

in:joy

Przeznaczenie in:joy jest nowym, gotowym do użycia, światłoutwardzalnym kompozytem do licowania struktur metalowych oraz uzupełnień bezmetalowych. Posiada doskonałe właściwości fizyczne oraz umożliwia dokładne odtworzenie koloru również w przypadku niewystarczającej ilości miejsca.

in:joy przeznaczony jest wyłącznie do zastosowania stomatologicznego.

Wskazania

- wkłady, nakłady i licówki
- korony w obszarze zębów przednich i bocznych bez podbudowy metalowej
- licowanie koron i mostów stałych na podbudowie metalowej
- korony teleskopowe i zasuwki protetyczne
- suprastruktury na implantach

Wykonywanie pełnych koron z kompozytu możliwe jest do drugiego zęba przedtrzonowego wyłącznie. Jeśli jest pewne, że nie dojdzie do zbyt silnego lub niefizjologicznego przeciążenia, można w wyjątkowych wypadkach wykonać z materiału in:joy nakłady na trzonowcach.

Przeciwwskazania

Nie stosować raczej w przypadku występującego uczulenia na jeden ze składników zawartych w produkcie.

Zasady bezpieczeństwa

Płyn do modelowania in:joy oraz opaker in:joy: Działa drażniąco na oczy i skórę. Przechowywać w pojemniku szczelnie zamkniętym oraz w chłodnym i dobrze przewiewnym miejscu. W przypadku kontaktu z oczyma przepłukać natychmiast wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku kontaktu ze skórą umyć natychmiast wodą i mydłem. Podczas pracy nosić odpowiednie rękawice oraz okulary ochronne.

Warunki bezpieczeństwa

Przestrzegać informacji zawartych w kartach charakterystyki preparatu niebezpiecznego.

Działania uboczne

Produkt zawiera monomery ulegające polimeryzacji, które w przypadku alergii mogą wywołać uczulenia skóry. W przypadku pojawienia się podrażnień lub znanych alergii na jeden ze składników zawartych w produkcie produktu nie należy raczej stosować. Unikać kontaktu ze skórą. W przypadku kontaktu z oczami lub dłuższego kontaktu z błoną śluzową przepłukać natychmiast obficie wodą.

Transport i warunki przechowywania

Temperatura składowania -10 °C – 25 °C.

Unikać bezpośredniego oddziaływania promieni słonecznych. Po pobraniu materiału natychmiast zamknąć pojemnik.

Nie stosować produktu po upływie jego terminu ważności.

Przeznaczenie poszczególnych materiałów in:joy Funktionsopaker

Neutralna masa łącząca do zwiększenia wzajemnego połączenia

in:joy Opaker (A1 – D4, pink, bleach)

Do ustalenia koloru bazowego i ewentualnie do charakteryzacji

in:joy Cervikal Modifier (extra light, light, medium, dark)

Do charakteryzacji i podkreślenia obszarów szyjkowych

in:joy Zębina (A1 – D4, bleach) Masa podstawowa uzupełniająca opaker

in:joy Masa brzegu siecznego

(soft, medium, intensive)

Do zharmonizowania i uzupełnienia kształtu i koloru

in:joy Gingiva

Do uzupełnienia części błony śluzowej

in:joy Transpa Akzent (neutral, ocean, white, caramel) Możliwość indywidualnego ukształtowania; Uzyskanie odbicia światła

in:joy Farbki

Do charakteryzacji lub dopasowania odbudowy protetycznej do pozostałego uzębienia

in:joy Płyn do modelowania

Środek wspierający modelowanie oraz do odtworzenia warstwy dyspersyjnej

in:joy Środek izolacyjny

Do odizolowania gipsu i do zapobiegania powstania nowej warstwy dyspersyjnej podczas końcowej obróbki uszlachetniającej

Tabela polimeryzacji

Materiał	Grubość warstwy	Triad 2000 Min.	Eclipse [®] junior	Uni XS Min.	Solidilite EX 230 V Min.	Spectramat Min.
Zamocowanie	–	1	cure	–	–	–
Funktionsopaker	≤ 0,4 mm	6	basic 1	1,5	7	5
Opaker	≤ 0,08 mm	6	basic 2	1,5	7	5
Transpa Akzent (neutral)	≤ 4,0 mm	6	basic 2	3	7	5
Cervikal Modifier	≤ 2,0 mm	2	basic 3	1,5	5	2
Gingiva	≤ 2,0 mm	6	basic 3	1,5	7	5
Zębina	≤ 2,0 mm	6	basic 1	1,5	7	5
Masa brzegu siecznego	≤ 2,0 mm	2	basic 3	1,5	5	2
Transpa Akzent	≤ 1,0 mm	2	basic 3	1,5	5	2
Farbki	≤ 0,2 mm	2	basic 2	1,5	5	2
Obróbka końcowa	2,0 mm	20	final	3	9	10

Ważne:

Odbudowa protetyczna musi zostać umiejscowiona na potrzeby wykonania polimeryzacji zawsze w możliwie najniższym znajdującej się miejscu urządzenia do polimeryzacji.

Tabela dopasowania kolorów

	BL	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Funktions-opaker	Neutralna masa łącząca do zwiększenia wzajemnego połączenia																
Opaker	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Cervikal Modifier	Extra light	Extra light	light	light	dark	dark	Extra light	light	medium	medium	Extra light	light	dark	dark	medium	medium	light
Zębina	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Masa brzegu siecznego	soft	soft	soft	medium	medium	intensive	soft	soft	medium	intensive	soft	medium	intensive	intensive	soft	medium	medium
Gingiva	Do uzupełnienia części błony śluzowej																
Transpa Akzent	Możliwość indywidualnego ukształtowania; Uzyskanie odbicia światła																
Farbki	Do charakteryzacji lub dopasowania odbudowy protetycznej do pozostałego uzębienia																

1. Ukształtowanie konstrukcji

- Minimalna grubość części metalowej jest uzależniona od stopnia twardości poszczególnego stopu i nie powinna być mniejsza od 0,4 - 0,5 mm; w przypadku koron teleskopowych i stożkowych niezbędna jest dodatkowa stabilizacja (Odnosnie szczegółów należy zapoznać się z informacjami producenta stopu).
- Modelowanie może odbywać się zgodnie z kryteriami ceramiki z podbudową metalową. Przejścia między metalem a kompozytem powinny znajdować się zawsze poza obszarami obciążenia.
- W przypadku problematycznych sytuacji dot. zgryzu mogą zostać zintegrowane zatyczki metalowe.
- Należy założyć mechaniczne retencje. W tym przypadku należałoby zastosować perełki retencyjne wielkości 0,4 na obydwu górnych jednych trzecich powierzchni licowanych i 0,2 mm w dolnej jednej trzeciej (bez kryształków retencyjnych).

Uwaga:

Należy uważać na wystarczający przekrój poprzeczny środka łączącego celem uniknięcia trwałych obciążeń oscylacyjnych.

2. Przygotowanie szkieletu metalowego

- Nie polerować na wysoki połysk powierzchni, które mają być licowane.
- Oczyszczyć szkielet metalowy.
- Wypiąskować powierzchnie, które będą licowane (ciśnienie: 2,5 – 3 bar/tlenek glinu zgodnie z informacjami producenta stopu).
- Oczyszczyć ponownie szkielet metalowy.

3. Połączenie

Do uzyskania optymalnego połączenia zalecane są następujące systemy wiążące: MetalPrimer II firmy GC, Rocatec® firmy 3M Espe, Alloy Primer firmy Kuraray. Sposób postępowania jest zgodny z aktualną instrukcją użycia danego producenta.

4. Connector Basis

Do uzyskania doskonałego połączenia na szkielet należy najpierw nałożyć **in:joy Funktionsopaker**.

- Nałożyć Funktionsopaker na blok do mieszania i wymieszać.
- Nanieść równomiernie przy pomocy specjalnego pędzelka; należy zwrócić szczególną uwagę na nawilżenie miejsc retencyjnych.
- Polimeryzacja zgodnie z tabelą polimeryzacji

5. Przygotowanie elementów mostka

- Celem wyrównania poziomu elementów mostka do licowanych koron, przed aplikacją opakera, należy nałożyć i poddać polimeryzacji **in:joy Transpa Akzent neutral**.
- W tym celu należy nałożyć na blok do mieszania **in:joy Transpa Akzent neutral**.
- Materiał rozprowadzić przy pomocy instrumentu, wymodelować i poddać polimeryzacji (grubość do 4 mm).

6. Opaker

Nałożyć **in:joy Opaker** na blok do mieszania i wymieszać.

- Nanieść przy pomocy specjalnego pędzelka równomiernie ciekłą pierwszą warstwę opakera.
- Polimeryzacja zgodnie z tabelą polimeryzacji
- Przykryć całkowicie drugą warstwą szkielet metalowy.
- Polimeryzacja zgodnie z tabelą polimeryzacji .

Uwaga:

Grubość poszczególnych warstw powinna wynosić < 70 µm, ponieważ w innym przypadku może zostać zakłócona optymalna polimeryzacja i tym samym nie zostaną osiągnięte zakładane współczynniki przyczepności.

7. Nakładanie warstw

Grubości warstw w przypadku uzupełnień protetycznych na podbudowie metalowej:

- w uzupełnieniach zębów bocznych na powierzchniach żujących co najmniej 1,2 mm
 - w uzupełnieniach zębów przednich w obszarze brzegów siecznych 0,8 – 1,0 mm
- Odzizolowanie modelu przy pomocy **środk** izolacyjnego **in:joy**.
 - Nałożenie **Materiałów in:joy** przeznaczonych do użycia (przy pomocy dołączonej pokrywki ochronnej chronić przed oddziaływaniem światła).
 - Uszczelnienie i końcowe naniesienie oraz zaadaptowanie mas w kolejności zgodnie z wymaganiami estetycznymi.
 - Korektę kształtu w przypadku materiału nie naświetlonego można przeprowadzić za pomocą odpowiedniego instrumentu.
 - Celem ułatwienia modelowania instrument może zostać namoczony w **plynie do modelowania in:joy**.
 - Wstępną polimeryzację należy wykonać zawsze przed uzyskaniem zakładanej maksymalnej grubości warstwy lub przed nałożeniem nowej masy.
 - W wyniku każdej polimeryzacji powstaje na powierzchni masy cienka, lekko klejąca się warstwa dyspersyjna; jest ona konieczna do związania następnej warstwy. W żadnym przypadku nie należy jej usuwać.
 - Przed rozpoczęciem końcowej polimeryzacji uszlachetniającej, w celu uniknięcia powstania warstwy dyspersyjnej, należy nanieść cieniutką warstwę **in:joy Isolierung**.
 - Polimeryzacja wstępna i uszlachetniająca odbywa się zgodnie z tabelą polimeryzacji .

Uwaga:

Polimeryzacja wstępna i uszlachetniająca są niezbędne do uzyskania odpowiednich parametrów technicznych (porównaj z tabelą polimeryzacji).

8. Pełne olicowanie struktur metalowych

Uzupełnienia w obszarze zębów przednich i bocznych od strony wargowej:

Grubość warstwy: 0,6 – 2,0 mm

Uzupełnienia w obszarze zębów przednich na brzegach siecznych

Grubość minimalna: 0,8 – 1,5 mm

Grubość maksymalna: 2 mm Uzupełnienia w obszarze zębów

bocznych na powierzchniach żujących:

Grubość minimalna: 1,2 mm

Grubość maksymalna: 2 mm

9. Odbudowy protetyczne bez zawartości metalu Do wykonania uzupełnienia bezmetalowego z materiału in:joy konieczna jest preparacja z zaokrąglonym prostym kątem wewnętrznym typu chamfer lub preparacja z zaokrąglonym kątem typu shoulder.

Uzupełnienia w obszarze zębów przednich i bocznych od strony wargowej:

Grubość warstwy: 0,6 – 2,0 mm

Uzupełnienia w obszarze zębów przednich na brzegach siecznych

Grubość minimalna: 1,2 – 2 mm

Grubość maksymalna: 2 mm Uzupełnienia w obszarze zębów

bocznych na powierzchniach żujących:

Grubość minimalna: 1,2 mm Grubość maksymalna: 2 mm

a) Zblokować podcięcie

b) Odizolować obszary brzegowe, punkty styczności, słupki i okluzyjne powierzchnie modelu przeciwległej szczęki przy pomocy **środka izolacyjnego in:joy**.

c) Warstwy należy nanieść przy pomocy odpowiedniej do tego elastycznej topatki i wymodelować.

d) Grubości poszczególnych warstw nie mogą przekraczać 1 mm, ew. należy wykonać wstępną polimeryzację.

e) Powierzchnię należy wygładzić pędzelkiem zwilżonym w **płynie do modelowania in:joy**

f) Pracę umieścić w urządzeniu do polimeryzacji i przeprowadzić proces utwardzania zgodnie z tabelą polimeryzacji

10 . Farbki

Jeśli uzupełnienie ma zostać ucharakteryzowane farbami **in:joy Malfarben**, należy je zawsze nanieść jako kolejną warstwę (np. przy pomocy **Transpa Akcent neutral**).

Farbek in:joy nie można mieszać z masami. Można natomiast ze sobą mieszać pasty do malowania w celu uzyskania specjalnych efektów kolorystycznych.

Uwaga:

Do mocowania mniejszych części materiału, np. masy Transpa Akcent lub farbki, sprawdź się zastosowanie stomatologicznej ręcznej lampy polimeryzacyjnej np. SmartLite(DENTSPLY).

Obrabianie/Polerowanie Końcowe nadanie kształtu może odbyć się bezpośrednio po końcowym uszlachetnieniu i po usunięciu warstwy izolacyjnej. Zalecane są do tego odpowiednie instrumenty z metalu hartowanego. Polerowanie można wykonać przy pomocy dostępnych w handlu materiałów i instrumentów do polerowania. Metodami optymalnymi są:

Metoda 1: Polerowanie wstępne: Szczotka z koziego włosia i pasta pumeksowa 5.000 upm lub Opal (renfert)

Wysoki połysk: Szczotka „bawełniak”

Na koniec: Oczyszczyć i wypolerować wełną polerską

Metoda 2: Polerowanie wstępne i wysoki połysk:

Szczotka Buffalo i Legabril Diamond (Metalor)

Na koniec: Oczyszczyć i wypolerować wełną polerską

orekty kształtu po polimeryzacji końcowej

11. Korekty można przeprowadzić na już spolimeryzowanych ostatecznie powierzchniach licowych.

a) Dokładnie zmatowić powierzchnię i następnie oczyścić na **sucho**.

b) Rozprowadzić cienko i równomiernie **płyn do modelowania in:joy** na całej powierzchni, która ma zostać poddana korekcie.

c) **Płyn do modelowania in:joy** pozostawić na krótko, żeby zadziałał; nie poddawać polimeryzacji.

d) Uzupełnienie kształtu przy pomocy niezbędnych materiałów.

e) Polimeryzacja zgodnie z tabelą polimeryzacji na

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	Przyczyna	Zalecenia
Strzykawka		
Zablokowany otwór	<ul style="list-style-type: none"> Nasadka zamykająca nie została ponownie nałożona prawidłowo po użyciu i materiał uległ polimeryzacji pod wpływem światła. 	<ul style="list-style-type: none"> Strzykawkę zamknąć natychmiast po pobraniu materiału.
Brak przyczepności między metalem- primerem/opakerem		
Szkielet nie został odtuszczonej	<ul style="list-style-type: none"> Tłuszcz na powierzchni w wyniku dotknięcia palcami, rękawicami itp 	<ul style="list-style-type: none"> Nie dotykać już obrobionych powierzchni.
	<ul style="list-style-type: none"> Niewystarczające oczyszczenie i niewystarczające piaskowanie 	<ul style="list-style-type: none"> Powtórzyć piaskowanie szkieletu i oczyścić strumieniem pary.
	<ul style="list-style-type: none"> Uszkodzone urządzenie do wytwarzania pary 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić urządzenie do wytwarzania pary.
	<ul style="list-style-type: none"> Zanieczyszczona dysza powietrza 	<ul style="list-style-type: none"> Nie należy stosować dyszy powietrza, ponieważ powietrze może być zabrudzone olejem. (z reguły nie jest to konieczne, ponieważ podgrzanie szkieletu gorącą parą powoduje naturalne ulotnienie się wszystkich cząsteczek wody).
	<ul style="list-style-type: none"> Zastosowanie środków do usuwania lub środków czystości w kąpeli ultradźwiękowej. 	<ul style="list-style-type: none"> Stosować tylko urządzenie do wytwarzania pary.
Zła przyczepność		
	<ul style="list-style-type: none"> Niewystarczające piaskowanie 	<ul style="list-style-type: none"> Dla każdego stopu stosować poprawny środek do piaskowania oraz prawidłowe ciśnienie.
	<ul style="list-style-type: none"> Niewystarczająca ilość środka łączącego 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić użycie systemu łączącego.
	<ul style="list-style-type: none"> Pierwsza warstwa podstawowa za gruba (opaker) 	<ul style="list-style-type: none"> Nałożyć opaker zgodnie z instrukcją.
Opaker		
Opaker nie poddaje się polimeryzacji	<ul style="list-style-type: none"> Wnętrze urządzenia zabrudzone 	<ul style="list-style-type: none"> Oczyścić powierzchnie lustrzane.
	<ul style="list-style-type: none"> Uzupełnienie protetyczne położone za wysoko 	<ul style="list-style-type: none"> Jeżeli to możliwe, wybrać miejsce położone niżej.
Farbki		
brak polimeryzacji	<ul style="list-style-type: none"> Uzupełnienie protetyczne położone za wysoko 	<ul style="list-style-type: none"> Jeżeli to możliwe, wybrać miejsce położone niżej.
Materiał kompozytowy		
brak polimeryzacji	<ul style="list-style-type: none"> Zbyt gruby 	<ul style="list-style-type: none"> Przestrzegać maksymalnej grubości do polimeryzacji.
	<ul style="list-style-type: none"> Nieprawidłowy czas polimeryzacji 	<ul style="list-style-type: none"> Ponowna polimeryzacja.
zła przyczepność warstw nachodzących na siebie	<ul style="list-style-type: none"> Usunąć warstwę dyspersyjną podczas tworzenia 	<ul style="list-style-type: none"> Odnowić warstwę dyspersyjną.
	<ul style="list-style-type: none"> Usunąć warstwę dyspersyjną podczas tworzenia 	<ul style="list-style-type: none"> Odnowić warstwę dyspersyjną.
Pęcherze powietrza	<ul style="list-style-type: none"> Niewystarczająca adaptacja międzymateriałowa podczas nanoszenia 	<ul style="list-style-type: none"> Otworzyć uszkodzone miejsce i wykonać korektę.
Polerowanie		
Niewystarczająca jednolitość powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> Nieodpowiednie materiały szlifujące lub pasty polerskie 	<ul style="list-style-type: none"> Powtórzyć czynności od przygotowania powierzchni .
trata połysku	<ul style="list-style-type: none"> Złe przygotowanie powierzchni 	<ul style="list-style-type: none"> Wykonać ponownie polimeryzację oraz powtórzyć czynności od przygotowania powierzchni
	<ul style="list-style-type: none"> Niewystarczająca polimeryzacja 	