

## TECNICA DI COLORAZIONE SUPERFICIALE

1. Procedere a sabbiatura leggera a 2 bar, con biossido di alluminio da 50 micron.
2. Rimuovere il residuo di sabbiatura con vapore.
3. Utilizzare un primer composto a base di Acetato di etile per favorire l'adesione (es. Lux Clea).
4. Stendere con un pennello uno strato sottile ed uniforme di lacca fotopolimerizzante (es. Acelux).
5. Procedere alla polimerizzazione con le modalità indicate dal fabbricante.
6. Miscelare i pigmenti fino ad ottenere il colore desiderato con la medesima lacca.
7. Stendere la lacca pigmentata sulla superficie e procedere alla fotopolimerizzazione.
8. Ultimata la fase di colorazione, stendere un ulteriore strato protettivo e fotopolimerizzare seguendo la procedura del produttore.

N.B. La colorazione con lacche fotopolimerizzanti può consumarsi nel tempo lasciando sotto di sé una superficie non liscia e comportare una adesione di placca batterica.

## FINITURA E LUCIDATURA

- Utilizzare paste lucidanti non aggressive (es. Universal Polish).
- Utilizzare solo spazzole di cotone a bassi giri per evitare il surriscaldamento del materiale.  
Ad es. una spazzola Ø20mm su manipoletto da 20mila-40mila giri/min, lucidare ad intervalli di 5/10 sec. esercitando una lieve pressione. Stessa procedura con spazzole Ø80 mm con apparecchiature da 2800 giri/minuto).
- Pulire utilizzando solo acqua corrente ed eventualmente con l'ausilio di materiali non troppo abrasivi.  
Attenzione: non utilizzare apparecchi ad ultrasuoni con acidi che potrebbero modificarne le caratteristiche.

Attenzione: si potrebbero verificare cambiamenti di colore a causa di

- surriscaldamento eccessivo durante la fase di fresatura;
- contatto prolungato con il carotene;
- lucidatura non adeguata;
- pigmentazione superficiale con lacche fotosensibili che potrebbe consumarsi nel tempo, lasciando una superficie ruvida attaccabile dai batteri.

## AVVERTENZE

- Il prodotto non resiste ad agenti chimici con effetto ossidante ed acidi forti (pH<4).
- Non superare la temperatura di 150°C.
- Un odore forte durante la fresatura è segno che il materiale è prossimo alla temperatura limite di rammollimento/fusione. Raffreddare immediatamente.
- Evitare il surriscaldamento durante le fasi di rifinitura e lucidatura. Trattandosi di materiale termoplastico, potrebbe causare modifiche meccaniche con conseguenze negative sul manufatto protesico finale oltre a liberare di gas irritanti.
- Evitare di respirare la polvere durante la rifinitura con l'ausilio di un aspiratore efficace e/o una mascherina.
- Nel caso di costruzione di piccoli apparecchi non lasciare parti acuminate e verificare che le dimensioni dell'apparecchio finito siano tali da non favorire l'ingerimento in caso di mobilità dello stesso.
- Non riutilizzare il prodotto.
- Non contaminare il prodotto durante la fase di fresatura.
- Non mescolare il prodotto con altri materiali.
- In caso si manifestassero fenomeni di allergicità, sospendere immediatamente l'applicazione e consultare il medico.
- Attenzione: il materiale non è visibile ai raggi X.

## INFORMAZIONI PER L'UTILIZZATORE FINALE

All'atto della consegna del dispositivo finito, l'odontotecnico è tenuto a trasmettere all'utilizzatore le seguenti indicazioni:

- a) Non pulire la protesi con prodotti abrasivi o con prodotti destinati alla pulizia di protesi in resina acrilica o protesi metalliche. Utilizzare solo prodotti per l'igiene orale.
- b) Lavare la protesi solo con acqua fredda e comunque con T < 42°C.
- c) Igiene orale normale.
- d) Dispositivo non radiopaco.
- e) Bruxismo e il contatto con antagonisti anormali è causa di usura.
- f) Dispositivo infiammabile (resina sintetica).
- g) In caso di manifestazione allergica al materiale, sospendere immediatamente l'applicazione e consultare il medico.

### IMPORTANTE

**Evitare l'uso di disinfettanti a base di alcool, possibile causa di cricche microscopiche nella struttura molecolare. Si raccomanda l'uso di soluzioni acquose.**

