

Evolith

Dissilicato de Lítio

Instruções de uso



Aspecto
semelhante
ao dente
natural.

CELMAT[®]
MATERIAIS ODONTOLÓGICOS

Evoluir significa mudar.

Mudar dá trabalho, tira o sossego, assusta. Mudar de casa, de trabalho, de vida, além de coragem e determinação, é preciso ousadia. Nos acomodamos pelo medo do desconhecido, pelo medo de errar.

Mudar envolve uma ruptura com o passado, com o agora. Implica em decidir, melhorar, transformar e ser ousado.

Evolith chegou para isso. Dar a oportunidade de você se redescobrir, se reinventar, mudar sua rotina e te mostrar que o novo pode surpreendê-lo.

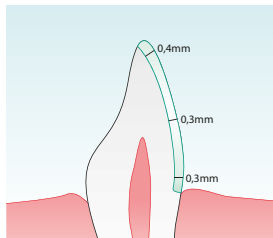
Desafie-se com Evolith.



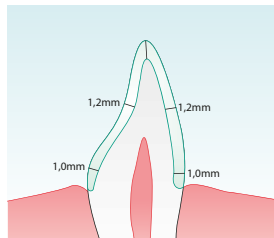
Índice

Preparo	3
Selecionando as pastilhas	4
Espessura do preparo	5
Contornos	5
Posicionamento dos sprues	6
Incluindo o anel	6
Aquecimento	7
Prensagem	7
Desincluindo o anel	9
Maquiagem e caracterização	10
Preparando a cimentação	11

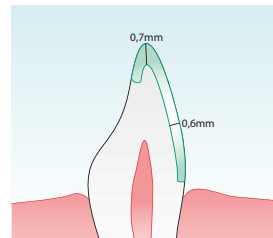
Preparo



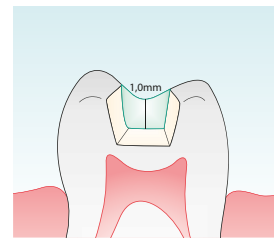
LÂMINAS



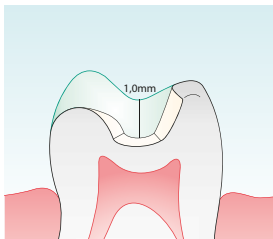
FACETAS



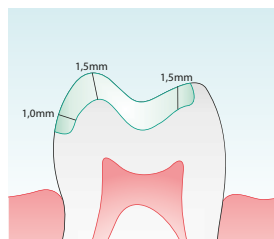
COROA EM ANTERIORES



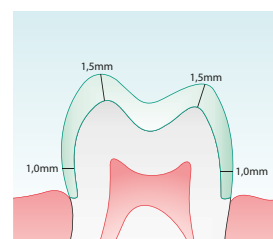
INLAYS



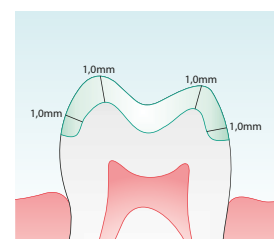
ONLAYS



COROA PARCIAL






COROA POSTERIOR



OCLUSAL

Selecionando as pastilhas

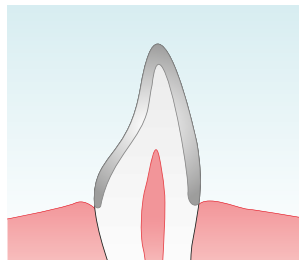
Níveis de Translucidez	TÉCNICA DE TRABALHO			INDICAÇÕES								
	MAQUIAGEM	TÉCNICA CUT-BACK	ESTRATIFICAÇÃO	OCLUSAL	LÁMINAS	FACETAS	INLAYS	ONLAYS	COROA PARCIAL	COROA ANTERIOR	COROA POSTERIOR	PONTE COM 3 ELEMENTOS
ALTA TRANSLUCIDEZ HT 	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●
BAIXA TRANSLUCIDEZ LT 	●				●	●			●	●	●	●
MÉDIA OPACIDADE MO 			●							●	●	●

Espessura do preparo

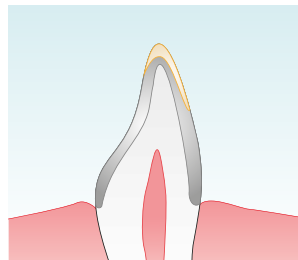
		Oclusal	Lâminas	Facetas	Inlays	Onlays	Coroa Parcial	Coroas		Ponte	
								Coroa Anterior	Coroa Anterior	Região Anterior	Região Premolar
Espessura Mínima Maquiagem	circular	1.0	0.3 - 0.6		1.0	1.0	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	incisal / oclusal	1.0	0.3 - 0.7		1.0	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
Espessura Mínima Técnica Cut-back (após a redução)	circular	-	-	0.6	-	-	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	labial / oclusal	-	-	0.4	-	-	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
Espessura Mínima Estratificação	circular	-	-	-	-	-	-	0.6	0.8	0.8	0.8
	incisal / oclusal	-	-	-	-	-	-	0.6	0.8	0.8	0.8
	Dimensões do sprue	-	-	-	-	-	-	-	-	16mm ²	16mm ²

Dimensão em mm

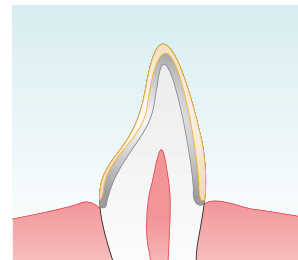
Contornos



MAQUIAGEM HT / LT



TÉCNICA CUT-BACK - HT/LT/MO



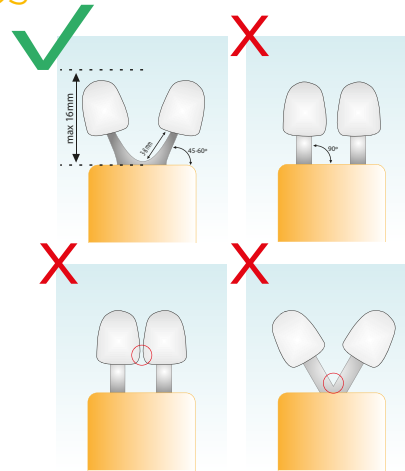
ESTRATIFICAÇÃO MO

- Material estratificado
- Cera

Posicionamento dos sprues

Pastilha	Cera + Sprue	Anel de Revestimento
1x	até 0.7 g	100 g

- Utilize a tabela de injeção fornecida
- Utilize apenas óxido de alumínio



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
Tempo de presa	25 min
Temperatura inicial do forno de anel	Ambiente
Posição do anel no forno	Perto da parte traseira, com a abertura para baixo
Temperatura final do forno	750°C
Tempo de aquecimento	Anel de revestimento - 100g - 45min
Pastilhas Evolith	Não pré-aquecer
Êmbolo	Pré-aquecido

Prensagem

	Anel de revestimento - 100g/200g
Restaurações unitárias	Evolith Press
Ponte com 3 elementos	Evolith Press
Pastilhas Evolith	Não pré-aquecer
Êmbolo	Pré-aquecido

Tabela de injeção

Siga as instruções da tabela de injeção recomendada para melhores resultados.

Cores	HT	A1, A2, A3, A3,35, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, BL1, BL2, BL3, BL4							
	LT	A1, A2, A3, A3,35, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, BL1, BL2, BL3, BL4							
	MO	MO1,MO2,MO3,MO4							
Anéis	Temperatura inicial (T1)	Temperatura de Prensaagem (T2)	Velocidade de Aquecimento (A2)	Tempo de Patamar (P2)	Tempo de Vácuo (V2)	Tempo de Prensaagem (TP)	Força de Prensaagem (TP)		
							kgf	Bar	
Anel 100g	750	890	60	20	20	1,5	20	4	
Anel 200g	750	895	60	25	25	2,5			

* Tempos em minutos. Temperaturas em graus centígrados. Velocidades de aquecimento em graus centígrados por minuto.

Os parâmetros acima são adequados para os fornos **EDG IPRESS. Para outras marcas e modelos consulte nossa central de atendimento.

ⓘ Cuidado

As temperaturas podem variar de acordo com o forno utilizado. Antes de você realizar a injeção das pastilhas Evolith, 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.

ELIMINAÇÃO DE CERA DO ANEL.

Os processos de eliminação de cera do anel e posterior aquecimento antes de ir para o forno de prensaagem são de grande importância para a obtenção de bons resultados.

Fase I - Eliminação de cera anéis de 100 e 200gramas.

Coloque os anéis no forno na temperatura ambiente e suba a temperatura até 270°C com uma velocidade de 25°C/minuto. Permaneça nessa temperatura por 40 minutos se o padrão for de cera ou 60 minutos se o padrão for de resina.

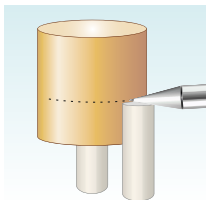
Fase II - Aquecimento.

Após a Fase I suba a temperatura de 270°C até 750°C com uma velocidade de 25°C/min. Permaneça nessa temperatura por 30 minutos para anel de 100 gramas ou 50 minutos para anel de 200 gramas.

OBS: A 750°C quando os anéis perderem a tonalidade acinzentada e estiverem totalmente brancos, estarão prontos para prensaagem.



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 óxido de alumínio até 45psi de pressão até visualizar os elementos



Finalize a remoção do revestimento utilizando jato com óxido de alumínio



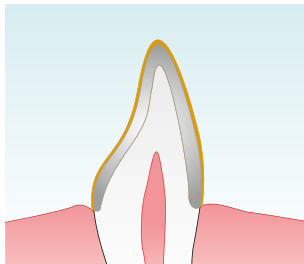
Pastilha Evolith injetada.



Pastilha Evolith finalizada.

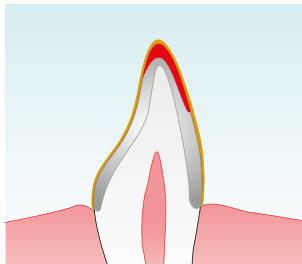


Maquiagem e caracterização



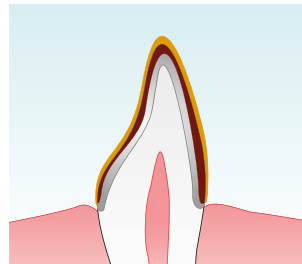
MAQUIAGEM HT / LT

1. Maquiagem
2. Queima



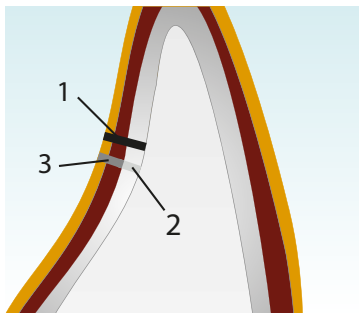
TÉCNICA CUT-BACK - HT/LT/MO

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



ESTRATIFICAÇÃO MO

- Maquiagem
- Estratificação de incisal
- Estratificação de coroa



Informação

Espessura das camadas

Dimensão em mm

1	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
2	0.5	0.8	1.1	1.3	1.6
3	0.5	0.7	0.9	1.2	1.4

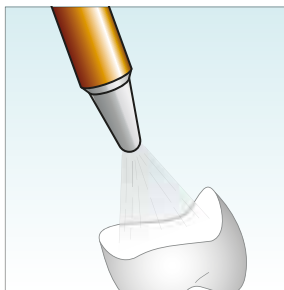
A: Espessura total

B: Espessura do coping

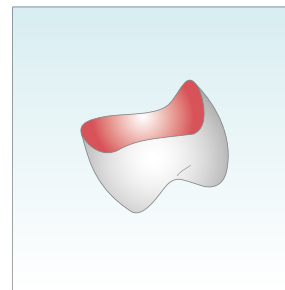
C: Espessura do material estratificado (cerâmica)

B > C, Copping 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

Evolith
Dissilicato de Lítio



SAC
(16) 3372 4393
(16) 3372 2022

CELMAT[®]

MATERIAIS ODONTOLÓGICOS

Rua João Ramalho, 30, Jd. Centenário
São Carlos, SP - Brazil - 13564-090
Tel: +55 16 3372-2022 - E-mail: comercial@alglass.com.br
CNPJ: 07.772.567/0001-25

