisaika on lejeerinkipin mukaan korkeintaan 4 minuuttia.

■ Levitys Siloc bond

Kaada Siloc bond -ainetta (punainen korkki ja etiketti) puhtaalle annostelualustalle. Levitä Siloc bond punaisella kertakäyttöselvillä aktivoidulle Siloc pre-kerrokselle, niin että syntyy tasainen kalvo (vältä lätköiden muodostumista), ja anna sitten kuivua ilmassa 5 minuuttia.

Huomautus

Levitettäessä Siloc bond liian kuumalle metallipinnalle on toistettava koko aktiivointivaihe hiekkapuhalluksesta alkaen. Liuoksia (Siloc pre/Siloc bond) levitettäessä on huolehdittava siitä, että jokainen komponentti levitetään puhtaalla, omalla värillä merkityllä kertakäyttösisveitimellä. Ylimääräistä liuosta ei saa kaataa takaisin pulloon. Sulje pullo heti käytön jälkeen. Siloc pre ja Siloc bond aineiden annostelualustat tulee puhdistaa huolellisesti käytön jälkeen. Liuokset saa kaataa vain puhtaalle annostelualustalle. Alustat voi puhdistaa huolellisesti paperiliinalla pyyhkien. Annostelualustalle kaadetut liuokset ovat käytettävissä korkeintaan 5 minuuttia. Aktivoitu sidoskerros säilyy aktiivisena kauemmin, n. 30 minuuttia. Kontaminaatio (sormet) vaikuttaa seuraavien kerrosten sitoutumiseen. Käsittely tulisi sen tähden tehdä yhtäjaksoisesti hiekkapuhallusvaiheesta aina opaakin levittämiseen asti. Kevytsilloissa aktivoitujen kiinnitysalueiden päälle suositellaan ohuen opaakkikerroksen levittämistä suojaksi tai paremman sitoutumisen aikaansaamiseksi.

■ Levitys Dentacolor opaakki

Sekoita Dentacolor opaakki konsistenttiin ohueksi (suhteessa jauhe: neste 1:1). Jotta pigmentit jakautuvat seokseen homogeenisesti, sekoitusajan tulee olla vähintään 30 sekuntia. Levitä opaakia ohuella sivelimellä. Toisen tai kolmannen levityskerran jälkeen muodostuu värillinen peittävä kerros. Polymeroi jokaista kerrosta Dentacolor XS -laitteessa 90 sekuntia, UniXS[®] -laitteessa 90 sekuntia tai Unilux[®] AC -laitteessa, johon on säädetty kovetusyksiköksi BLZ 15.

■ Levitys Artglass opaakki

Kaada yksikomponentti-opaakki sekoituslehtiölle ja sekoita. Levitä lyhytarjaksisella sivelimellä Artglass opaakki tasaisen ohuena kerroksena metallin päälle (ei peittävästi). Hiero samalla ensimmäinen kerros Artglass opaakia lejeeringin karkeaan pintaprofiiliin. Levitä ensimmäisen kerroksen valokovetuksen jälkeen toinen, tarvittaessa myös kolmas opaakkikerros, kunnes metallin päällä on värillinen peittävä pinta. Yksikään kerros ei saa olla paksumpi kuin 75 mm ja kaikki kerrokset tulee polymeroida erikseen. Valokoveta joko UniXS -laitteessa 90 sekuntia tai Dentacolor XS -laitteessa 90 sekuntia.

Huomutus

Ohjeiden vastainen sekoittaminen tai levittäminen vaikuttaa sitoutumisominaisuuksiin (katso käsittelyohjeet Dentacolor tai Artglass).

Säilytysohjeita

Avattujen Siloc bond- ja Siloc pre-säilytyspullojen säilyvyys on korkeintaan 6 kuukautta. Alkuperäispullossa säilyvyys on kaksi vuotta lämpötilan ollessa 8°C. Materiaalia ei saa käyttää, kun viimeinen käyttöpäivä on kulunut umpeen. Liuoksia tulee käyttää vain 5 minuuttia annostelualustalle kaatamisen jälkeen. Sulje pullo aina käytön jälkeen ja säilytä pulloja lasten ulottumattomissa. Ei saa altistaa suoralle auringonvalolle.

Varoituksia

Helposti syttyvää. Säilytä pulloja viileässä paikassa, jossa on hyvä ilmanvaihto. Höyryjä ei saa hengittää. Aineen joutuessa silmiin, silmät on huuhdottava välittömästi runsaalla vedellä. Ryhdyttävä toimenpiteisiin sähköstaattista latautumista vastaan.

Puhdistus ja huolto

Irrota verkkopistoke pistorasiasta ennen puhdistusta!

Runko koostuu makrolonosista, jotka saa puhdistaa ainoastaan kostealla liinalla ja miedolla puhdistusaineella. Varmista, että laitteen sisälle ei pääse kosteutta. Huom.! Puhdista aktiivointitila vain sen ollessa kylmä! Puhdista ja kiillota aktiivointitilan pohjalevy miedolla teräksen kiillotusaineella.

Vältä vahajäämien ja muun orgaanisen lian jäämistä aktiivointitilaan. Pyrolyysihöyryt vaikuttavat haitallisesti käsiteltyjen pintojen aktiivointiin.

Tekniset tiedot

Ottoteho	375 W
Nimellisjännitteet/ taajuus/sulake	100 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A 240 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5 A
Kotelointiluokka DIN 40050	IP 20
Terminen suojaus	Luokka 1
Käyttölämpötila	250 - 370 °C
Laitte täyttää normin Din 12880 vaatimukset. Asianmukaisessa käytössä ei esiinny terveydelle vaarallisia kaasuja eikä höyryjä.	
Suojaustoimenpiteet	Luokka 1
Suojaustavoite	Lämpökaapin suojaus
Suojauksen kattavuus	Vikatapauksessa lämpökaapista ei aiheudu vaaraa.
Turvalaite	Ylikuumenemissuoja kappaleen 5.5 mukaan
Turvatoimenpiteet	Erytistöimenpiteet riippuen käyttökohteesta
Mitat	Leveys n. 340 mm Korkeus n. 300 mm Syvyys n. 350 mm
Paino	n. 10 kg

Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!

Valmistajan vastuu

Valmistaja ei vastaa vahingoista, joiden syynä on käyttöohjeen vastainen käyttö tai omavaltaisesti tehdyt muutokset. Laitteeseen säädettyä vakio- lämpötilaa ei saa muuttaa. Korjaukset saa tehdä ainoastaan valmistaja tai korjauksiin valtuutettu myyntiliike käyttäen alkuperäisosa. Tämän käyttöohjeen ilmestyessä kaikki edelliset versiot eivät ole enää voimassa.

Vaatimustenmukaisuustodistus

Siloc-laite vastaa seuraavia määräyksiä ja niiden muutoksia:

- EU-pienjännitedirektiivi 73/23/ETY
- EU-direktiivi sähkömagneettinen yhteensopivuus (EMV 89/336/ETY)

Huomautus

Käyttöohje on kiinnitettävä hyvin näkyvälle paikalle laitteen läheisyyteen!

Toimitusyksiköt

Perusyksikkö

- Laite ml. verkkoliitäntäjohto Workset
- 4 ml net Siloc pre ml. 50 sivellintä, valkoiset, lyhytharjaksiset, suorat
- 4 ml net Siloc bond ml. 50 sivellintä, punaiset, lyhytharjaksiset, suorat
- 1 annostelualusta (2 syvennystä)
- 2 siveltimen pidintä, mustat, suorat
- 1 pinsetti
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray alusta

Lisätarvikkeet

Setit

- 5 siveltimen pidintä

Yksittäispakkaukset

- 4 ml net Siloc pre ml. 50 sivellintä, valkoiset, lyhytharjaksiset, suorat
- 4 ml net Siloc bond ml. 50 sivellintä, valkoiset, lyhytharjaksiset, suorat
- 1 pinsetti
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray alusta

Betjenings-/brugsanvisning Siloc

Siloc adhesivsystemet er en metode til fremstilling af en kemisk-mikromekanisk forbindelse mellem dækmaterialer som Artglass[®] eller Dentacolor[®], protesebasismaterialer og dental-legeringer.

Anvendelsesområder

Siloc-adhesivsystemet kan anvendes til følgende protese-tandtekniske arbejder:

Fast protetik

- kroner og broer
- klæbebroer
- inlays, onlays
- implantatarbejder - suprakonstruktioner

Aftagelig protetik

- konus- og teleskopkroner
- indskydningsarbejder
- støbte modelproteser

Konstruktionsmæssige kendetegn

Siloc-metoden er udviklet til belægning af legeringsoverflader indenfor tandlægevidenskaben. Den temperatur, som er nødvendig til aktivering af kompositlagene, opnås ved indirekte strålingsvarme i Siloc-apparatets aktiveringsrum. En temperaturføler registrerer temperaturen i aktiveringsrummet og overfører den til et reguleringssystem.

En integreret ventilator forhindrer, at plashuset overophedes; den sikrer Siloc-apparatets funktion, selv ved permanent brug og forøget omgivelsestemperatur. Mellem aktiveringsrummet og aktiveringsrummets beklædning befinder der sig en isolering, og mellem aktiveringsrummets beklædning og stilladset befinder der sig en isoleringsflange.

Siloc-apparatets hus består af makrolon (PC) 6557. Materialet opfylder US-sikkerhedsstandard MVSS 302, brandklasse V 2 i henhold til UL 94, og FKT-direktiverne. Det er selvslukkende og holdbart overfor ultraviolet lys.

Henvisning

Inden idrifttagningen skal man ubetinget læse betjenings- og brugsanvisningen.

Installation

Apparatet må kun opstilles i rum med tilstrækkelig ventilation og udluftning. Det skal stå frit, så en god luftcirkulation er mulig. Der må ikke opbevares brændbare stoffer i nærheden. Inden strømnettet tilsluttes, skal man kontrollere, om strømnettets spænding stemmer overens med angivelserne på typeskiltet.

Idrifttagning

Apparatet sættes i gang ved at aktivere netafbryderen (grøn vippekontakt med lys). Opvarmningstiden til den fast indstillede beredskabstemperatur i aktiveringsrummet er på ca. 10 min. I løbet af denne tid lyser den gule lysdiode LED permanent. Den viser opvarmningsprocessen.

Når den fast indstillede temperatur i Siloc-apparatets aktiveringsrum er nået, viser den grønne LED, at apparatet er parat til brug.

Hvis aktiveringsrummet åbnes i længere tid, falder temperaturen. Den gule LED signaliserer efterreguleringen af opvarmningen til den indstillede temperatur.

Henvisning

Man bør kun slukke for apparatet ved længere arbejdsafbrydelser.

Programvalg

Programvælgeren indstilles på program 2 til aktiveringen af Siloc-kompositlaget på alle gængse dental-legeringer.

Henvisning

De to andre programmer (1 + 3) finder ingen anvendelse til Siloc-aktiveringen.

Henvisninger vedrørende stilladsets udformning (se den grafiske fremstilling på side 48)

Ved dental-legeringer skal man være opmærksom på producentens indikationsspektrum.

Metalstilladsets mindste lagtykkelse på konstruktionsfladen er på 0,3 - 0,5 mm (se producentens angivelser). Ved bløde legeringer er det af stabilitetsmæssige årsager - især cervikalt - nødvendigt med højere mindstelagtykkelser > 0,5 mm.

Gengivelsen af tanden i metal foretages i formindsket form. Ved vanskelige præparationer udlignes den manglende tandsubstans med stilladsets udformning, så Artglass kan påføres i en ensartet lagtykkelse (understøttelse af forhøjninger). Ved komplette konstruktioner med Artglas kræves en mindste lagtykkelse på 1,0 - 1,5 mm, både okklusalt og incisalt. Undgå skarpe kanter og stærkt overlappende områder (undtagen retentionshjælp) ved udformningen af stilladset. Konstruktion skal udformes, så den er hvælvet i overensstemmelse med tandens form fra de approksimale sider. De approksimale forbindelsessteders tværsnit skal have en vridningsstiv stabilitet. Ved reducerede stilladskonstruktioner skal man være opmærksom på, at Artglass understøttes korrekt i overensstemmelse med funktionen. Inden appliceringen med Artglass skal de reducerede stilladsområder fyldes op med Artglass basic. Til optimal pleje og rensning skal stilladset udformes efter paradontale retningslinier. Benyt kun retentionsperler, som har en diameter på 0,6 mm eller mere og udviser tilstrækkelig overlappende steder.

Legeringer

Ved kobberfrie guld-støbnings-legeringer opnås en komposithårdhed, som ligger ca. 20 % lavere end ved andre guld-støbnings-legeringer.

Forarbejdning

■ Sandblæsning

De legeringsoverflader, som skal dækkes, sandblæses med (aluminiumoxid (Al_2O_3) med kornstørrelse 110 μm - 250 μm , af god kvalitet). Der må udelukkende benyttes engangs-sandblæsningsmidler, dvs. at sandstrålen ikke må benyttes i cirkulationsapparater. Sandblæsningsapparatet skal arbejde med et driftstryk på mindst 3 bar (dyseåbning på sandblæsningsgriflen), og det skal egne sig til en sandblæsning med en kornstørrelse på 110 μm - 250 μm (Al_2O_3).

Henvisning

Under forarbejdningen skal objektet holdes fast med en egnet pincet (Kulzer grip). En omhyggelig sandblæsning renser og aktiverer legeringsoverfladen og er en forudsætning for en god adhæsion mellem legeringsoverfladen og blændmaterialet. Sandblæsningen medfører en forstørrelse af den virksomme overflade og skaber mikroretention.

For at undgå en organisk tilsmudsning af legeringsoverfladen på grund af slangestøv fra sandblæsningsapparatets aluminiumoxidpartikler anbefales det fra producentens side at sørge for slangeforbindelser af hårdt plastic i sandblæsningsapparatet. Til sikring af det nødvendige stråletryk skal sandblæsningsgriflens dyser regelmæssigt kontrolleres for, at deres diameter ikke blevet større. Ved en større dyseåbning opstår et tryktab, som kan medføre en utilstrækkelig acceleration af sandet og dermed en reduceret sandblæsning og rensning af legeringsoverfladen, hvilket svækker samlingen.

■ Rensning

De sandblæste legeringsoverflader renses med vand- og oliefri luft (2 - 4 bar tryk). Afstanden mellem stilladsoverfladen og dysens udløbsåbning skal være 3 - 5 cm.

Henvisning

Hvis der under rensningen med luft opstår fugtskinnende steder på legeringsoverfladen, er der væske i trykluftanlægget. For at fjerne denne forurening skal hele arbejdet sandblæses en gang til. Kontroller trykluftanlægget (f.eks. olie- hhv. vandudskiller) for at sikre, at luften er vand- og oliefri.

■ Påføring af Siloc pre

Siloc pre (den beholder med hvid lukkekappe og etiket) lægges frem i den rene skål og påføres ensartet på legeringsoverfladen med den hvide engangs-pensel uden at danne pytter. På grund af den ru profil fordeles Siloc pre straks. Når Siloc pre er tørret lidt (ca. 2 min.), placeres det tandtekniske arbejde på keramikholderen.

■ Placering af det protetiske arbejde i Siloc-apparatet:

Alle protetiske arbejder (op til ca. 16 enheder) placeres på Siloc tray. Placeringen foretages udenfor aktiveringsrummet. Ved placeringen af enkeltkroner er det nødvendigt at benytte de medleverede positioneringsstifter. Større arbejder lægges på

cervikalrandene, ikke på skærekanterne. Efter placeringen stilles Siloc tray med de tandtekniske arbejder ind i aktiveringsrummet ved hjælp af en pincet.

Henvisning

Arbejderne må kun placeres på Siloc tray, ikke lægges direkte på bundpladen. Benyt altid kun de medleverede Siloc trays (specialkeramikholdere) og positioneringsstifterne (speciel, ikke-oxiderende legering). Ved brug af andre keramikholdere eller positioneringsstifter ændres aktiveringsreaktionen, og adhæsionsforbindelsen påvirkes negativt.

■ Aktivering

Når Siloc tray er anbragt, og aktiveringsrummet er lukket, trykkes på start-tasten. For at holde temperaturløbet i aktiveringsrummet så lavt som muligt, bør klappen kun åbnes kort tid. Hvis klappen er åben for længe, slukker den grønne LED. Til fornyet opvarmning af aktiveringsrummet op til den indstillede temperatur tages Siloc tray ud af aktiveringsrummet, og klappen lukkes. Først når temperaturen er nået, og den grønne LED lyser igen, anbringes keramikholderen igen, og aktiveringsprogrammet startes, da man kun på denne måde kan opnå den nødvendige aktiveringstemperatur. Den røde LED (Program control) angiver det aktuelle program. Når aktiveringsprocessen er færdig, lyder et akustisk signal. I løbet af denne tid skal arbejdet tages ud af aktiveringsrummet. Når klappen åbnes, holder det akustiske signal automatisk op.

■ Programvalg

Til aktivering af Siloc adhæsionslaget stilles programvælgeren ved alle gængse dental-legeringer på program 2.

Henvisning

Hvis arbejdet ikke tages ud rettidigt, holder det akustiske signal op, og ved at blinke viser den røde LED (Program control), at udtagelsestiden er overskredet. I dette tilfælde skal stilladskon-ditioneringen gentages, idet man begynder med sandblæsningen. Med Reset-tasten skiftes den blinkende LED igen tilbage til normalfunktion. Efter udtagelse af objekterne kan man let kende adhæsionslaget på en let misfarvning.

■ Afkøling

Det tandtekniske arbejde lægges sammen med Siloc tray på henlægnings-skuffen til afkøling. Afkølingen ned til stuetemperatur varer op til 4 min., alt efter legeringstypen.

■ Påføring af Siloc bond

Siloc bond (den beholder med rød lukkekappe og etiket) lægges frem i den rene skål og påføres ensartet på det aktiverede Siloc pre-lag med den røde engangs-pensel uden at danne pytter. Lad det derefter lufttørre i 5 min.

Henvisning

Ved påføringen af Siloc bond på en for varm stilladsoverflade skal hele aktiveringsprocessen gentages, idet man begynder med sandblæsningen. Ved påføring af opløsningerne (Siloc pre/ Siloc bond) skal man være opmærksom på, at hver komponent påføres med en ren, specielt farvemarkeret engangs-pensel. Overskydende væske må ikke fyldes på flaskerne igen. Flaskerne skal straks lukkes efter brug. Skålene til Siloc pre og Siloc bond skal renses omhyggeligt efter brug. Opløsningerne må kun komme i rene skåle. Rensningen kan foretages ved at tørre omhyggeligt af med papirklude. De fremlagte opløsninger kan kun anvendes i op til 5 min. Det aktiverede adhæsiionslag er aktivt længere, ca. 30 min. Ved kontamination af den flade, som skal behandles (finger), påvirkes de følgende lags binding negativt. Forarbejdningen skal derfor gennemføres kontinuerligt, lige fra sandblæsningen til den efterfølgende applicering af opakerlaget. Til beskyttelse hhv. for at opnå bedre binding til adhæsiionslaget overtrækkes de konditionerede flader ved klæbebroer med en tynd opaker.

■ Påføring Dentacolor opaker

Dentacolor opaker røres til en tynd konsistens (volumenforhold pulver: væske 1:1). For at få en homogen fordeling af pigmenterne skal man blande i mindst 30 sek. Opakeren påføres tyndt med en pensel. Ved anden hhv. tredje påføring opstår et farvedækkende lag. Hvert lag skal polymeriseres i 90 sek. i Dentacolor XS, 90 sek. i UniXS[®] eller BLZ 15 i Unilux[®] AC.

■ Påføring Artglass opaque

En-komponent opakmidlet lægges frem på en blandeblø og røres igennem. Med en fast korthårspensel påføres Artglass opaque ensartet tyndt på metalstilladset (ikke dækkende). Det første lag Artglass opaque indmasseres derved i legeringens ru overfladeprofil. Efter polymerisationen af første lag påføres et andet og i givet fald et tredje opaker-lag, til metalstilladset farvemæssigt er dækket fuldstændigt. Hvert lag må ikke være tykkere end 75 µm og skal polymeriseres enkeltvis. Polymerisationen foretages 90 sek. i UniXs eller 90 sek. i Dentacolor XS-apparatet.

Henvisning

Ukorrekt sammenblanding eller påføring af opakermidlet udgør en risiko for adhesionen (se forarbejdningshenvisningerne til Dentacolor hhv. Artglass).

Opbevaringshenvisninger

Åbnede Siloc bond- og Siloc pre-beholdere har en holdbarhed på max. 6 måneder. I den originale beholder er holdbarheden to år ved en temperatur på 8 °C. Efter forfaldsdatoen udløb bør materialet ikke længere anvendes. Opløsningerne kan efter fremlægning kun anvendes i ca. 5 min. Luk altid beholderne efter brug og opbevar materialet utilgængeligt for børn. Undgå direkte sollys.

Farehenvisninger

Let antændeligt. Beholderen skal opbevares tæt lukket på et godt ventileret sted. Undgå indånding af dampe. Ved øjenkontakt skal man straks skylle med meget vand. Træf foranstaltninger mod statisk opladning.

Rensning og vedligeholdelse

Inden rensningen skal stikket trækkes ud af stikkontakten!

Huset består af Makrolon-dele, som kun må renses med en fugtig klud og et mildt rensmiddel! Sørg for, at der ikke trænger fugtighed ind i huset. Bemærk, at aktiveringsrummet kun må renses i kold tilstand! Bundpladen i aktiveringsrummet renses med milde politurer.

Undgå voksrester og andre organiske tilsmudsninger i aktiveringsrummet. Pyrolysedampe har en negativ virkning på aktiveringen af de behandlede overflader.

Tekniske data

Optaget effekt	375 W
Nominelle spændinger/ frekvens/sikring	100 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 - 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5A 240 V ~ 50 - 60 Hz T 2,5 A
Tæthedsgrad DIN 40050	IP 20
Termisk sikkerhed	Klasse 1
Arbejdstemperatur	250 - 370 °C
Apparatet opfylder kravene fra DIN 12880. Ved faglig korrekt brug optræder der ingen sundhedsskadelige gasarter og dampe.	
Beskyttelsesforanstaltninger	Klasse 1
Beskyttelsesmål	Beskyttelse af varmeskabet
Beskyttelsesomfang	I tilfælde af fejl udgår der ingen fare fra varmeskabet
Sikkerhedsanordning i hht. afsnit 5.5	Temperatursikringer
Sikkerhedsforanstaltninger	Særlige sikkerhedsforanstaltninger afhængigt af anvendelsesformålet
Mål	Bredde ca 340 mm Højde ca 300 mm Dybde ca 350 mm
Vægt	ca 10 kg

Ret til tekniske ændringer forbeholdes!

Ansvar

Producenten fralægger sig ethvert ansvar for anvendelser, som afviger fra de i brugsanvisningen beskrevne, samt for egenmægtige ændringer. Den fast indstillede beredskabstemperatur må ikke ændres. Reparationer må udelukkende udføres af producenten hhv. af hertil autoriserede fagforhandlere under anvendelse af originale dele. Ved udgivelsen af denne brugsanvisning bliver alle tidligere ugyldige.

Overensstemmelsesattest

Siloc-apparatet opfylder følgende bestemmelser og de dertil hørende ændringer:

- EF-lavspændingsdirektiv 73/23/EØF
- EF-direktiv vedrørende elektromagnetisk fordragelighed 89/336/EØF

Henvisning

Betjenings- og brugsanvisningen skal anbringes på et let synligt sted i nærheden af apparatet!

Leveringsenheder

Basisenhed

- Apparat inkl. nettilslutningsledning
- Workset
- 4 ml net Siloc pre inkl. 50 hvide penselindsatser. Kort hår, lige
- 4 ml net Siloc bond inkl. 50 røde penselindsatser.
Kort hår, lige
- 1 skål (2 fordybninger)
- 2 penselholdere, sorte, lige
- 1 pincet
- 1 Kulzer grip
- 2 Siloc tray og positioneringsstifter

Tilbehør

Sets

- 5 penselholdere

Enkeltpakker

- 4 ml net Siloc pre inkl. 50 hvide penselindsatser, kort hår, lige
- 4 ml net Siloc bond inkl. 50 røde penselindsatser,
kort hår, lige
- 1 pincet
- 1 Kulzer grip
- 1 Siloc tray og positioneringsstifter

Το σύστημα δημιουργίας δεσμού Siloc αποτελεί μία μέθοδο επίτευξης χημικού-μικρομηχανικού δεσμού μεταξύ των υλικών κατασκευής veneer όπως το Artglass[®] και το Dentacolor[®] ή των υλικών βάσεων οδοντοστοιχιών, με οδοντιατρικά κράματα.

Εφαρμογές

Το σύστημα δημιουργίας δεσμού Siloc χρησιμοποιείται στις παρακάτω αποκαταστάσεις:

Ακίνητες αποκαταστάσεις

- Στεφάνες και γέφυρες
- Γέφυρες Maryland και γέφυρες ενθέτων
- Ενθετα και επένθετα
- Αποκαταστάσεις εμφυτευμάτων

Κινητές αποκαταστάσεις

- Κωνικές και τηλεσκοπικές στεφάνες
- Αποκαταστάσεις με συνδέσμους ακριβείας
- Μερικές οδοντοστοιχίες
- Ολικές οδοντοστοιχίες που υποστηρίζονται από μέταλλο

Σχεδίαση

Η μέθοδος Siloc βελτιώθηκε, ώστε εφαρμόζοντας ένα στρώμα επικάλυψης πάνω στα οδοντιατρικά κράματα να ενισχύεται σημαντικά ο δεσμός. Η απαιτούμενη θερμοκρασία για την ενεργοποίηση αυτού του στρώματος, παράγεται από έμμεση εφαρμογή θερμότητας στο θάλαμο ενεργοποίησης της συσκευής Siloc. Ένας αισθητήρας μεταδίδει τη θερμοκρασία του θαλάμου ενεργοποίησης σαν σήμα, στο ηλεκτρονικό σύστημα ελέγχου. Στο πλαστικό κάλυμα είναι ενσωματωμένος ανεμιστήρας, ώστε να αποφεύγεται υπερθέρμανση της συσκευής Siloc, ακόμα και αν λειτουργεί συνεχώς σε υψηλές θερμοκρασίες δωματίου. Υπάρχει επίσης θερμομόνωση μεταξύ του θαλάμου ενεργοποίησης και του πλαστικού καλύματος, ενώ ένα λάστιχο απομόνωσης (φλάντζα) συνδέει το θάλαμο ενεργοποίησης με το σκελετό της συσκευής. Το εξωτερικό κάλυμα της συσκευής Siloc είναι κατασκευασμένο από Makrolon (PC) 6557. Το υλικό αυτό συμφωνεί με τα πρότυπα ασφαλείας MVSS 302, τάξη V-2 του UL 94 και τους κανονισμούς FKT. Ανακυκλώνεται και είναι ανθεκτικό στην ακτινοβολία.

Συμβουλή

Διαβάστε προσεκτικά το φυλλάδιο πριν τη χρήση της συσκευής

Εγκατάσταση

Η συσκευή πρέπει να τοποθετείται σε δωμάτιο καλά αεριζόμενο. Μην τοποθετείτε εύφλεκτα αντικείμενα δίπλα στη συσκευή. Πριν τη σύνδεση με το ρεύμα, ελέγξτε ώστε η τάση που αναγράφεται στη συσκευή να συμφωνεί με την τάση τροφοδοσίας.

Θέση της συσκευής σε λειτουργία

Πατώντας τον πράσινο κεντρικό διακόπτη θέτετε σε λειτουργία τη συσκευή. Ο χρόνος προθέρμανσης της συσκευής είναι 10 λεπτά, και στο διάστημα αυτό η κίτρινη

λυχνία είναι μόνιμα αναμμένη, υποδεικνύοντας ότι η συσκευή είναι στη φάση προθέρμανσης.

Μόλις η θερμοκρασία στο θάλαμο ενεργοποίησης σταθεροποιηθεί, ανάβει η πράσινη ένδειξη «ready». Η κίτρινη λυχνία ανάβει ξανά, όταν το σύστημα ανόδου της θερμοκρασίας λειτουργεί, για να διατηρήσει τη θερμοκρασία εργασίας.

Συμβουλή

Κλείστε τη συσκευή μόνο για μεγάλης διάρκειας διαλείμματα και κατά τη διάρκεια της νύχτας.

Επιλογή Προγράμματος

Επιλέξτε τη θέση 2 στον επιλογέα προγραμμάτων, για όλα τα κοινά οδοντιατρικά κράματα. Τα προγράμματα 1 και 3 δε χρησιμοποιούνται στη συσκευή Siloc.

Σωστή Σχεδίαση Σκελετού

Αναφερθείτε στις οδηγίες χρήσεως κράματος του κατασκευαστή. Το ελάχιστο πάχος του μεταλλικού σκελετού είναι 0.3-0.5 χιλιοστά (δείτε επίσης τις οδηγίες του κατασκευαστή). Όταν χρησιμοποιείτε μαλακά κράματα, το πάχος των αυχεντικών ορίων πρέπει να είναι μεγαλύτερο από 0.5 χιλιοστά ώστε να εξασφαλιστεί επαρκής αντοχή. Ο μεταλλικός σκελετός πρέπει να αποτελεί μικρογραφία των δοντιών. Όταν λείπει δόντι, προσθέστε υλικό Artglass basic στο μεταλλικό σκελετό, ώστε το Artglass να τοποθετηθεί σε στρώμα ομοίμορφου πάχους. Όταν έχετε αποκαταστάσεις ολικής επικάλυψης του μεταλλικού σκελετού με Artglass, βεβαιωθείτε ότι το πάχος του Artglass μασητικά στα οπίσθια δόντια και κοπτικά στα πρόσθια είναι τουλάχιστον 1.0-1.5 χιλιοστά.

Αποφύγετε τις προεξοχές και τις εσοχές στο μεταλλικό σκελετό, εκτός βέβαια από τα μηχανικά συγκρατήματα. Οι όμορες επιφάνειες πρέπει να ακολουθούν το τόξο του σχήματος των δοντιών.

Σκελετοί μεγάλων γεφυρών πρέπει να έχουν ισχυρές, άκαμπτες συνδέσεις στις όμορες επιφάνειες. Τα μικρότερα σε μέγεθος μεταλλικά ενδιάμεσα, πρέπει να συμπληρώνονται με Artglass basic, ώστε να υποστηρίζουν επαρκώς την εργασία από Artglass.

Για τη σωστή υγιεινή και τον καθαρισμό στο στόμα, να λάβετε υπόψη κατά τη σχεδίαση του μεταλλικού σκελετού, την περιοδοντική λειτουργία.

Όταν χρησιμοποιείτε πέρλες, η διάμετρός τους δεν πρέπει να είναι μικρότερη από 0.6 χιλιοστά.

Κράματα

Η αντοχή του δεσμού στα πολύτιμα κράματα χωρίς χαλκό, είναι κατά 20% χαμηλότερη απ' ό,τι στα άλλα πολύτιμα κράματα.

Περιγραφή της διαδικασίας

■ Αμμοβολή

Οι επιφάνειες veneer πρέπει να αμμοβοληθούν με καθαρά,

λευκά οξειδία αλουμινίου (Al_2O_3) 110 - 250 μικρών.
Μην ανακυκλώνετε την άμμο οξειδίων. Η αμμοβολή πρέπει να ρυθμιστεί σε ελάχιστη πίεση 3 bar (42 psi) και το ρύγχος της πρέπει να είναι σχεδιασμένο έτσι, ώστε να περνούν οξειδία αυτού του μεγέθους.

Συμβουλή

Κρατήστε το μεταλλικό σκελετό κατά την αμμοβολή με τη λαβίδα Kuizer ή οποιοδήποτε άλλο κατάλληλο εργαλείο. Μια προσεκτικά αμμοβολημένη επιφάνεια κράματος είναι απολύτως απαραίτητη, καθώς η σωστή αδροποίηση του μετάλλου οδηγεί σε σημαντική ενίσχυση του δεσμού της ενεργοποιημένης επιφάνειας και δημιουργεί λεπτά συγκρατήματα και εσοχές.

Είναι σημαντικό, να χρησιμοποιείτε σωλήνα αμμοβολής ο οποίος δεν αποτριβείται από τα οξειδία και δεν μολύνει την επιφάνεια της μεταλλικής επιφάνειας. Χρησιμοποιείτε πάντα γνήσιους ανταλλακτικούς σωλήνες, κατασκευασμένους από σκληρό πλαστικό, ανθεκτικό στην αποτριβή. Ελέγχετε τακτικά το σωλήνα για τυχόν αποτριβές ή διεύρυνση της διαμέτρου. Ένας φθαρμένος σωλήνας αμμοβολής προκαλεί μείωση της πίεσης του αέρα, συντελώντας έτσι σε μείωση της επιτάχυνσης των κόκκων της άμμου. Συνεπώς, η αδροποίηση της επιφάνειας του κράματος ελαττώνεται και εξασθενεί ο δεσμός.

■ Καθαρισμός

Οι αμμοβολημένες επιφάνειες καθαρίζονται μόνο ψεκάζοντας νερό και φυσώντας πεπιεσμένο αέρα χωρίς λάδι επάνω τους (30 - 40 psi). Κρατάτε το πιστόλι αέρα σε απόσταση περίπου 2,5 - 5 εκατοστά μακριά από το μεταλλικό σκελετό

Συμβουλή

Αν στην επιφάνεια του κράματος σχηματιστούν περιοχές με υγρή, υαλώδη όψη κατά τον καθαρισμό, σημαίνει ότι ο αέρας περιέχει υγρασία και δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για τον καθαρισμό. Σε περίπτωση μόλυνσης της επιφάνειας, ολόκληρος ο μεταλλικός σκελετός πρέπει να αμμοβοληθεί ξανά. Ελέγξτε τακτικά τα φίλτρα νερού και λαδιού του συστήματος πεπιεσμένου αέρα, ώστε να διατηρείται απολύτως καθαρός και ξηρός ο αέρας.

■ Εφαρμογή του Siloc pre

Τοποθετήστε λίγο υγρό Siloc pre (λευκό καπάκι φιαλιδίου και ετικέτα) σε ένα καθαρό δοχείο. Απλώνετε με το άσπρο πινελάκι μιας χρήσεως, το Siloc pre στην επιφάνεια, σε ομοιογενές στρώμα, προσέχοντας ώστε το υγρό να μην λιμνάζει. Η αμμοβολημένη επιφάνεια διαβρέχεται από το Siloc pre εύκολα και γρήγορα. Αφήστε την επιφάνεια να στεγνώσει στον αέρα (περίπου 2 λεπτά) και τοποθετήστε το σκελετό στο δίσκο Siloc.

■ Τοποθέτηση στη συσκευή Siloc

Τοποθετήστε όλους τους σκελετούς (μέχρι 16 δόντια) στο δίσκο του Siloc. Η τοποθέτηση γίνεται έξω από το θάλαμο

ενεργοποίησης. Οι στεφάνες και οι μικρές γέφυρες τοποθετούνται πάνω στις καρφίδες του δίσκου. Χρησιμοποιώντας τη μεγάλη λαβίδα, τοποθετήστε το δίσκο εργασιών Siloc στο θάλαμο ενεργοποίησης.

Συμβουλή

Μην τοποθετείτε σκελετούς απευθείας στον πυθμένα του θαλάμου ενεργοποίησης, πάντα να χρησιμοποιείτε τον δίσκο και τις καρφίδες Siloc, που συνοδεύουν τη συσκευή. Μην εισάγετε στο θάλαμο άλλα κεραμικά δισκάρια συγκράτησης ή καρφίδες γιατί επηρεάζεται η διαδικασία ενεργοποίησης και υπάρχει πιθανότητα αποτυχίας του δεσμού.

■ Ενεργοποίηση

Τοποθετήστε το δίσκο Siloc στη συσκευή, κλείστε την πόρτα και πατήστε το διακόπτη «Start». Μην κρατάτε την πόρτα ανοιχτή περισσότερο χρόνο απ' όσο χρειάζεται, γιατί θα υπάρξει πτώση της θερμοκρασίας και η πράσινη λυχνία θα σβήσει.

Σ' αυτή την περίπτωση, βγάλτε από το θάλαμο το δίσκο Siloc, κλείστε την πόρτα μέχρι η θερμοκρασία να φτάσει την καθορισμένη του προγράμματος. Όταν ανάψει η πράσινη ένδειξη, βάλτε το δίσκο Siloc στο θάλαμο, κλείστε την πόρτα και αρχίστε το πρόγραμμα ενεργοποίησης. Η κόκκινη ένδειξη (έλεγχος προγράμματος) υποδεικνύει ότι το πρόγραμμα βρίσκεται σε εξέλιξη.

Μόλις η ενεργοποίηση ολοκληρωθεί, ακούγεται ηχητικό σήμα. Όσο διαρκεί το ηχητικό σήμα πρέπει να βγάλετε τις εργασίες από το θάλαμο. Όταν ανοίξετε την πόρτα το ηχητικό σήμα σταματάει αυτόματα.

Συμβουλή

Αν δεν απομακρύνετε τις εργασίες από το θάλαμο, καθόσο διαρκεί το ηχητικό σήμα, η κόκκινη ένδειξη (έλεγχος προγράμματος) θα αρχίσει να αναβοσβήνει, υποδεικνύοντας ότι το πρόγραμμα ενεργοποίησης διήρκεσε περισσότερο από το κανονικό και ότι η διαδικασία πρέπει να επαναληφθεί ξεκινώντας από το στάδιο της αμμοβολής. Πατώντας το κουμπί «Reset», σβήνει η πορτοκαλί λυχνία και η συσκευή επανέρχεται στα αρχικές ρυθμίσεις (κανονική λειτουργία).

Η επιτυχημένη ενεργοποίηση υποδεικνύεται από μια ελεφρά χρωματική διαφοροποίηση της μεταλλικής επιφάνειας του σκελετού.

■ Επιλογή προγράμματος

Ρυθμίζετε τον επιλογέα προγράμματος στη θέση 2 για όλα τα οδοντιατρικά κράματα.

■ Ψύξη

Αφού βγάλετε την εργασία από το θάλαμο, τοποθετήστε τη στο ειδικό συρτάρι στο κάτω μέρος της συσκευής και αφήστε τη να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου (περίπου 4 λεπτά).

■ Εφαρμογή του Siloc bond

Τοποθετήστε λίγο Siloc bond (φιαλίδιο με κόκκινο καπάκι και ετικέτα) σε καθαρό δοχείο και απλώστε ένα ομοιόμορφο στρώμα με το κόκκινο πινελάκι μιας χρήσεως. Το υγρό δεν πρέπει να λιμνάζει. Αφήστε να στεγνώσει για 5 λεπτά.

Συμβουλή

Αν το Siloc bond τοποθετηθεί σε ζεστό μεταλλικό σκελετό, ο μηχανικός δεσμός καταστρέφεται, και η διαδικασία πρέπει να επαναληφθεί από την αρχή, ξεκινώντας από την αμμοβόληση. Χρησιμοποιήστε μόνο καθαρά πινελάκια μιας χρήσεως για την τοποθέτηση του Siloc pre και Siloc bond. Τα υγρά πρέπει να χρησιμοποιηθούν μέσα σε 5 λεπτά από τη στιγμή που αδειάζονται στο δοχείο. Μην επιστρέψετε τυχόν περίσσεια των υγρών στα φιαλίδια. Κλείστε καλά τα φιαλίδια αμέσως μετά τη χρήση.

Καθαρίστε τα δοχεία τοποθέτησης των υγρών μετά από κάθε χρήση, με ένα χαρτομάντηλο. Μετά την ολοκλήρωση της ενεργοποίησης, η επιφάνεια παραμένει ενεργή για 30 λεπτά περίπου.

Μη μολύνετε την επιφάνεια (αφήνοντας δακτυλικά αποτυπώματα) μετά την αμμοβολή και μέχρι να τοποθετηθεί το πρώτο στρώμα opaquer. Οι επιφάνειες συγκόλλησης των γεφυρών Maryland, πρέπει να καλυφθούν με ένα λεπτό στρώμα opaquer, για να προστατευθούν τα στρώματα Siloc.

■ Εφαρμογή του Dentacolor Opaquer

Αναμίξτε σκόνη και υγρό σε αναλογία 1:1 σε κρεμώδη (λεπτόρευστη) σύσταση. Ανακατέψτε καλά, για 30 δευτερόλεπτα τουλάχιστον, για να πετύχετε ομοιογενή διασπορά των χρωστικών. Απλώστε με πινελάκι ένα λεπτό στρώμα και φωτοπολυμερίστε για 90 δευτερόλεπτα στις συσκευές Dentacolor XS ή UniXS, ή για 15 μονάδες πολυμερισμού στο Unilux AC. Για να καλύψετε τέλεια την μεταλλική επιφάνεια, απλώστε δεύτερο ή και τρίτο στρώμα opaquer, πολυμερίζοντας κάθε στρώμα χωριστά.

■ Εφαρμογή του Artglass Opaquer

Τοποθετήστε ποσότητα από το ενός συστατικού opaquer στην πλάκα ανάμιξης, ανακατέψτε για λίγο και απλώστε ένα πολύ λεπτό στρώμα με ένα πινελάκι, πάνω στην αδροποιημένη μεταλλική επιφάνεια. Μην καλύψετε τελειώς το σκελετό μόνο με το πρώτο στρώμα opaquer. Φωτοπολυμερίστε για 90 δευτερόλεπτα (UniXS ή Dentacolor XS), και απλώστε δεύτερο ή και τρίτο στρώμα αν είναι απαραίτητο (λεπτά στρώματα), πολυμερίζοντας κάθε στρώμα χωριστά. Κάθε στρώμα δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 75 μικρά πάχος.

Συμβουλή

Αν το opaquer δεν αναμιχθεί σωστά (Dentacolor) και δεν τοποθετηθεί σε πολύ λεπτά στρώματα, βλάπτεται σοβαρά ο δεσμός (δείτε τις οδηγίες χρήσεως των opaquer Dentacolor και Artglass).

Φύλαξη

Τα υγρά Siloc pre και bond από τη στιγμή που ανοίγονται,

έχουν διάρκεια ζωής 6 μήνες. Τα φιαλίδια που δεν έχουν ανοιχτεί καθόλου, φυλάσσονται στο ψυγείο για 2 χρόνια. Μη χρησιμοποιείτε τα υλικά μετά την ημερομηνία λήξεως. Από τη στιγμή που τοποθετούνται σε δοχείο ανάμιξης, τα υγρά πρέπει να χρησιμοποιηθούν μέσα σε 5 λεπτά! Κλείνετε καλά τα φιαλίδια αμέσως μετά τη χρήση. Κρατήστε μακριά από τα παιδιά. Μην εκθέτετε στην ηλιακή ακτινοβολία.

Οδηγίες ασφαλείας

Εύφλεκτα υγρά! Φυλάξτε τα φιαλίδια σε δροσερό και καλά αεριζόμενο χώρο. Μην εισπνέετε τις αναθυμιάσεις! Αν έρθουν σε επαφή με τα μάτια ξεπλύνετε αμέσως με άφθονο νερό! Αποφύγετε ηλεκτροστατικά πεδία.

Καθαρισμός και συντήρηση

Πάντα αποσυνδέετε τη συσκευή από το ρεύμα πριν τον καθαρισμό!

Το κάλυμα είναι κατασκευασμένο από ακρυλικό και καθαρίζεται μ' ένα υγρό πανί και απαλό υγρό καθαρισμού. Βεβαιωθείτε ότι δε θα εισχωρήσει νερό στο εσωτερικό. Προσοχή: Ο θάλαμος ενεργοποίησης καθαρίζεται με απαλό στιλβωτικό μετάλλων. Διατηρήστε τον καθαρό και στιλβωμένο. Ποτέ μην αφήσετε κερι ή άλλα οργανικά υλικά στο θάλαμο ενεργοποίησης, γιατί τα αέρια που θα προκληθούν από την καύση τους, αποτίθενται στις συγκολλητικές επιφάνειες και δρουν ως διαχωριστικό μέσο.

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Ισχύς	375 W
Τάση Λειτουργίας (Κύκλοι / Ασφάλειες)	100 V ~ 50 .. 60 Hz T 5A 120 V ~ 50 .. 60 Hz T 5A 127 V ~ 50 .. 60 Hz T 5A 230 V ~ 50 .. 60 Hz T 2,5 A 240 V ~ 50 .. 60 Hz T 2,5 A
Προστασία DIN 40050	IP 20
Θερμική προστασία	Classe 1
Εύρος θερμοκρασίας	250 - 370 °C
Η συσκευή κατασκευάζεται σύμφωνα με τα πρότυπα DIN 12880. Αν τη χειριστείτε σύμφωνα με αυτές τις οδηγίες, δεν παράγονται επικίνδυνα για την υγεία αέρια	
Βαθμός ασφαλείας	Class 1
Σκοπός	Προστασία του θερμικού θαλάμου
Επιπλέον προστασία	Σε περίπτωση δυσλειτουργίας, δεν υφίσταται κίνδυνος από το θάλαμο θερμότητας
Μέτρα ασφαλείας σύμφωνα με την παράγραφο 5.5	Ασφάλειες θερμοκρασίας
Μέτρα ασφαλείας	Ειδικά μέτρα ασφαλείας όσον αφορά την εκτεταμένη χρήση
Διαστάσεις	Πλάτος περίπου 340 χιλιοστά Ύψος περίπου 300 χιλιοστά Βάθος περίπου 350 χιλιοστά
Βάρος	Περίπου 10 kg

Περιοριστικοί όροι εγγύησης

Ο κατασκευαστής δεν είναι υπεύθυνος για άλλη χρήση της συσκευής εκτός από αυτές που αναφέρονται στις οδηγίες. Αυθαίρετες αλλαγές και παρεμβάσεις στο μηχάνημα είναι επικίνδυνες, δεν καλύπτονται από την εγγύηση και ο κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη.

Οι επισκευές πρέπει να πραγματοποιούνται μόνον από τον κατασκευαστή ή τον εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπό του, χρησιμοποιώντας γνήσια ανταλλακτικά Kulzer.

Πρότυπα ασφαλείας

Η συσκευή Siloc ακολουθεί τα εξής πρότυπα ασφαλείας:

- EC Regulation for low voltage appliances 72 / 23 / EWG
- EC Regulation 89 / 336 / EWG for electromagnetic compliance

Συμβουλή

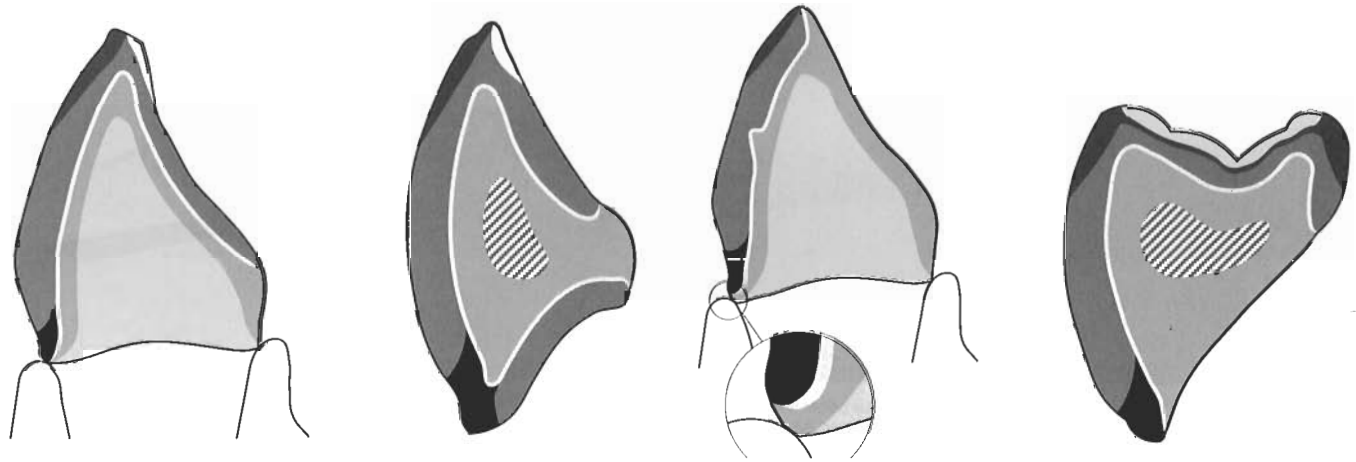
Φυλάξτε τις οδηγίες σε σημείο κοντά στη συσκευή.

Συσκευασίες

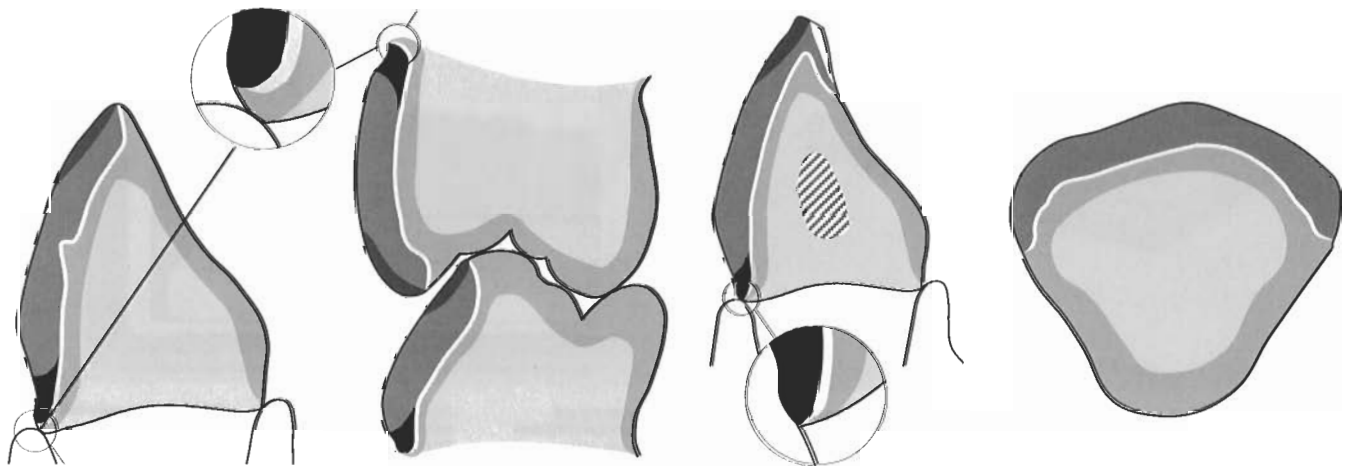
Συσκευή με καλώδιο σύνδεσης και σετ υλικών που περιέχει:

- 4 ml. Siloc pre με 50 ανταλλακτικά άσπρα πινελάκια με κοντό τρίχωμα
- 4 ml. Siloc bond με 50 ανταλλακτικά κόκκινα πινελάκια με κοντό τρίχωμα
- 1 πλάκα τοποθέτησης υγρών 2 θέσεων
- 2 λαβές για πινελάκια
- 1 λαβίδα
- 1 συγκρατητήρα Kulzer
- 1 δίσκο Siloc με καρφίδες

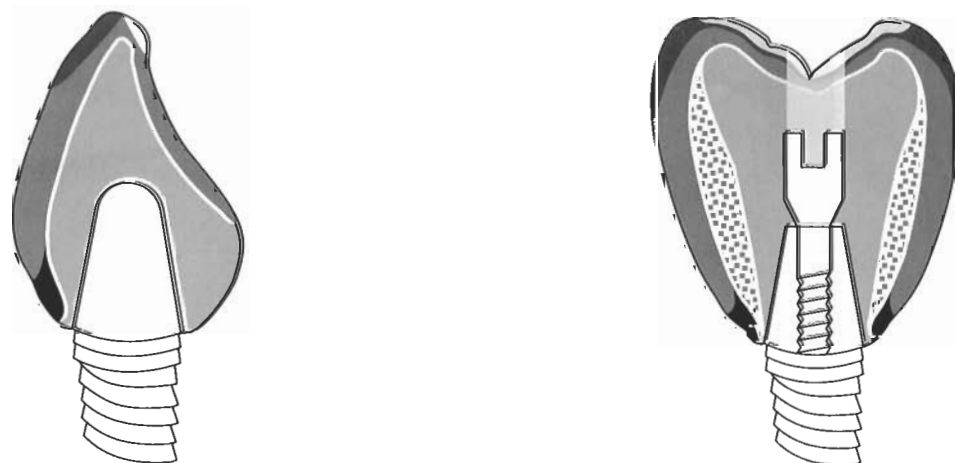
Vollverblendung / Full Coverage / Revêtement complet / Rivestimento completo / Recubrimiento completo / Revestimento total /
 Volle kronen / heltäckande / Täyskruunut / Helkonstruktion / Ολική Επικάλυψη

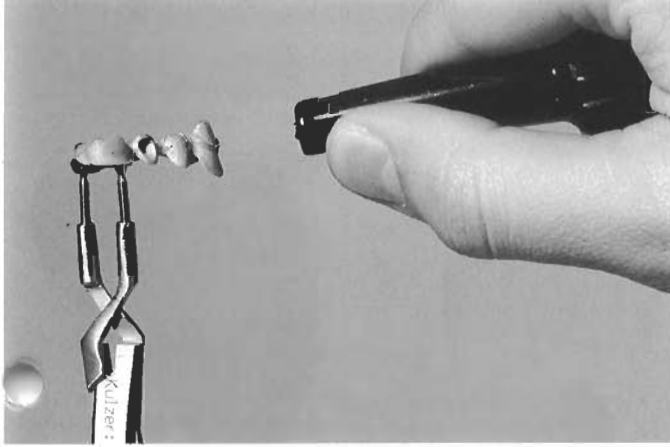


Teilverblendung / Partial Coverage / Revêtement partiel / Rivestimento vestibolare / Recubrimiento parcial / Revestimento parcial /
 Vensterkronen / deltäckande / Fasetit / Delkonstruktion / Μερική Επικάλυψη



Implantat Suprakonstruktionen / Implant supported frameworks / Implants -- supraconstructions / Sovrastrutture di impianti /
 Supraconstruções de implantes / Trabalhos sobre implantes / Suprastructuur bij implantaten / implantat suprakonstruktion /
 Implantit / Implantat suprakonstruktioner / Υπερκατασκευή εμφυτευμάτων





Reinigen mit Druckluft
Blow clean with pressurized air
Nettoyage à l'air comprimé
Pulizia con aria compressa

Limpiando con aire comprimido
Limpeza com jato de ar
Reinigen met luchtdruk
Rengöring med tryckluft

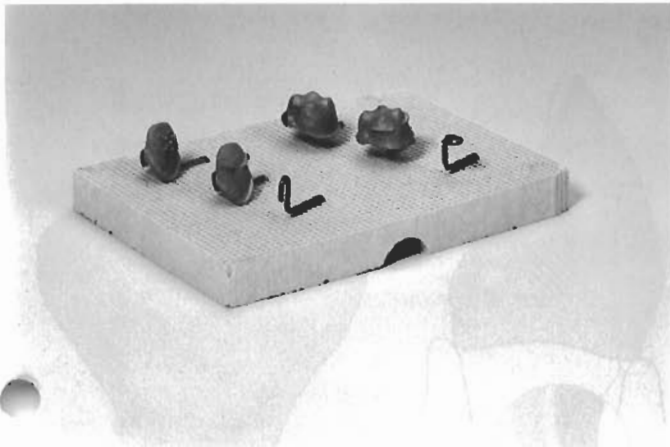
Puhdistus paineilmalla
Rensning med tryckluft
Καθαρίστε φυσώντας
με πεπιεσμένο αέρα



Auftragen von Siloc pre
Application of Siloc pre
Application de Siloc pre
Applicazione di Siloc pre

Aplicación del Siloc pre
Aplicação do Siloc pre
Aanbrengen van Siloc pre
Applicering av Siloc pre

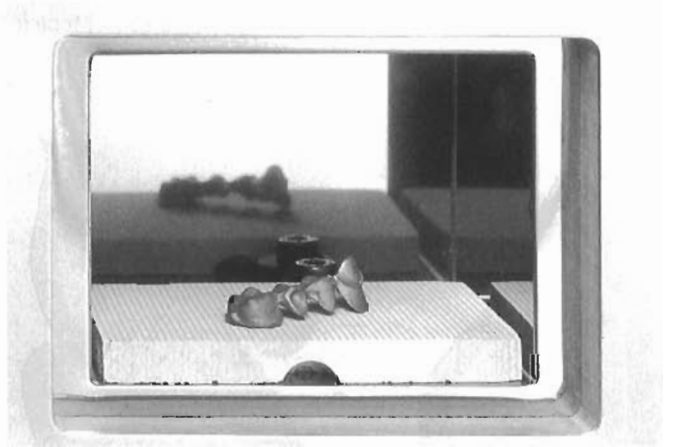
Levitys Siloc pre
Päöring af Siloc pre
Εφαρμογή του Siloc pre



Positionierung von Einzelkronen
Positioning of single crowns
Positionnement de couronnes à un élément
Posizionamento di corone singole

Posicionamiento de coronas individuales
Posicionamento das coroas individuais
Positionering van kronen
Positionering av kronor

Kruunujen pakoilleen asetus
Placering af enkeltkroner
Τοποθέτηση στεφανών στο δίοκο



Positionierung auf großspannigen Brücken
Positioning of large bridges
Positionnement de bridges de taille importante
Posizionamento di ponti estesi

Posicionamiento de puentes extensos
Posicionamento de pontes
Positionering van bruggen
Positionering av stora broar

Pitkien siittojen paikoilleen asetus
Placering af store broer
Τοποθέτηση μεγάλων γεφυρών



Auftragen von Siloc bond
Application of Siloc bond
Application de Siloc bond
Applicazione di siloc bond

Aplicación del Siloc bond
Aplicação do Siloc bond
Aanbrengen van Siloc bond
Applicering av Siloc bond

Levitys Siloc bond
Päöring af Siloc bond
Εφαρμογή του Siloc bond



Auftragen von Artglass® opaque
Application of Artglass® opaque
Application d'Artglass® opaque
Applicazione di Artglass® opaque

Aplicación del Artglass® opaque
Aplicação do Artglass® opaque
Aanbrengen van Artglass® opaque
Applicering av Artglass® opaque

Levitys Artglass® opaque
Päöring af Artglass® opaque
Τοποθέτηση του Artglass® opaque

- D** Sandstrahlen mit 110 - 250 µm Al₂O₃ (Einwegstrahlmittel) und mindestens 3 bar Druck → Reinigen mit Druckluft 2 - 3 bar (Abstand zur Oberfläche 3 - 5 cm) → Siloc pre mit Pinsel (weiß) gleichmäßig auftragen rd. 2 min trocknen lassen → Positionierung auf dem Siloc tray, bei Einzelkronen unbedingt Positionierungsstifte anwenden → Zur Aktivierung den Keramikträger im Siloc Gerät positionieren → Programm 2 starten → Bei akustischem Signal Arbeit aus dem Brennofen nehmen → Die Abkühlung auf Raumtemperatur beträgt je Legierungstyp ca. 4 min → Siloc bond mit Pinsel (rot) gleichmäßig auftragen → Lufttrocknen 5 min → Opaker auftragen
- GB** Sandblasting: clean 110 - 250 micron Al₂O₃, single use, air pressure 40 psi minimum → Blow clean with pressurized air: 30 - 40 psi, 1 - 2 inches distance → Apply Siloc Pre uniformly: white cap, label, brush, let air dry appr. 2 min → Place on Siloc tray: use positioning pins for single crowns → Place Siloc tray in Siloc Unit → Start program 2 → Remove from chamber during audio signal → Let cool down appr. 4 min → Apply Siloc bond uniformly: red cap, label, brush → Let air dry 5 min minimum → Apply Opaquer
- F** Sablage: 110 - 250 µm Al₂O₃ (à usage unique) et pression min. de 3 bar → Nettoyage sous pression de 2 - 3 bar (à 3 - 5 cm de la surface) → Appliquer au pinceau blanc une couche homogène de Siloc pre, laisser sécher env. 2 min → Positionnement sur le Siloc tray, pour des couronnes à un élément n'utiliser que les goupilles de positionnement → Positionner le Siloc tray dans l'appareil Siloc → Démarrer le programme 2 → Retirer du four dès que le signal sonore retentit → Selon l'alliage, le temps de refroidissement est d'env. 4 min → Appliquer une couche homogène de Siloc bond (pinceau rouge) → Laisser sécher à l'air pendant 5 min → Appliquer l'Opaker
- I** Sabbatura con Al₂O₃ (monouso) da 110 - 250 µm e pressione di 3 bar min → Pulizia con aria compressa da 2 - 3 bar (distanza dal lavoro 3 - 5 cm) → Con il pennellino (bianco) applicare Siloc pre in strato uniforme, lasciar asciugare ca. 2 min → Posizionare sul Siloc tray, in caso di corone singole è indispensabile utilizzare i perni di posizionamento → Per l'attivazione posizionare il portavori in ceramica nell'apparecchio Siloc → Avviare il programma 2 → Prelevare il lavoro dalla camera di attivazione durante il segnale acustico → A seconda del tipo di lega il raffreddamento alla temperatura ambiente richiede ca. 4 min → Con il pennellino (rosso) applicare Siloc bond in strato uniforme → Lasciar asciugare all'aria per 5 min → Applicare l'opaco
- E** Arenar con 110 - 250 µm Al₂O₃ (arena de un sólo uso) y un mínimo de presión de 3 bar → Limpiar con aire comprimido de 2 - 3 bar (distancia hacia la superficie de 3 - 5 cm) → Aplicar uniformemente el Siloc pre con pincel (blanco) y dejar secar aprox. 2 min → Posicionamiento en el Siloc tray; para coronas individuales es indispensable utilizar los pins → Posicionar el Siloc tray en el aparato Siloc para la activación → Iniciar el Programa 2 → Retirar el trabajo de la cámara al accionarse la señal acústica → El enfriamiento a temperatura ambiente y dependiendo del tipo de aleación es de aprox. 4 min → Aplicar uniformemente el Siloc bond con pincel (rojo) → Secar al aire 5 min → Aplicar el opacador
- P** Jatear com Al₂O₃ de 110 - 250 micron, pressão mínima de 40 psi, não reutilizar o óxido de alumínio. → Remover os resíduos do óxido com um jato de ar a uma distância de 3 - 5 cm, sob uma pressão de 30 - 40 psi → Aplicar uma camada uniforme de Siloc pre com pincel branco, e deixar secar por aprox. 2 minutos → Colocar no Siloc tray, posicionar as coroas individuais nos pinos → Colocar o Siloc tray no aparelho → Colocar no programa 2 → Retirar da câmara durante o sinal sonoro → Deixar esfriar por aprox. 4 min → Aplicar uma camada uniforme do Siloc bond com o pincel vermelho → Deixar secar por no mínimo 5 min → Aplicar o opaco
- NL** Zandstralen met 110 - 250 µm Al₂O₃ (eenmalig te gebruiken straalmiddel) tenminste 3 bar druk → Reinigen met luchtdruk 2 - 3 bar (afstand tot oppervlak 3 - 5 cm) → Siloc pre met penseel (wit) gelijkmatig aanbrengen, ca. 2 min laten drogen → Positionering op de Siloc tray, bij solitaire kronen is het noodzakelijk positioneringsstiften te gebruiken → Ter activering de keramiekdrager met pincet in het Siloc apparaat plaatsen, deur direct sluiten → Programma 2 starten → Bij akoestisch signaal de tray met objecten uit het Siloc apparaat halen → De afkoeling naar kamertemperatuur bedraagt al naar gelang het legeringstype ca. 4 min → Siloc bond met penseel (rood) gelijkmatig aanbrengen → Aan de lucht laten drogen ca. 5 min. → Opaker aanbrengen
- S** Blästra med 110 - 250 µm Al₂O₃ (engångsblästringsmedel), minimitryck 3 bar → Rengör med tryckluft 2 - 3 bar (avstånd till ytan 3 - 5 cm) → Applicera ett jämnt skikt Siloc pre med vit pensel, låt torra ca 2 min → Positionera på Siloc tray, använd positioneringsstift för kronor → Placera Siloc tray i Siloc apparaten → Starta program 2 → Ta ut arbetet ur kammaren vid akustisk signal → Låt svalna till rumstemperatur ca 4 min → Applicera ett jämnt skikt Siloc bond med röd pensel → Låt lufttorka 5 min → Applicera opakern
- FIN** Hiekkapuhallus: 110 - 250 µm Al₂O₃ (kertakäyttö) 3 barin paineella vähintään → Puhdistus paineilmallä: 2 - 3 bar (etäisyys pintaan 3 - 5 cm) → Levitä tasaisesti Siloc pre siveltimellä (valkoinen), anna kuivua n. 2 minuuttia → Aseta Siloc tray -alustaan, käytä ehdottomasti nastoja kun kyseessä ovat yksittäiskruunut → Aseta keramiikka-alusta Siloc laitteeseen aktivointia varten → Käynnistä ohjelma 2 → Poista työ polttouunista merkkiäänänen kuulussa → Anna jäähtyä huoneen lämpötilassa lejeerinkityypin mukaan n. 4 minuuttia → Levitä tasaisesti Siloc bond siveltimellä (punainen) → Anna kuivua ilmassa 5 minuuttia → Levitä opaakki
- DK** Sandblæsning med 110 - 250 µm Al₂O₃ (engangs-strålemiddel) og mindst 3 bar tryk. → Rensning med trykluft 2 - 3 bar (afstand til overfladen 3 - 5 cm). → Siloc pre påføres ensartet med pensel (hvid); lad det tørre i ca. 2 min. → Positionering på Siloc tray, ved enkeltkroner skal man ubetinget benytte positioneringsstifter. → Til aktivering anbringes keramikholderen i Siloc-apparatet. → Start program 2. → Ved det akustiske signal tages arbejdet ud af apparatet. → Alkølningen til stuetemperatur er - alt efter legeringstypen - ca. 4 min. → Siloc bond påføres ensartet med pensel (rød). → Lufttørring i 5 min. → Påfør opaker.
- GR** Αμμοβολή: με καθαρά Al₂O₃ 110-250 µm, μη ανακυκλούμενα, πίεση αέρα 40 psi τουλάχιστον → Καθαρίστε φυσώντας με πεπιεσμένο αέρα: 30 - 40 psi, από απόσταση 2,5 - 5 εκατοστά → Απλώστε Siloc pre: άσπρο καπάκι, ετικέτα, πινελάκι και αφήστε να στεγνώσει στον αέρα περίπου 2 λεπτά → Τοποθετήστε στο δίσκο Siloc: χρησιμοποιήστε τις καρφίδες στήριξης για τις στεφάνες → Τοποθετήστε το δίσκο Siloc στη συσκευή → Πατήστε το διακόπτη «Start» στο πρόγραμμα 2 → Απομακρύνετε την εργασία από το θάλαμο, όσο διαρκεί το ηχητικό σήμα → Αφήστε να κρυώσει περίπου 4 λεπτά → Απλώστε Siloc bond: κόκκινο καπάκι, ετικέτα, πινελάκι → Αφήστε να στεγνώσει στον αέρα τουλάχιστον για 5 λεπτά → Τοποθετήστε το opaquer