АО «СТОМА»
Украина, г. Харьков, ул. Ньютона, 3

АТ «СТОМА»
КОНТРОЛЬНИЙ
ПРИМІРНИК

UA.TR.002

Пластмасса для несъемного протезирования Синма-М

Инструкция по применению

1. Назначение

Пластмасса Синма-М применяется в ортопедической стоматологии для изготовления коронок и облицовки несъемных зубных протезов (штампованно-паяных и цельнолитых).

Пластмассу Синма-М можно использовать для облицовки протезов следующими методами:

1. Метод моделирования облицовки непосредственно на каркасе зубного протеза.
2. Паковка пластмассы в кювету.

2. Свойства

Синма-М представляет собой акриловую пластмассу горячего отверждения, типа порошок-жидкость. Порошок – суспензионный привитой фторосодержащий сополимер; жидкость – смесь акриловых мономеров и олигомеров. Благодаря наличию олигомера в Синме-М увеличено время жизнеспособности массы в пластичном состоянии, что позволяет моделировать облицовку непосредственно из пластмассы, равномерно ее наносить и распределять.

Пластмасса Синма-М, в отличии от Синмы-74, обеспечивает высокие эстетические свойства зубных протезов, благодаря возможности послойного моделирования протеза массами различного цвета.

3. Способ применения

1 Метод моделирования облицовки непосредственно на каркасе зубного протеза

Преимущество этого метода заключается в том, что моделирование коронок и облицовок из Синмы-М проводится без таких трудоемких этапов, как моделирование из воска, гипсование в кювету, вываривание воска, извлечение готовой конструкции из кюветы.

1.1 Основные принципы и сущность метода

При этом методе используется пластмасса с длительным временем нахождения в пластичном состоянии (до 30 мин), что дает возможность моделировать облицовку массами различного оттенка непосредственно на каркасе зубного протеза. Для полимеризации используют пневмополимеризатор стоматологический. В этом аппарате Синма-М полимеризуется в течение 10 мин при температуре 120 °С и давлении 4-5 атм. Если возникает необходимость в коррекции протеза, который был ранее полимеризован при температуре 120 °С, то вторая полимеризация проводится при температуре 100 °С. Это предупреждает образование трещин между металлом и пластмассой. Для постепенной полимеризации облицовки мостовидных протезов большой протяженности проводят первую, вторую и т. д. полимеризации при температуре 100 °С, а последнюю при температуре 120 °С.

1.2 Изготовление облицовки на цельнолитых каркасах

1.2.1 Для данного вида работ используют цельнолитые металлические каркасы с ретенционными пунктами в виде шариков диаметром 0,2-0,6 мм. Отлитый металлический каркас, после механической обработки, подвергают последующей пескоструйной обработке песком средней зернистости. После этого каркас полируют, не затрагивая участки, подлежащие облицовке, тщательно промывают и высушивают.

1.2.2 Прежде чем установить на модель каркас, готовый для облицовки, нужно изолировать все участки гипса, которые могут соприкасаться с пластмассой.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

1.2.3 Каркас обезжиривают мономером (АКР-7), высушивают на воздухе и наносят кисточкой тонкий слой покрывного лака (грунта). Лак Синма-М+V готовят смешением порошка и жидкости в соотношении 1:1 до сметанообразной консистенции. Следует тщательно покрыть ретенционные пункты до полного покрытия металла равномерным слоем, не допуская затеков и утолщений. Каркас, покрытый лаком, подсушивают на воздухе в течение 15 мин, а затем помещают в полимеризатор и выдерживают 10 мин при 120 °С и давлении 5 атм. Во избежание изменения цвета облицовки, лаковое покрытие перед нанесением пластмассы должно быть сухим и твердым.

1.2.4 Подбор порошков дентина и эмали

Каждый порошок дентина из комплекта Синма-М по цвету соответствует одному из номеров единой стоматологической расцветки. При необходимости получения цвета с более интенсивным оттенком, к основному порошку добавляют небольшое количество концентрата красителя нужного цвета и тщательно перемешивают.

1.2.5 Приготовление пластмассы

Порошок и жидкость смешивают в соотношении: объемном – 3:1 или массовом – 2:0,9 в фарфоровой или стеклянной посуде. Закрытую посуду с массой оставляют для набухания в течение 6 мин, если техник работает шпателем. Массу перемешивают 1-2 раза в процессе набухания. В закрытой посуде масса сохраняет свою рабочую консистенцию в течени 20-25 мин, а в открытой посуде ею можно пользоваться в течение 15 мин. Если техник работает кисточкой, то массой можно начинать пользоваться через 1 мин после замешивания и до изменения консистенции (загустевания). При этом массу готовят при массовом соотношении порошок:жидкость – 2:1,5.

1.2.6 Моделирование облицовки

На каркас, покрытый лаком, наносят массу шпателем или кисточкой. Для того, чтобы масса не прилипала к шпателю, его слегка смачивают жидкостью Синма-М. Массу наносят на каркас небольшими порциями, придавая облицовке форму нужного зуба. Не следует наносить много массы, толщина слоя не должна превышать 3 мм, так как при большей толщине пластмасса может давать трещины в процессе полимеризации. Если каркас большой протяженности, следует моделировать либо быстро, либо последовательно по 3-4 единицы, чтобы избежать пересыхания массы на смоделированных участках.

1.3 Обработка

Обработку протеза осуществляют по общепринятым методам.

2 Методики изготовления паковкой пластмассы в кювету

Несъемные протезы могут быть изготовлены из Синмы-М как без соответствующей металлической арматуры, так и с применением армирования. При изготовлении комбинированных конструкций можно использовать как цельнолитые, так и штампованные каркасы.

2.1 Грунтование металлической конструкции

Металлические конструкции в несъемных протезах с использованием Синмы-М должны покрываться лаком (грунтом), иначе металл будет просвечиваться сквозь пластмассу и искажать ее цвет, и тем самым снижать эстетическую ценность протеза. Лак, приготовленный смешением порошка и жидкости из комплекта лака покрывного Синма-М+V, наносят на металлический каркас до моделирования зубов в протезе. Перед этим вся конструкция, в том числе и опорные коронки, за исключением поверхностей, которые будут удерживать пластмассу, полностью обрабатывается, шлифуется и полируется до блеска. Поверхности металлического каркаса, покрываемые лаком, а в дальнейшем и пластмассой, должны быть тщательно очищены от окалины и следов буры при помощи шабера и боров, а затем протерты мономером (АКР-7).

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

АТ «СТОМА»
КОНТРОЛЬНИЙ
ЕКЗЕМПЛЯР

2.2 Моделирование

Моделирование зубов в несъемном протезе, а также других изделий, которые будут изготовлены из Синмы-М, должно производиться чистым неокрашенным воском. При моделировании вестибулярной поверхности зуба необходимо дать воску утолщение 0,5 мм. Снятием такого поверхностного слоя пластмассы в обработке и полировке достигается лучшее сохранение заданного цвета искусственного зуба.

2.3 Изготовление гипсовой формы

Комбинированные мостовидные протезы, независимо от конструкции металлических креплений, штифтовые зубы, коронки по Белкину гипсуются общепринятым способом с оставлением вестибулярной поверхности моделированной части конструкции.

В качестве разделителя гипса при отливке контрформы применяется только вода или слабый мыльный раствор. После затвердевания гипса кювету в закрытом виде погружают в горячую воду, выдерживают ее до размягчения воска, а затем раскрывают и удаляют воск струей кипящей воды. Кипячение раскрытой кюветы не рекомендуется.

2.4 Создание разделительного слоя

Когда применение целлофана не возможно, то рекомендуется применять для создания разделительного слоя изоляционный лак Изокол-69.

Важно! Применение жидкого стекла в качестве изоляционного материала не рекомендуется, так как приводит к изменению цвета пластмассы и не обеспечивает изоляции пластмассы от проникновения в нее воды в период полимеризации. Ни одно из применяемых средств для обработки гипсовых поверхностей формы не должно задевать металлические части протеза, удерживающие пластмассу. В крайнем случае, ограничиваются обработкой такими средствами только тех поверхностей гипсовой формы, которые свободны от металлической арматуры.

2.5 Подбор цвета и приготовление пластмассы

Эти манипуляции осуществляют по п. 1.2.4 и 1.2.5 данной инструкции.

Массу считают готовой к формованию, когда она теряет липкость и не пристает к рукам.

Важно! Строго соблюдать при замешивании соотношение порошок:жидкость. Изменение указанного соотношения приводит к искажению цвета зуба, пористости и понижению прочности протеза.

2.6 Формование (паковка)

Формование материала осуществляется в охлажденной до комнатной температуры кювете. Отводных каналов в гипсовой форме для свободного вытекания излишков материала делать не следует. Перед закладкой материала металлические части протеза, покрытые лаком, вначале протирают сухой ваткой, а затем по ним легко проходят один раз кисточкой или ватным шариком, слабо смоченным в мономере (АКР-7). Готовую к работе дентинную массу Синма-М хорошо переминают и придают ей форму валика для ряда зубов или шарика для отдельного зуба. В таком виде, плотно уложив массу в гнездо гипсовой формы (не выдавливая массу за край гнезда), покрывают ее увлажненным, насухо вытертым целлофаном, а затем контрформой, постепенно прессуют, не доведя на этот раз смыкание обеих частей кюветы на 1-1,5 мм. После этого кювета открывается для контроля, излишки материала острым концом шпателя удаляются. Затем этим же инструментом вырезают те части, где будет расположена эмалевая масса, укладывают эмаль и вновь прессуют. Можно накладывать эмаль и после полимеризации дентинного слоя, для этого охлажденную кювету раскрывают и, не вынимая образца из гипса, фрезой удаляют часть пластмассы, оставляя нетронутым слой необходимой площади. Удаление пластмассы производят постепенно углубляясь и увеличивая толщину срезанного слоя по направлению к режущему краю. Режущий край удаляют полностью. Оставшуюся часть пластмассы обрабатывают мономером и укладывают эмаль, закрывают кювету и осуществляют полимеризацию обычным способом.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

АТ «СТОМА»
КОНТРОЛЬНИЙ
ПРИМІРНИК

2.7 Полимеризация

Полимеризацию материала Синма-М проводят на водяной бане. Для этого зажатую в бюгель кювету погружают в емкость, наполненную водой комнатной температуры, и постепенно, нагревая ее в течение 30-40 мин, доводят до кипения. Кипение (не бурное) должно продолжаться не менее 45 мин, после чего нагрев прекращают и кювету оставляют в воде на 15-20 мин. Во избежание деформации протеза и внутренних напряжений в пластмассе, необходимо медленное полное охлаждение кюветы, и только после этого она может быть освобождена от бюгеля и раскрыта для изготовления протеза.

2.8 Обработка

После охлаждения кюветы полученные протезы извлекают из гипса, обрабатывают и полируют.

4. Комплектность

Комплект пластмассы Синма-М содержит:

- порошок-дентин: цветов 10, 12, 14, 16, 19 – по 1 флакону по 40 г;
  цветов 6, 20, 24 – по 1 флакону по 20 г;
- порошок-эмаль: цветов 1, 2 – по 1 флакону по 20 г;
- концентраты красителей: белого цвета (А), желтого цвета (Б), коричневого цвета (В), серого цвета (Г) – по 1 флакону по 10 г;
- жидкость – 1 флакон 150 г или 2 флакона 100 г и 50 г;
- инструкцию по применению – 1 шт.

Допускается выпуск пластмассы Синма-М в другом количестве и другой комплектности, а также в виде отдельных изделий (компонентов).

Осторожно! В комплекте пластмассы Синма-М содержится огнеопасная жидкость!

5. Условия хранения

Пластмасса Синма-М должна храниться в закрытых помещениях, защищенных от воздействия атмосферных осадков и прямых солнечных лучей, при температуре от 5 °С до 25 °С, вдали от открытых источников огня и на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

Гарантийный срок хранения 3 года.

6. Графические символы маркировки изделия, указанные на упаковке:

 — «ознакомление с инструкцией по применению»;

 — «дата изготовления»;



— «номер партии»;

 — «изготовитель»;

 — «использовать до»;

 — «температурное ограничение» (при хранении).



Дата последнего пересмотра: 30.06.2017 г.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

АО «СТОМА»
Украина, г. Харьков, ул. Ньютона, 3

АТ «СТОМА»
КОНТРОЛЬНИЙ
ПРИМІРНИК

UA.TR.002

Пластмасса для несъемного протезирования Синма-М одноцветная

Инструкция по применению

1. Назначение

Пластмасса Синма-М одноцветная применяется в ортопедической стоматологии для изготовления коронок и облицовки несъемных зубных протезов (штампованно-паяных и цельнолитых).

Пластмассу Синма-М одноцветную можно использовать для облицовки протезов следующими методами:

1. Метод моделирования облицовки непосредственно на каркасе зубного протеза.
2. Паковка пластмассы в кювету.

2. Свойства

Синма-М одноцветная представляет собой акриловую пластмассу горячего отверждения, типа порошок-жидкость. Порошок – суспензионный привитой фторосодержащий сополимер; жидкость – смесь акриловых мономеров и олигомеров. Благодаря наличию олигомера в Синме-М одноцветной увеличено время жизнеспособности массы в пластичном состоянии, что позволяет моделировать облицовку непосредственно из пластмассы, равномерно ее наносить и распределять.

3. Способ применения

1 Метод моделирования облицовки непосредственно на каркасе зубного протеза

Преимущество этого метода заключается в том, что моделирование коронок и облицовок из Синмы-М одноцветной проводится без таких трудоемких этапов, как моделирование из воска, гипсование в кювету, вываривание воска, извлечение готовой конструкции из кюветы.

1.1 Основные принципы и сущность метода

При этом методе используется пластмасса с длительным временем нахождения в пластичном состоянии (до 30 мин), что дает возможность моделировать облицовку массами различного оттенка непосредственно на каркасе зубного протеза. Для полимеризации используют пневмополимеризатор стоматологический. В этом аппарате Синма-М одноцветная полимеризуется в течение 10 мин при температуре 120 °С и давлении 4-5 атм. Если возникает необходимость в коррекции протеза, который был ранее полимеризован при температуре 120 °С, то вторая полимеризация проводится при температуре 100 °С. Это предупреждает образование трещин между металлом и пластмассой. Для постепенной полимеризации облицовки мостовидных протезов большой протяженности проводят первую, вторую и т. д. полимеризации при температуре 100 °С, а последнюю при температуре 120 °С.

1.2 Изготовление облицовки на цельнолитых каркасах

1.2.1 Для данного вида работ используют цельнолитые металлические каркасы с ретенционными пунктами в виде шариков диаметром 0,2-0,6 мм. Отлитый металлический каркас, после механической обработки, подвергают последующей пескоструйной обработке песком средней зернистости. После этого каркас полируют, не затрагивая участки, подлежащие облицовке, тщательно промывают и высушивают.

1.2.2 Прежде чем установить на модель каркас, готовый для облицовки, нужно изолировать все участки гипса, которые могут соприкасаться с пластмассой.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

АТ «СТОМА»
КОПІЯ СЛУШНА

1.2.3 Каркас обезжиривают мономером (АКР-7), высушивают на воздухе и наносят кисточкой тонкий слой покрывного лака (грунта). Лак Синма-М+V готовят смешением порошка и жидкости в соотношении 1:1 до сметанообразной консистенции. Следует тщательно покрыть ретенционные пункты до полного покрытия металла равномерным слоем, не допуская затеков и утолщений. Каркас, покрытый лаком, подсушивают на воздухе в течение 15 мин, а затем помещают в полимеризатор и выдерживают 10 мин при 120 °С и давлении 5 атм. Во избежание изменения цвета облицовки, лаковое покрытие перед нанесением пластмассы должно быть сухим и твердым.

1.2.4 Подбор цвета

Каждый порошок из комплекта Синма-М одноцветная по цвету соответствует одному из номеров единой стоматологической расцветки.

1.2.5 Приготовление пластмассы

Порошок и жидкость смешивают в соотношении: объемном – 3:1 или массовом – 2:0,9 в фарфоровой или стеклянной посуде. Закрытую посуду с массой оставляют для набухания в течение 6 мин, если техник работает шпателем. Массу перемешивают 1-2 раза в процессе набухания. В закрытой посуде масса сохраняет свою рабочую консистенцию в течение 20-25 мин, а в открытой посуде ею можно пользоваться в течение 15 мин. Если техник работает кисточкой, то массой можно начинать пользоваться через 1 мин после замешивания и до изменения консистенции (загустевания). При этом массу готовят при массовом соотношении порошок:жидкость – 2:1,5.

1.2.6 Моделирование облицовки

На каркас, покрытый лаком, наносят массу шпателем или кисточкой. Для того, чтобы масса не прилипала к шпателю, его слегка смачивают жидкостью Синма-М одноцветная. Массу наносят на каркас небольшими порциями, придавая облицовке форму нужного зуба. Не следует наносить много массы, толщина слоя не должна превышать 3 мм, так как при большей толщине пластмасса может давать трещины в процессе полимеризации. Если каркас большой протяженности, следует моделировать либо быстро, либо последовательно по 3-4 единицы, чтобы избежать пересыхания массы на смоделированных участках.

1.3 Обработка

Обработку протеза осуществляют по общепринятым методам.

2 Методики изготовления паковкой пластмассы в кювету

Несъемные протезы могут быть изготовлены из Синмы-М одноцветной как без соответствующей металлической арматуры, так и с применением армирования. При изготовлении комбинированных конструкций можно использовать как цельнолитые, так и штампованные каркасы.

2.1 Грунтование металлической конструкции

Металлические конструкции в несъемных протезах с использованием Синмы-М одноцветной должны покрываться лаком (грунтом), иначе металл будет просвечиваться сквозь пластмассу и искажать ее цвет, и тем самым снижать эстетическую ценность протеза. Лак, приготовленный смешением порошка и жидкости из комплекта лака покрывного Синма-М+V, наносят на металлический каркас до моделирования зубов в протезе. Перед этим вся конструкция, в том числе и опорные коронки, за исключением поверхностей, которые будут удерживать пластмассу, полностью обрабатывается, шлифуется и полируется до блеска. Поверхности металлического каркаса, покрываемые лаком, а в дальнейшем и пластмассой, должны быть тщательно очищены от окалины и следов буры при помощи шабера и боров, а затем протерты мономером (АКР-7).

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

АТ «СТОМА»
КОНТРОЛЬНИЙ

2.2 Моделирование

Моделирование зубов в несъемном протезе, а также других изделий, которые будут изготовлены из Синмы-М одноцветной, должно производиться чистым неокрашенным воском. При моделировании вестибулярной поверхности зуба необходимо дать воску утолщение 0,5 мм. Снятием такого поверхностного слоя пластмассы в обработке и полировке достигается лучшее сохранение заданного цвета искусственного зуба.

2.3 Изготовление гипсовой формы

Комбинированные мостовидные протезы, независимо от конструкции металлических креплений, штифтовые зубы, коронки по Белкину гипсуются общепринятым способом с оставлением вестибулярной поверхности моделированной части конструкции.

В качестве разделителя гипса при отливке контрформы применяется только вода или слабый мыльный раствор. После затвердевания гипса кювету в закрытом виде погружают в горячую воду, выдерживают ее до размягчения воска, а затем раскрывают и удаляют воск струей кипящей воды. Кипячение раскрытой кюветы не рекомендуется.

2.4 Создание разделительного слоя

Когда применение целлофана невозможно, то рекомендуется применять для создания разделительного слоя изоляционный лак Изокол-69.

Важно! Применение жидкого стекла в качестве изоляционного материала не рекомендуется, так как приводит к изменению цвета пластмассы и не обеспечивает изоляции пластмассы от проникновения в нее воды в период полимеризации. Ни одно из применяемых средств для обработки гипсовых поверхностей формы не должно задевать металлические части протеза, удерживающие пластмассу. В крайнем случае, ограничиваются обработкой такими средствами только тех поверхностей гипсовой формы, которые свободны от металлической арматуры.

2.5 Подбор цвета и приготовление пластмассы

Эти манипуляции производят по п. 1.2.4 и 1.2.5 данной инструкции.

Массу считают готовой к формованию, когда она теряет липкость и не пристает к рукам.

Важно! Строго соблюдать при замешивании соотношение порошок:жидкость. Изменение указанного соотношения приводит к искажению цвета зуба, пористости и понижению прочности протеза.

2.6 Формование (паковка)

Формование материала осуществляется в охлажденной до комнатной температуры кювете. Отводных каналов в гипсовой форме для свободного вытекания излишков материала делать не следует. Перед закладкой материала металлические части протеза, покрытые лаком, вначале протирают сухой ваткой, а затем по ним легко проходят один раз кисточкой или ватным шариком, слабо смоченным в мономере (АКР-7). Готовую к работе массу Синма-М одноцветная хорошо переминают и придают ей форму валика для ряда зубов или шарика для отдельного зуба. В таком виде, плотно уложив массу в гнездо гипсовой формы (не выдавливая массу за край гнезда), покрывают ее увлажненным, насухо вытертым целлофаном, а затем контрформой, постепенно прессуют, не доведя на этот раз смыкание обеих частей кюветы на 1-1,5 мм. После этого кювета открывается для контроля, излишки материала острым концом шпателя удаляются. Если поверхность контрформы не была предварительно покрыта разделительным лаком, то снова накладывают свежий целлофан и окончательно плотно прессуют кювету. После трехминутной выдержки под прессом кювету помещают в бюгель.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

АТ «СТОМА»
КОНТРОЛЬНИЙ
ПРИМІРНИК

2.7 Полимеризация

Полимеризацию материала Синма-М одноцветная проводят на водяной бане. Для этого зажатую в бюгель кювету погружают в емкость, наполненную водой комнатной температуры, и постепенно, нагревая ее в течение 30-40 мин, доводят до кипения. Кипение (не бурное) должно продолжаться не менее 45 мин, после чего нагрев прекращают и кювету оставляют в воде на 15-20 мин. Во избежание деформации протеза и внутренних напряжений в пластмассе, необходимо медленное полное охлаждение кюветы, и только после этого она может быть освобождена от бюгеля и раскрыта для изготовления протеза.

2.8 Обработка

После охлаждения кюветы полученные протезы извлекают из гипса, обрабатывают и полируют.

4. Комплектность

Комплект пластмассы Синма-М одноцветная содержит:

- порошок-дентин одного из цветов: 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 19, 20, 24 – 2 флакона по 40 г;
- жидкость – 1 флакон 40 г;
- инструкцию по применению – 1 шт.

Допускается выпуск пластмассы Синма-М одноцветная в другом количестве и другой комплектности, а также в виде отдельных изделий (компонентов).

Осторожно! В комплекте пластмассы Синма-М одноцветная содержится огнеопасная жидкость!

5. Условия хранения

Пластмасса Синма-М одноцветная должна храниться в закрытых помещениях, защищенных от воздействия атмосферных осадков и прямых солнечных лучей, при температуре от 5 °С до 25 °С, вдали от открытых источников огня и на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

Гарантийный срок хранения 3 года.

6. Графические символы маркировки изделия, указанные на упаковке:

 — «ознакомление с инструкцией по применению»;

 — «дата изготовления»;



— «номер партии»;

 — «изготовитель»;

 — «использовать до»;

 — «температурное ограничение» (при хранении).



Дата последнего пересмотра: 30.06.2017 г.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru