



ODONTOMEGA

Instruções de uso

Rosetta[®] SP

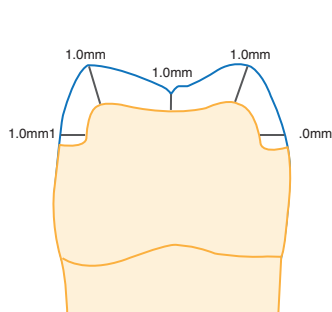




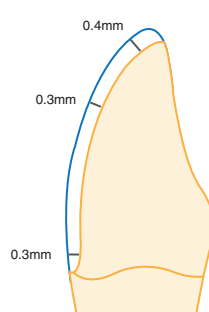
PROPRIEDADES MECÂNICAS

Testes mecânicos em cerâmicas de dissilicato de lítio (LiSi_2) mostram que uma coroa feita com Rosetta SP suporta uma resistência compressiva de 460 MPa, devido ao material cristalino de sua matéria prima.

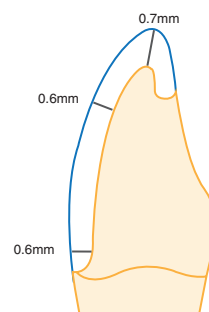
INDICAÇÃO DE PREPARO



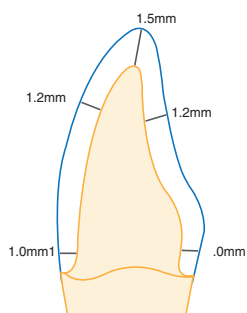
Oclusal



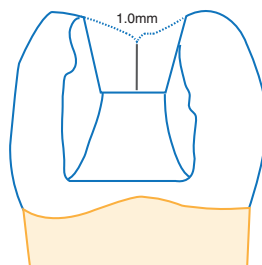
Lâminas



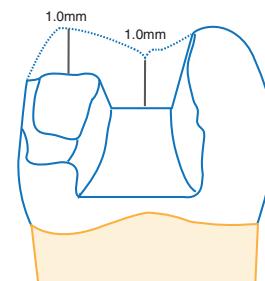
Facetas



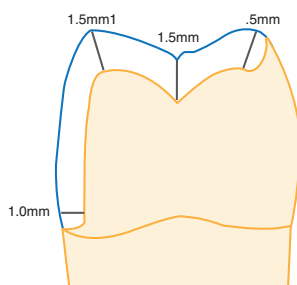
Coroa em anteriores



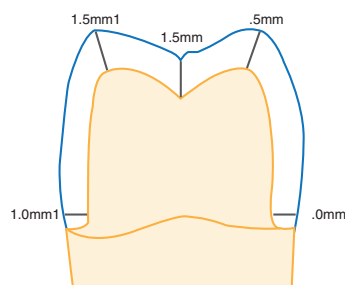
Inlays



Onlays



Coroa parcial



Coroa posterior

SELECIONANDO AS PASTILHAS

Níveis de Translucidez	Técnica de Trabalho		
	Maquiagem	Técnica Cut-back	Estratificação
Alta Translucidez High Translucency			
Baixa Translucidez Low Translucency			
Média Opacidade Medium Opacity			

Níveis de Translucidez	Indicações								
	Oclusal	Lâminas	Facetas	Inlays	Onlays	Coroas Parcial	Coroas Anterior	Coroa Posterior	Ponte com 3 elementos
Alta Translucidez High Translucency									
Baixa Translucidez Low Translucency									
Média Opacidade Medium Opacity									

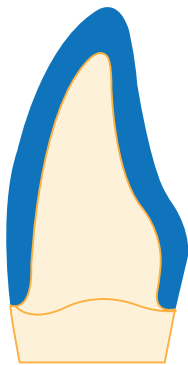
ESPESURA DO PREPARO

[illegible]

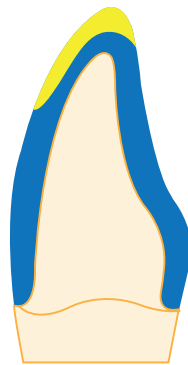
CONTORNOS

Material estratificada

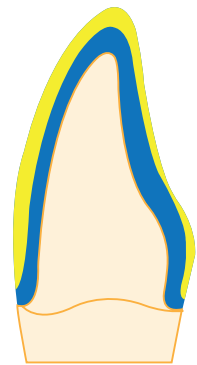
Cera



Maquiagem HT/LT



Técnica Cut-Back HT/LT

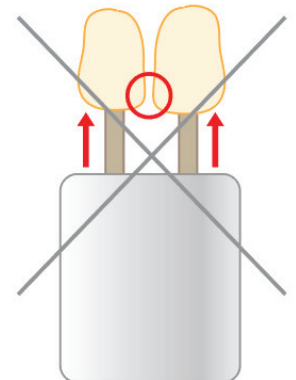
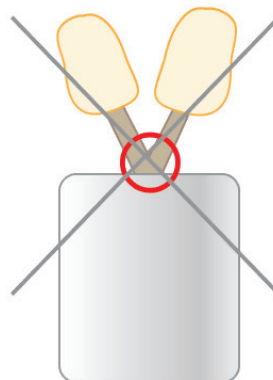
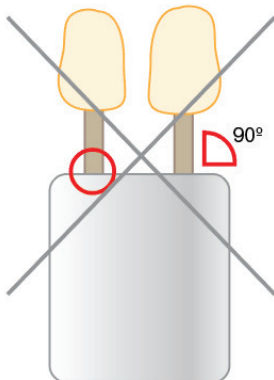
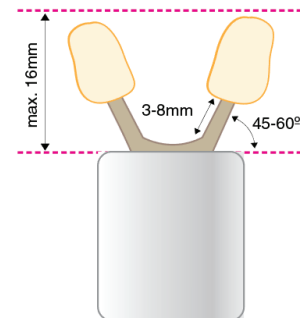


Estratificação MO
Téc. de coping

POSICIONAMENTO DOS SPRUES

Pastilha	Cera+Sprue	Anel de Revestimento
1xR10	até 0.7g	100g
1x R20	até 1.7g	200g

- Utilize a tabela de injeção fornecida;
- Não utilize óxido de alumínio, apenas esferas de vidro.



INCLUINDO O ANEL



Derrame o revestimento de forma fina e uniforme por todo o anel de silicone.



Posicione a base para determinar a altura do anel.

AQUECIMENTO

	Revestimento MegaVest PRESS
Tempo de presa	15~20min.
Temperatura inicial do forno de anel	800°C
Posição do anel no forno	Perto da parede traseira, com a abertura para baixo.
Temperatura final do forno de anel	850~880°C
Tempo de aquecimento	Anel de revestimento 100g - min. 45 min. Anel de revestimento 200g - min.60 min.
Pastilhas Rosetta SP	não pré-aquecer
Êmbolo	não pré-aquecer

PRENSAGEM

	Anel de revestimento 100g	Anel de revestimento 200g
Restaurações unitárias	R10	R20
Ponte com 3 unidades		R20
Pastilhas Rosetta SP	Não pré-aquecer	Não pré-aquecer
Êmbolo	Não pré-aquecer	Não pré-aquecer

TABELA DE PRENSAGEM

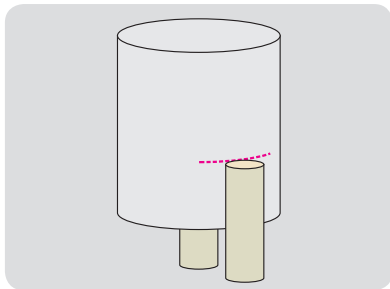
Translucidez	Tamanho	Cor	Anel (g)	Temperatura Inicial (°C)	Aquecimento (°C/min.)	Temperatura Final (°C)	Manutenção (min.)	Duração de Prensagem	Nível da Prensagem
HT	R10	W1, W2, W3, W4, A1, A2, A3, A3.5, B1,B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4	100	700	60	920	20	Auto 1	6
MT									
LT									
HT	R20		200			925	40		
MT									
LT									
MO	R10	MO0, MO1, MO2, MO3, MO4	100			925	20		
	R20		200				930		

Informação

As temperaturas podem variar de acordo com o forno utilizado. Antes de você realizar a injeção das pastilhas Rosetta SP, verifique se a sequência acima é adequada ao forno utilizado. Caso contrário, procure encontrar a temperatura ideal para seu forno utilizando como base o processo indicado.

- 1) Se encontrar traços de pequenas bolhas na superfície da restauração injetada, reduza a temperatura em 5~10°C e refaça o procedimento.
- 2) Se a área marginal da restauração não se formar completamente, aumente a temperatura em 5~10°C e refaça o procedimento.

DESINCLUINDO O ANEL



Marque o tamanho do êmbolo.



Abra o anel de revestimento com um disco e quebre no ponto determinado.



Remova o excesso de revestimento utilizando um jato com esferas de vidro até 60 psi de pressão até visualizar os elementos.



Finalize a remoção do revestimento utilizando jato com esferas de vidro.



Pastilha Rosetta SP injetada. Caso necessário utilize líquido Dyvex para remoção da camada de dispersão.

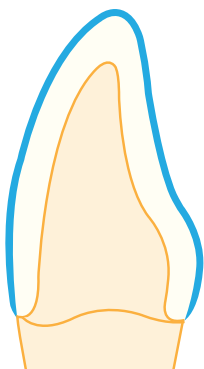
MAQUIAGEM E CARACTERIZAÇÃO

Rosetta SP

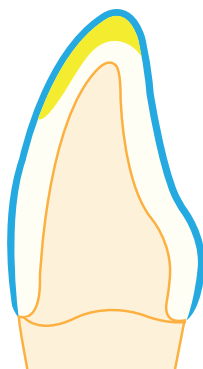
Maquiagem

Estratificação de incisal

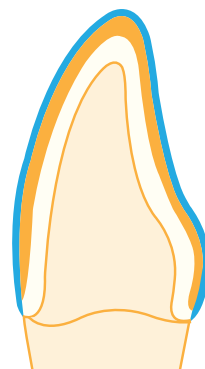
Estratificação de coroa



Maquiagem HT/LT



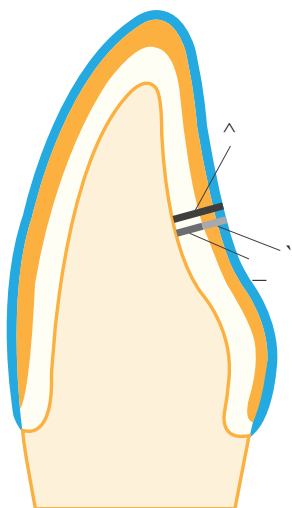
Técnica Cut-back HT/LT/MO



Estratificação MO

1. Maquiagem
2. Queima

1. Estratificação
2. Queima
3. Maquiagem
4. Queima



Informação
Espessura das camadas

A	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
B	0.5	0.8	1.1	1.3	1.6
C	0.5	0.7	0.9	1.2	1.4

Dimensão em mm

A: Espessura total
B: Espessura do coping
C: Espessura do material estratificado (cerâmica)

B>C, coping deve ser mais grosso que a cerâmica.

PREPARANDO A CIMENTAÇÃO



Não jatear a restauração.



Ataque ácido por 20 segundos com ácido fluorídrico 5%.

*Respeite as informações dos fabricantes



OdontoMega Importação e Comércio de Produtos Odontológicos Ltda.
Rua Rui Barbosa, 640, Ribeirão Preto, SP - CEP 14015-120
Telefone: (16) 3610.9636
odontomega@odontomega.com.br
www.odontomega.com.br