

DENTSPLY

ECLIPSE®

**Prosthetic Resins
Résines Prothétiques
Resine per protesi
Prothetik-Kunststoffe
Resinas protésicas**

**Laboratory Directions For Use
Processing Eclipse® Prosthetics Resins in the
Austenal® Enterra™ VLC Curing Unit**

**Mode d'emploi pour les laboratoires
Traitement de résines prothétiques Eclipse®
dans l'appareil à polymériser Austenal®
Enterra™ VLC**

**Istruzioni per l'uso di laboratorio
Trattamento del sistema protesico in resina
Eclipse® nell'unità di polimerizzazione VLC
Austenal® Enterra™**

**Labor-Verarbeitungsanleitung
Verarbeitung von Eclipse® Prothetik-
Kunststoffen im Austenal® Enterra™ VLC
Polymerisationsgerät**

**Instrucciones de uso para laboratorio
Procesamiento de las resinas protésicas
Eclipse® en la unidad de polimerización VLC
Austenal® Enterra™**

DENTSPLY

DENTSPLY Trubyte
DENTSPLY International, Inc.
570 West College Avenue
York, PA 17405-0872
www.trubyte.dentsply.com or www.dentsply.com

EC REP
DeguDent GmbH
P.O. Box 1364 • 63403 Hanau
GERMANY
Tel. +49/6181/5950

© 2006 DENTSPLY International, Inc. All rights reserved.

Printed in U.S.A. 905577 Rev. C 8/06

CE

R_Xonly



Indications for Use: Eclipse® Prosthetic Resins are indicated for full baseplates, occlusal splints, nightguards, and provisional partial dentures when using the Enterra™ VLC Curing Unit.

Contraindications: See precautions and warnings.

Warnings: This product contains polymerizable materials. It does not contain methyl methacrylate (MMA) monomer. It is possible that some dental health care workers may develop an allergy or sensitivity to the product. Wash thoroughly with soap and water after contact. If dermatitis or other symptoms persist, seek medical advice. Do not immerse Eclipse appliances in boiling water.

Eclipse Bonding Agent should be used in accordance with instructions to prevent debonding.

Precautions:

1. This product is intended to be used only as specifically outlined in the Directions For Use. Any use of this product inconsistent with the Directions For Use is at the discretion and sole responsibility of the practitioner.
2. Users with special skin problems, cuts or abrasions may choose to wear protective gloves.
3. When grinding prosthodontic resins, proper ventilation, masks and vacuum systems should be used.
4. Since the Eclipse resins will become the final prosthesis, cleanliness is very important to an acceptable outcome. Wash hands before using uncured Eclipse materials.
5. Store at 60-80° F (16-27° C), away from moisture and in a light-safe container. The materials may polymerize prematurely if stored at excessively high temperature or if exposed to a visible or UV light source. Do not expose to direct sunlight.

6. Unused baseplate and clear resin materials should be cured prior to disposal.
7. Items removed from the curing unit are hot! Use heat-resistant gloves.
8. Do not remove prostheses from models until cool.
9. If the resin materials will not release easily from the package material (may occur in warm ambient conditions), place the package in a refrigerator/freezer for a few seconds to facilitate removal.
10. The following disinfectants have been used successfully with cured and uncured Eclipse resins:
 - Glutaraldehyde-based disinfectants
 - Quaternary ammonium chlorides
 - Quaternary ammonium chlorides/isopropyl alcohol (low concentration)
 - Spray-based phenolics

Use of other disinfectant products may not be suitable with Eclipse. Avoid disinfectants containing iodine.

Adverse Reactions:

1. Allergic contact dermatitis and other allergic reactions may occur in susceptible individuals.
2. Dust will be generated when grinding these materials. Eye, skin and respiratory irritation may occur if appropriate engineering controls are not used.

NOTE: Stop and read operating manuals for equipment before continuing to read Laboratory Instructions.

Instructions: Nightguard and Occlusal Splint:

1. Block out any undercuts on the model that could potentially lock the appliance in the mouth. A



duplicate model should be made. Normally the model will be damaged or destroyed during removal of the appliance after curing.

2. Place model in the Austenal® Enterra VLC Curing unit making sure the top of the model is below the maximum height line (row of holes in the back wall of the chamber). If any part of the model is above the maximum height line, remove stone from bottom of the model until the entire model is below the maximum height line.
3. Place a temperature indicator on the heel of the dry model. Paint a thin layer of Al-Cote® Separating Agent on the surface of the dry model and allow separator to dry completely.
4. Warm the model using heat lamps or in an oven set at 131°F (55°C). Heating time will vary depending on the number of models in the oven and the water content of the gypsum. Wait until the Temperature Indicator (provided) turns black on the heel of the model. This indicates when model is at correct temperature.
5. Place the rounded side of the Clear Baseplate Resin arch on the incisal/occlusal surface of the model and carefully adapt the resin to the desired shape. Trim any excess material with DENTSPLY Ney® Wax Pencil Pro (temperature setting at 3 o'clock position is suggested).

Note: Do not extend the nightguard below the height of contour as this could result in the final appliance locking into the mouth and difficulty in removal.
6. Before placing back on the articulator to check occlusion, coat the opposing dentition with Eclipse Model Release Agent. Then place the model on the articulator and gently tap into occlusion until the pin is down. Using the incisal guide pin and table, the nightguard can be put through side-to-

side excursions if desired. Remove model with nightguard for processing.

7. Apply Eclipse Air Barrier Coating to the entire surface of the nightguard, and place it in the Austenal Enterra VLC Curing Unit within 10 minutes; then start the nightguard cure sequence (Eclipse Family – Nightguard Cure Cycle). Be sure to center the device on the turntable.
8. When the curing cycle is complete, remove the nightguard and model from the Enterra VLC Curing Unit and allow to cool to room temperature.
9. Soak the nightguard and model in tap water to rehydrate model to facilitate nightguard removal from the model.
10. Finish and polish in the usual manner.

Note: The appliance should fit passively on the master model.

Heat & Seat™ (Compliant) Splint/Nightguard:

1. Place model in the Austenal Enterra VLC Curing unit to ensure the top of the model is below the maximum height line (row of holes in the back wall of the chamber). If any part of the model is above the maximum height line, remove stone from bottom of the model until the entire model is below the maximum height line.
2. Dry the model completely and block out any severe undercuts on lingual, buccal and interproximal areas and make a duplicate model prior to fabrication when necessary for processing.
3. Paint the model with Al-Cote® Separating Agent and allow it to dry. Separator **MUST** be dry before fabricating.
4. Place the model in an oven to warm slightly OR warm model with a hot air gun for about 1 minute. Model must be warm for



5. Remove Eclipse Resilient material from package by first holding the package under cold running water for 15-30 seconds to facilitate easy removal. Material can be refrigerated.
6. On the warm model, adapt the Eclipse Resilient Resin to the teeth and occlusal surface based on the design of the appliance. You can allow cusps to penetrate the Resilient Resin depending on design. If the model has cooled down, warm it with a hot air gun and continue to adapt the Eclipse Resilient Resin. Eclipse Resilient Resin usually will not need to be placed below the height of contour of the teeth as with other soft materials. Any excess material can be removed using a sharp instrument.
7. Once the Resilient material is in position on the occlusal surface, remove Clear Eclipse Baseplate Resin from package and cut in half lengthwise. You normally do not need a complete arch of material for the occlusal portion of the compliant nightguard. Adapt the Clear Eclipse Baseplate Resin directly on top of the resilient material already in place making sure not to displace the Resilient resin. If material and model have cooled down, warm in an oven or with a hot air gun to facilitate easier adaptation.
8. Before placing back on the articulator to check occlusion, coat the opposing dentition with Eclipse Model Release Agent. Then place the model on the articulator and gently tap into occlusion until the pin is down. Using the incisal guide pin and table, the nightguard can be put through side-to-side excursions if desired.
9. Smooth the junction of the Clear Eclipse Baseplate and the Resilient Resins using the DENTSPLY Ney Wax Pencil Pro (temperature setting at 3 o'clock position is suggested). Further smoothing can be accomplished with a hot air gun as well.
10. Remove the model from the articulator and paint the appliance with Eclipse Air Barrier Coating. Immediately process in the Austenal Enterra VLC Curing Unit, using Eclipse Family-Nightguard Cure Cycle. Be sure to center the device on the turntable.
11. Upon completion of the curing cycle, allow to cool to room temperature before rinsing off the Eclipse Air Barrier Coating. Remount on the articulator to verify/adjust occlusion as necessary.
12. Soak splint and model in warm water for 5 minutes to facilitate removal from the model. This warming allows the Eclipse Resilient material to become slightly flexible for easy removal from the model.
13. Wash off Eclipse Air Barrier Coating with water and a soft brush.
14. Finish and polish. **Note:** For seating and removal of Eclipse Resilient appliances it is necessary to warm the appliance with warm water. This warming allows the Eclipse Resilient material to become slightly flexible for easy removal or insertion.

Optional Two-cure Method

Follow steps 1-6, but after the resilient material is applied process the Eclipse Resilient Resin in the Austenal Enterra VLC Curing Unit, using Eclipse Family-Resilient cure cycle. **NOTE:** Be sure to center the device on the turntable. Do NOT apply Eclipse Air Barrier Coating to the resilient material before processing. After curing remove from Austenal Enterra VLC Curing Unit and continue with steps 7-14 above.



Stabilized Baseplate for Eclipse/Lucitone 199® Hybrid Denture:

1. Box and pour the master model. The land area of the model should be 1mm or less above the depth of the sulcus to allow light penetration for complete curing.
2. Carve the post-dam in the master model if not included in the impression.
3. Place model in the Austenal Enterra VLC Curing unit to ensure the top of the model is below the maximum height line. If any part of the model is above the maximum height line, remove stone from bottom of the model until the entire model is below the maximum height line.
4. Due to undercuts, a duplicate or working model should be made. The baseplate must be cured on the master model. Normally the master model will be damaged or destroyed during removal of the baseplate after curing.
5. Place a temperature indicator on the heel of the dry model. Paint a thin layer of Al-Cote® Separating Agent on the surface of the dry master model and allow separator to dry completely. Note: Since the baseplate may become part of the final prosthesis, cleanliness is very important for an acceptable outcome.
6. Warm the master model to 120-130°F (49-54°C). This can be accomplished under heat lamps or in an oven set at 131°F (55°C). Heating time will vary depending on the number of models in the oven and the water content of the gypsum. Wait until the Temperature Indicator (provided) turns black on the heel of the model. This indicates when model is at correct temperature.
7. Place the rounded side of the upper or lower arch of Eclipse Baseplate Resin onto the ridge and allow the Baseplate Resin to warm on the model for 30 seconds. Carefully adapt the labial/buccal surfaces to avoid air entrapment. Begin adaptation at the crest of the ridge and slowly and carefully, using your thumbs and fingers, adapt the material down the buccal slope and into the vestibule last. Follow the same procedure for the palatal/lingual section. For the maxillary baseplate, carefully join the two sides at the midline without trapping air.
8. Once the baseplate is adapted to the model, apply Eclipse Air Barrier Coating to the entire surface of the baseplate, and place it in the Austenal Enterra VLC Curing Unit within 10 minutes; then start the baseplate cure sequence (Eclipse Family – Flipper/Base Cure Cycle). Be sure to center the device on the turntable.
9. When the curing cycle is complete, remove the baseplate/model from the Austenal Enterra VLC Curing Unit and allow the baseplate/model to cool to room temperature before proceeding.
10. Soak the baseplate and master model in tap water to rehydrate model to facilitate baseplate removal from the master model. If undercuts are present, section the master model carefully with a separating disc from the underside prior to removal.
11. If tissue side shade is unacceptable (slightly orange in color), apply Eclipse Air Barrier Coating to the tissue side of the baseplate. Place baseplate in the Austenal Enterra VLC Curing Unit tissue side up. Start the cure sequence (Eclipse Family – BP Tissue Side Cure Cycle). Be sure to center the device on the turntable.
12. When the curing cycle is complete, remove the baseplate from the Austenal Enterra VLC curing unit and allow the baseplate to cool on the bench to room temperature.
13. Wash Eclipse Air Barrier Coating off of baseplate using water and a brush.

USA GB

14. Trim and smooth the baseplate borders. If the master model is damaged during removal of the baseplate, the duplicate model may require modification to allow seating of this baseplate for articulation.
- Refer to the Eclipse Wax Remover Directions for Use to fabricate a hybrid full denture using the processed Eclipse baseplate and Lucitone 199 denture base resin.

PROVISIONAL PARTIAL DENTURES:

1. Eclipse Bonding Agent needs to be used to prepare the teeth for fabrication in a provisional appliance. Follow the bonding agent instructions for use for tooth preparation.
2. When using porcelain teeth with pins and/or vent holes, no tooth preparation is required but you will need to flow baseplate resin into the vent holes and around the pins prior to tooth placement.
3. Be sure that entire model is below the maximum height line.
4. If wire clasps are utilized, position them onto the warm model with a small amount of Eclipse baseplate resin, underneath each retention loop or tail and glue the buccal clasp arms in place on the model.
5. With teeth prepared using Eclipse Bonding Agent and clasps in position if required, apply a sufficient amount of the Eclipse Baseplate Resin to the warm model.
6. Adapt the resin to the warm model being careful not to create or trap any air bubbles. Smooth the material and set the teeth into the resin and contour.
7. Once appliance is shaped and smoothed paint it with Eclipse Air Barrier Coating and process using Eclipse Family – Flipper/Base Cure Cycle. Be sure to center the device on the turntable.
8. When the curing cycle is complete, remove the appliance from the Austenal Enterra VLC Curing Unit and allow to cool to room temperature.
9. Soak the appliance and master model in tap water to rehydrate model to facilitate removal from the master model.
10. If tissue side is unacceptable (slightly orange in color), apply Eclipse Air Barrier Coating to the tissue side of the appliance. Place appliance in the Austenal Enterra VLC Curing Unit tissue side up. Start the cure sequence (Eclipse Family BP Tissue Side Cure Cycle). Be sure to center the device on the turntable.
11. When the curing cycle is complete, remove the appliance from the Austenal Enterra VLC Curing Unit and allow the appliance to cool on the bench to room temperature.
12. Wash Eclipse Air Barrier Coating off of the appliance using water and a brush.
13. Finish and polish in the usual manner.

5

USA GB

- 3 o'clock position is suggested) to flow the Eclipse Baseplate Resin onto the prepared area.
- Carefully flow from one side to the other to avoid air entrapment.
 - It is vital that a melt interface occurs between the Baseplate Resin and the prepared surface.
 - Fill to contour or slightly below. Do not overfill; otherwise fit may be affected!
 - If multiple voids need to be repaired, locally warm the repaired area using a hot air gun to ensure that a melt interface occurs.
5. Apply Eclipse Air Barrier Coating to any exposed surfaces.
 6. Cure in the Austenal Enterra VLC Curing unit using the Eclipse
 7. Family - BP Repair cure cycle. Be sure to center the device on the turntable.
 7. Immediately remove the repaired baseplate from the Austenal Enterra VLC Curing Unit and place the repaired baseplate back on the model and allow to cool to room temperature.
 8. Remove Eclipse Air Barrier Coating with water and a brush.
 9. Finish the repair and polish in the usual manner.

Repair of Minor Voids in Baseplate:

1. For small voids, prepare the area with a coarse bur or diamond to enhance bonding. Do not leave feathered edges.
2. Thoroughly clean prepared surface as described below:
 - Wash prepared area with a brush and tap water and blow dry with clean compressed air.
 - Use brush and isopropyl or ethyl/denatured alcohol to clean the prepared area and allow to dry.
 - Make sure no dust remains on the surface.
3. Locally warm the prepared area with a hot air gun.
4. Use the DENTSPLY Ney Wax Pencil Pro (temperature setting at

6



MATERIAL SAFETY DATA SHEET

FORM NO.: 201

SECTION I - GENERAL INFORMATION

- 1.1 Product Trade Name Eclipse Denture Base Resin [Baseplate, Setup and Contour Resin]
- 1.2 Part (Item) Number 905001,905002, 905003, 905005, 905006, 905007, 905008, 905009, 905011, 905012, 905013, 905014, 905015, 905017, 905018, 905019, 905020, 905022, 905075, 905076, 905077, 905079, 905080, 905081, 905082, 905083, 905085, 905086, 905087, 905088, 905089, 905091, 905092, 905093, 905094, 905096
- 1.3 Chemical Name NA
- 1.4 Synonyms NA
- 1.5 Division Name DENTSPLY Trubyte
Address 570 W. College Ave.
City, State, Zip York, PA 17405
- 1.6 Emergency Phone No. 1-800-424-9300 1.12 National Stock No. NA
- 1.7 Phone No. for Info 717-845-7511 1.13 Specification No. NA
- 1.8 Date 02/20/02 1.14 Chemical Family Acrylic
- 1.9 Dentsply Contact Scott E. Shaffer 1.15 Type/Grade/Class NA
- 1.10 Signature *Scott E. Shaffer* 1.16 NRC/EPA Number NA
- 1.11 Formula NA

SECTION II - HAZARDOUS INGREDIENTS

2.1 NIOSH Number	Chemical Name (Ingredients)	%	TLV	OSHA PEL
:	None	:	:	:
:	:	:	:	:
:	:	:	:	:

SECTION III - PHYSICAL PROPERTIES

- 3.1 Boiling Point NA 3.11 Specific Gravity 1.1
- 3.2 Vapor Pressure <1 mm Hg 3.12 pH NA
- 3.3 Vapor Density >1 3.13 Evaporation Rate NA
- 3.4 Critical Temp. NA 3.14 Viscosity NA
- 3.5 Decomposition Temp. NA 3.15 % Volatile by Vol negligible
- 3.6 Melting/Freezing Pt. <-40°F 3.16 Magnetism NA
- 3.7 Solubility in Water negligible 3.17 Autoignition Temp NA
- 3.8 Critical Pressure NA 3.18 Corrosion Rate NA
- 3.9 Perm. Exp. Limit NA 3.19 Molecular Weight NA
- 3.10 Appearance and Odor Baseplate resin is a moldable, translucent pink resin; Setup Resin is a firm, opaque pink resin; Contour resin is a wax-like opaque pink resin.

SECTION IV - FIRE AND EXPLOSION HAZARD DATA

- 4.1 Flash Point (Method Used) > 220° C (428° F)
- 4.2 Flammable (Explosive) Limits
LEL: NA UEL: NA
- 4.3 Extinguishing Media Dry chemical, CO₂, foam, water spray, and water fog
- 4.4 Special Fire Fighting Procedures and Equipment: Fireman should wear protective clothing and self-contained respirators if large amounts of material are involved in a fire.
- 4.5 Unusual Fire and Explosion Hazards: Irritating gases may be emitted when combusted.

Eclipse Denture Base Resin [Baseplate, Setup and Contour Resin], cont'd

SECTION V - HEALTH HAZARD DATA

- 5.1 Effects of Acute and Chronic over Exposure: Skin irritation is possible in individuals sensitive to (meth)acrylates and contact dermatitis (skin sensitization) can develop in some individuals.
- 5.2 Emergency and First Aid Procedures: Eyes: If material contacts eyes, flush eyes immediately with copious amounts of tap water for a minimum of 15 minutes and get medical attention. Skin: If skin irritation occurs, wash irritated area with soap and water. Remove clothing if it becomes contaminated with resin. Sensitization: To minimize chance of becoming sensitized, wash hands often when using material. Particularly sensitive individuals should avoid skin contact.

SECTION VI - REACTIVITY DATA

- 6.1 Unstable: Stable: X
- 6.2 Conditions to avoid (Stability): Material can polymerize if exposed to high temperatures or to direct sunlight.
- 6.3 Incompatibility (Materials to avoid): Oxidizing agents.
- 6.4 Hazardous Decomposition Products: Acid fumes may result if large amounts are combusted during a fire.
- 6.5 Hazardous Polymerization: May Occur: Will Not Occur: X
- 6.6 Conditions to avoid polymerization: Direct sunlight, fluorescent lighting, high temperatures for extended time period.

SECTION VII - SPECIAL PRECAUTIONS AND SPILL OR LEAK PROCEDURES

- 7.1 Handling and Storage Precautions: This material should be handled and used only in a manner consistent with the product instructions. Do not store at high temperature or in sunlight. Store away from food.
- 7.2 Other Precautions: Visible light can cause polymerization.
- 7.3 Steps to be taken in case material is released or spilled: No Special procedure required.
- 7.4 Waste Disposal Procedures: Polymerize baseplate and clear resin by exposing material to sunlight until solid, then dispose of as a non-hazardous waste. Small (gram / oz.) quantities of set up resin and contour resin can be disposed of as non-hazardous waste.
- 7.5 Neutralizing Agent: NA

SECTION VIII - OCCUPATIONAL PROTECTION MEASURES

- 8.1 Respiratory Protection: Use a dust mask while grinding the cured material to avoid breathing dust.
- 8.2 Ventilation: Use local exhaust when grinding cured material.
- 8.3 Protective Gloves: For users with skin problems, cuts or abrasions - wear disposable protective gloves.
- 8.4 Eye Protection: Use safety glasses while grinding.
- 8.5 Other Personal Protective Equipment: None required

SECTION IX - TRANSPORTATION

- 9.1 Applicable Regulations: IMOC: IATA: 49 CFR: XX
Military Air (AFR 71-4): Tariff 6D:
- 9.2 Shipping Name NA
- 9.3 I.D. Number NA 9.9 Unit Container NA
- 9.4 Report Quantity NA 9.10 DOT SPSC Container NA
- 9.5 Hazard Class NA 9.11 DOT Exempt/DOD/CCN NA
- 9.6 Labels NA 9.12 Limited Quantity NA
- 9.7 Aerosol Propellant(s) None
- 9.8 Net Explosive Weight NA

F

Indications: les résines prothétiques Eclipse® sont adaptées aux plaques base complètes, gouttières occlusales, protections nocturnes et prothèses dentaires partielles provisoires lors de l'utilisation de l'appareil à polymériser Enterra™ VLC.

Contre-indications: se reporter aux précautions et aux avertissements.

Avertissements: ce produit contient des matériaux polymérisables. Il ne contient pas de monomère de méthacrylate de méthyle (MMA). Il est possible que certains membres du personnel de soins dentaires développent une allergie ou une sensibilité à ce produit. Laver abondamment la peau avec de l'eau et du savon après tout contact. Consulter un médecin si les dermatites ou d'autres symptômes persistent. Ne pas immerger les appareils Eclipse dans de l'eau bouillante.

L'agent de liaison Eclipse doit être utilisé conformément aux instructions pour éviter le décollement.

Précautions:

1. Ce produit est destiné à être utilisé exclusivement selon les indications d'utilisation. Toute utilisation de ce produit incompatible avec les indications d'utilisation est à la discrétion et à la seule responsabilité du praticien.
2. Il est conseillé aux utilisateurs présentant des problèmes cutanés particuliers, des coupures ou des écorchures, de porter des gants de protection.
3. Il est recommandé de meuler la résine pour prothèse dans un local adéquatement ventilé, sous aspiration et de porter un masque
4. Comme les résines Eclipse constitueront la prothèse finale, la propreté est très importante pour obtenir un résultat acceptable. Se laver les mains avant d'utiliser des matériaux Eclipse non polymérisés.
5. Conserver à une température comprise entre 60 et 80 °F (16 et 27 °C), dans un conteneur protégé de l'humidité et de la lumière. Les matériaux risquent de se polymériser prématurément s'ils sont conservés à une température excessive ou s'ils sont exposés à une source de lumière visible ou d'UV. Ne pas exposer à la lumière directe du soleil.

6. Polymériser les plaques base et la résine transparente non utilisées avant de les jeter.
7. Les éléments retirés de l'appareil à polymériser sont très chauds ! Utiliser des gants anti-chaueur.
8. Ne pas retirer les prothèses des modèles avant leur refroidissement.
9. Si la résine ne se détache pas facilement du matériau d'emballage (ce qui peut se produire lorsque la température ambiante est élevée), mettre le paquet dans un réfrigérateur/congélateur pendant quelques secondes pour faciliter la procédure.
10. Les désinfectants suivants ont été utilisés avec succès avec les résines Eclipse polymérisées et non polymérisées :
 - Désinfectants à base de glutaraldéhyde
 - Chlorures d'ammonium quaternaires
 - Chlorures d'ammonium quaternaires/alcool isopropylique (concentration faible)
 - Dérivés phénoliques à vaporiser
 Il est possible que l'utilisation d'autres produits désinfectants ne soit pas appropriée à Eclipse. Éviter les désinfectants contenant de l'iode.

Effets indésirables:

1. Certaines personnes prédisposées peuvent présenter des dermatites de contact ou d'autres réactions allergiques.
2. Le meulage de ces matériaux génère des poussières. Des irritations cutanées, oculaires et respiratoires risquent de se produire si les équipements de contrôle appropriés ne sont pas utilisés.

REMARQUE : prendre le temps de consulter les manuels d'utilisation du matériel avant de continuer à lire les Instructions pour les laboratoires.

F

Instructions: Protections nocturnes et gouttières occlusales:

1. Supprimer tous les surplombs du modèle susceptibles de bloquer l'appareil dans la bouche. Réaliser un double du modèle. Normalement, le modèle sera endommagé ou détruit lors du retrait de l'appareil après polymérisation.
2. Placer le modèle dans l'appareil à polymériser Austenal® Enterra VLC en s'assurant que le dessus du modèle est en-dessous de la ligne de hauteur maximum (rangée d'orifices dans la paroi arrière de la chambre). Si une partie du modèle se situe au-dessus de la ligne de hauteur maximum, retirer le plâtre de la base du modèle jusqu'à ce que tout le modèle se trouve en-dessous de la ligne de hauteur maximum.
3. Placer un indicateur de température sur le talon du modèle sec. Enduire d'une fine couche d'agent de séparation Al-Cote® la surface du modèle sec et laisser le séparateur sécher complètement.
4. Chauffer le modèle à l'aide de lampes à rayons infrarouges ou dans un four à 131 °F (55 °C). La durée de chauffage varie en fonction du nombre de modèles dans le four et de la teneur aqueuse du gypse. Attendre que l'indicateur de température (fourni) devienne noir sur le talon du modèle. Cela indique que le modèle est à la bonne température.
5. Mettre le côté arrondi de l'arcade de résine de plaque base transparente sur la surface incisive / occlusale du modèle, puis adapter avec soin la résine pour lui donner la forme désirée. Ebarber tout excédent de matériau à l'aide du crayon à la cire Pro Ney® de DENTSPLY (suggestion de réglage de la température : position 3 heures).

Remarque: ne pas étendre la protection nocturne sous la hauteur du contour. En effet, cela pourrait entraîner le verrouillage de l'appareil final dans la bouche et des difficultés pour le retrait.
6. Avant le remplacement sur l'articulateur pour vérifier l'occlusion, recouvrir la dentition opposée avec le Model Release Agent (MRA) Eclipse. Puis placer le modèle sur l'articulateur et tapoter doucement pour le faire pénétrer dans l'occlusion jusqu'à ce que la cheville soit enfoncée. À l'aide de la cheville et de la table du guide incisif, la protection nocturne peut être insérée via des excursions côte à côte si souhaité. Retirer le modèle avec la protection nocturne pour traitement.
7. Appliquer l'Air Barrier Coating Eclipse sur toute la surface de la protection nocturne, puis la placer dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC dans les 10 minutes. Commencer ensuite la séquence de polymérisation de la protection nocturne (Famille Eclipse – cycle de polymérisation de la protection nocturne). S'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante.
8. Une fois le cycle de polymérisation terminé, retirer la protection nocturne et le modèle de l'appareil à polymériser Enterra VLC et le laisser refroidir à température ambiante.
9. Immerger la protection nocturne et le modèle dans de l'eau du robinet pour réhydrater le modèle afin de faciliter le retrait de la protection nocturne du modèle.
10. Procéder aux finitions et au polissage comme à l'ordinaire.

Remarque: l'appareil doit s'adapter passivement sur le maître modèle.

Gouttière/Protection nocturne Heat & Seat™ (Compatible) :

1. Placer le modèle dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC afin de s'assurer que le dessus du modèle est en-dessous de la ligne de hauteur maximum (rangée d'orifices dans la paroi arrière de la chambre). Si une

F

- partie du modèle se situe au-dessus de la ligne de hauteur maximum, retirer le plâtre de la base du modèle jusqu'à ce que tout le modèle se trouve en-dessous de la ligne de hauteur maximum.
- Sécher entièrement le modèle et bloquer tous les surplombs importants sur les zones linguales, buccales et interproximales puis fabriquer un double du modèle avant la fabrication lorsque nécessaire pour le traitement.
 - Peindre le modèle avec un agent de séparation Al-Cote® et laisser sécher. Le séparateur DOIT être sec avant la fabrication.
 - Placer le modèle dans un four pour chauffer légèrement OU chauffer le modèle à l'aide d'un pistolet à air chaud pendant environ 1 minute. Le modèle doit être chaud pour que la résine élastique Eclipse adhère au modèle. Si le modèle est trop chaud, le matériau deviendra collant. Attendre qu'il refroidisse légèrement avant de manipuler. (Si le modèle est chauffé dans un four, il n'est pas nécessaire d'amener le modèle à une température de 55 °C.)
 - Retirer le matériau élastique Eclipse de l'emballage en maintenant tout d'abord l'emballage sous de l'eau courante froide pendant 15-30 secondes pour permettre un retrait facile. Le matériau peut être réfrigéré.
 - Sur le modèle chaud, adapter la résine élastique Eclipse sur les dents et la surface occlusale selon la conception de l'appareil. Il est possible de permettre à des cuspidés de pénétrer dans la résine élastique, en fonction de la conception. Si le modèle a refroidi, le chauffer avec un pistolet à air chaud puis continuer à adapter la résine élastique Eclipse. La résine élastique Eclipse n'aura normalement pas besoin d'être placée sous la hauteur du contour des dents comme c'est le cas avec d'autres matériaux mous. Tout excédent de matériau peut être retiré à l'aide d'un instrument tranchant.
 - Une fois le matériau élastique en position sur la surface occlusale, retirer la résine de plaque base transparente Eclipse de l'emballage puis couper en deux sur la longueur. Normalement, il n'est pas nécessaire de disposer d'une arcade de matériau complète pour la portion occlusale de la protection nocturne compatible. Adapter la résine de plaque base transparente Eclipse directement sur le matériau élastique déjà en place en s'assurant de ne pas déplacer la résine élastique. Si le matériau et le modèle ont refroidi, chauffer dans un four ou avec un pistolet à air chaud pour permettre une adaptation plus facile.
 - Avant de replacer sur l'articulateur pour vérifier l'occlusion, recouvrir la dentition opposée avec le Model Release Agent (MRA) Eclipse. Puis placer le modèle sur l'articulateur et tapoter doucement pour le faire pénétrer dans l'occlusion jusqu'à ce que le tenon soit enfoncé. À l'aide de la cheville et de la table du guide incisif, la protection nocturne peut être insérée via des excursions côte à côte si souhaité.
 - Lisser la jonction des résines de plaque base transparente et élastique Eclipse à l'aide du crayon à la cire Pro Ney de DENTSPLY (suggestion de réglage de la température : position 3 heures). Il est possible de lisser plus encore à l'aide d'un pistolet à air chaud également.
 - Retirer le modèle de l'articulateur puis peindre l'appareil avec l'Air Barrier Coating Eclipse. Traiter immédiatement dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC, à l'aide de la famille Eclipse-cycle de polymérisation de la protection nocturne. S'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante.
 - Une fois le cycle de polymérisation terminé, laisser refroidir à température ambiante avant de rincer l'Air Barrier Coating Eclipse. Remonter sur l'articulateur pour vérifier/ajuster l'occlusion si nécessaire.

11

F

- Immerger la gouttière et le modèle dans de l'eau chaude pendant 5 minutes afin de faciliter le retrait du modèle. Ce chauffage permet au matériau élastique Eclipse de devenir légèrement flexible permettant un retrait facile du modèle.
 - Rincer l'Air Barrier Coating Eclipse avec une brosse douce et de l'eau.
 - Procéder à la finition et au polissage. Remarque : pour la pose et le retrait des appareils élastiques Eclipse, il est nécessaire de chauffer l'appareil à l'eau chaude. Ce chauffage permet au matériau élastique Eclipse de devenir légèrement flexible facilitant le retrait ou l'insertion.
- Méthode de double polymérisation optionnelle**
- Suivre les étapes 1-6, mais après le processus d'application du matériau élastique traiter la résine élastique Eclipse dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC, en utilisant la famille Eclipse-cycle de polymérisation élastique. REMARQUE : s'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante. NE PAS appliquer l'Air Barrier Coating Eclipse sur le matériau élastique avant le traitement. Après la polymérisation, retirer de l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC puis passer aux étapes 7-14 ci-dessus.
- Plaque base stabilisée pour prothèse dentaire hybride Eclipse Lucitone 199®:**
- Coffrer et verser le maître modèle. La surface d'appui du modèle doit se situer à un maximum de 1 mm au-dessus de la profondeur du sillon afin de laisser la lumière pénétrer pour obtenir une polymérisation complète.
 - Modeler le scellement périphérique postérieur dans le maître modèle si cela n'a pas été effectué lors de l'impression.
 - Placer le modèle dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC afin d'assurer que la partie supérieure du modèle se trouve en-dessous de la ligne de hauteur maximum. Si une partie du modèle se situe au-dessus de la ligne de hauteur maximum, retirer le plâtre de la base du modèle jusqu'à ce que tout le modèle se trouve en-dessous de la ligne de hauteur maximum.
 - En raison de surplombs, un double ou un modèle de travail doit être réalisé. La plaque base doit être polymérisée sur le maître modèle. Normalement, le maître modèle sera endommagé ou détruit lors du retrait de la plaque base après polymérisation.
 - Placer un indicateur de température sur le talon du modèle sec. Enduire d'une fine couche d'agent de séparation Al-Cote® la surface du maître modèle sec et laisser le séparateur sécher complètement. Remarque : comme la plaque base pourra constituer la prothèse finale, la propreté est très importante pour obtenir un résultat acceptable.
 - Chauffer le maître modèle à 120-130 °F (49-54 °C). Cela peut être effectué sous des lampes à rayons infrarouges ou dans un four à 131 °F (55 °C). La durée de chauffage varie en fonction du nombre de modèles dans le four et de la teneur aqueuse du gypse. Attendre que l'indicateur de température (fourni) devienne noir sur le talon du modèle. Cela indique que le modèle est à la bonne température.
 - Placer le côté arrondi de l'arcade supérieure ou inférieure de résine de plaque base transparente sur la crête et laisser la résine de la plaque base chauffer pendant 30 secondes sur le modèle. Adapter avec soin les surfaces labiales/vestibulaire pour éviter que de l'air soit emprisonné. Commencer l'adaptation au niveau du sommet de la crête. À l'aide du pouce et des doigts, adapter lentement et avec soin le matériau en descendant la pente vestibulaire et en finissant par le vestibule. Suivre la même procédure pour la section palatine/linguale. Pour la plaque base maxillaire, unir avec soin les deux

12

F

côtés au niveau de la ligne médiane en veillant à ne pas emprisonner d'air.

8. Une fois la plaque base adaptée sur le modèle, appliquer l'Air Barrier Coating Eclipse sur toute la surface de la plaque base, puis la placer dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC dans les 10 minutes. Commencer ensuite la séquence de polymérisation de la plaque base (famille Eclipse – cycle de polymérisation du dispositif amovible acrylique transitoire/de la base). S'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante.
9. Une fois le cycle de polymérisation terminé, retirer la plaque base/le modèle de l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC et laisser refroidir à température ambiante avant de poursuivre.
10. Immerger la plaque base et le maître modèle dans de l'eau du robinet pour réhydrater le modèle afin de faciliter le retrait de la plaque base du maître modèle. En cas de surplombs, utiliser un disque de séparation pour sectionner avec soin le maître modèle de la face inférieure avant de procéder au retrait.
11. Si la teinte du côté tissu est inacceptable (couleur légèrement orangée), appliquer l'Air Barrier Coating Eclipse sur le côté tissu de la plaque base. Placer la plaque base dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC côté tissu vers le haut. Démarrer la séquence de polymérisation (famille Eclipse – cycle de polymérisation côté tissu de la PB). S'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante.
12. Une fois le cycle de polymérisation terminé, retirer la plaque base de l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC et la laisser refroidir sur la paillasse à température ambiante.
13. Rincer l'Air Barrier Coating Eclipse de la plaque base à l'aide d'eau et d'une brosse.
14. Ébarber et lisser les bords de la plaque base. Si le maître modèle

est endommagé au cours du retrait de la plaque base, la réplique devra peut-être être modifiée afin de recevoir cette plaque base pour l'articulation.

Consulter le mode d'emploi de l'éliminateur de cire Eclipse pour fabriquer une prothèse dentaire complète hybride en utilisant la plaque base traitée Eclipse et la résine de base pour prothèse dentaire Lucitone 199.

DENTITIONS PARTIELLES PROVISOIRES:

1. L'agent de liaison Eclipse doit être utilisé pour préparer les dents pour la fabrication dans un appareil provisoire. Suivre les instructions d'utilisation de l'agent de liaison relatives à la préparation de la dent.
2. Lors de l'utilisation de dents en porcelaine avec des chevilles et/ou évents, aucune préparation n'est requise pour la dent mais il faudra couler la résine de la plaque base dans les évents et autour des chevilles avant de positionner la dent.
3. S'assurer que tout le modèle se trouve en-dessous de la ligne de hauteur maximum.
4. Si des crochets à fil sont utilisés, les placer sur le modèle chaud avec un petit volume de résine de plaque base Eclipse, sous chaque boucle ou queue de fixation puis coller les anses du crochet buccal en place sur le modèle.
5. Avec les dents préparées à l'aide d'un agent de liaison Eclipse et les anses en position si nécessaire, appliquer un volume suffisant de la résine de plaque base Eclipse sur le modèle chaud.
6. Adapter la résine sur le modèle chaud en prenant soin de ne pas créer ou emprisonner de bulles d'air. Lisser le matériau et installer la dent dans la résine et le contour.
7. Une fois l'appareil formé et lissé, le peindre avec l'Air Barrier Coating Eclipse puis traiter à l'aide de la famille Eclipse – cycle de polymérisation du dispositif amovible acrylique transi-

F

toire/de la base. S'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante.

8. Une fois le cycle de polymérisation terminé, retirer l'appareil de l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC et le laisser refroidir à température ambiante.
9. Immerger l'appareil et le maître modèle dans de l'eau du robinet pour réhydrater le modèle afin de faciliter le retrait du maître modèle.
10. Si le côté tissu est inacceptable (couleur légèrement orangée), appliquer l'Air Barrier Coating Eclipse sur le côté tissu de l'appareil. Placer l'appareil dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC côté tissu vers le haut. Démarrer la séquence de polymérisation (famille Eclipse – cycle de polymérisation côté tissu de la PB). S'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante.
11. Une fois le cycle de polymérisation terminé, retirer l'appareil de l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC et le laisser refroidir sur la paillasse à température ambiante.
12. Rincer l'Air Barrier Coating Eclipse de l'appareil à l'aide d'eau et d'une brosse.
13. Procéder aux finitions et au polissage comme à l'ordinaire.

Réparer les vides mineurs dans la plaque base:

1. Pour les petits vides, préparer la zone avec une fraise à gros grain ou un diamant pour améliorer la liaison. Ne pas laisser de bords amincis.
2. Nettoyer soigneusement la surface préparée, tel que décrit ci-dessous :
 - Laver la zone préparée avec une brosse et de l'eau courante, puis la sécher avec de l'air comprimé propre.
 - Utiliser une brosse et de l'alcool isopropylique ou éthylique/dénaturé pour nettoyer la surface préparée, puis laisser sécher.

• S'assurer qu'aucune poussière n'est restée sur la surface.

3. Chauffer localement la zone préparée avec un pistolet à air chaud.
4. Utiliser le crayon à la cire Pro Ney de DENTSPLY (suggestion de réglage de la température : position 3 heures) pour couler la résine de plaque base Eclipse sur la zone préparée.
 - Faire couler avec soin d'un côté à l'autre pour éviter d'emprisonner de l'air.
 - La présence d'une interface fondue entre la résine de plaque base et la surface préparée est essentielle.
 - Remplir jusqu'au contour ou légèrement en dessous. Ne pas remplir excessivement, car cela risquerait de modifier l'ajustement !
 - Si plusieurs vides doivent être réparés, chauffer localement la zone réparée à l'aide d'un pistolet à air chaud pour s'assurer de la présence d'une interface fondue.
5. Appliquer l'Air Barrier Coating Eclipse sur toutes les surfaces exposées.
6. Polymériser dans l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC à l'aide de la famille Eclipse – cycle de polymérisation de réparation de PB. S'assurer de placer l'appareil au centre de la plaque tournante.
7. Retirer immédiatement la plaque base réparée de l'appareil à polymériser Austenal Enterra VLC puis replacer la plaque base réparée sur le modèle et laisser refroidir à température ambiante.
8. Retirer l'Air Barrier Coating Eclipse avec une brosse et de l'eau.
9. Procéder aux finitions de la réparation et au polissage comme à l'ordinaire.

Indicazioni per l'uso: Con l'unità di polimerizzazione VLC Enterra™, le resine protesiche Eclipse® sono indicate per basette totali, ferule occlusali, placche di protezione notturna e protesi parziali provvisorie.

Controindicazioni: Vedi precauzioni e avvertenze.

Avvertenze: Questo prodotto contiene materiali polimerizzabili. Non contiene monomero metilmetacrilato (MMA). È possibile che personale sanitario in ambito odontoiatrico possa sviluppare allergia o sensibilità al prodotto. Lavare completamente con sapone e acqua dopo il contatto. In caso di dermatite o altri sintomi persistenti, rivolgersi ad un medico. Non immergere apparecchi Eclipse in acqua bollente.

Utilizzare il legante Eclipse in conformità alle istruzioni in modo da prevenire lo scollamento.

Precauzioni

- Questo prodotto è stato concepito esclusivamente nei termini descritti nelle Istruzioni per l'uso. Qualsiasi utilizzo di questo prodotto non conforme alle Istruzioni per l'uso è a discrezione e responsabilità unica del medico.
- Operatori con particolari problemi epidermici, tagli o abrasioni dovrebbero indossare guanti protettivi.
- Durante la fresatura di resine per protesi, tenere l'ambiente ben aerato, usare un sistema di aspirazione e proteggere le vie respiratorie con una mascherina.
- Poiché le resine Eclipse diventeranno la protesi finale, per garantire un risultato accettabile, la pulizia è di importanza assoluta. Lavarsi le mani prima di utilizzare i materiali Eclipse non polimerizzati.
- Conservare a 16-27° C (60-80° F), lontano da umidità ed in contenitori a prova di luce. I materiali possono polimerizzare prematuramente se conservati ad una temperatura eccessivamente elevata o se esposti ad una fonte di luce visibile o UV. Non esporre il prodotto alla luce diretta del sole.

- Prima dello smaltimento procedere alla polimerizzazione di eventuali basette e materiali resinosi trasparenti inutilizzati.
- Gli articoli tolti dall'unità di polimerizzazione sono roventi! Indossare guanti termici.
- Non rimuovere le protesi dai modelli fino a quando non sono raffreddate.
- Se i materiali resinosi non si staccheranno facilmente dal materiale di confezionamento (potrebbe verificarsi in ambiente con temperatura calda), per facilitarne il distacco porre la confezione in frigorifero/congelatore per alcuni secondi.
- I seguenti disinfettanti si sono dimostrati efficaci con le resine Eclipse polimerizzate e non:
 - disinfettanti a base di glutaraldeide
 - cloruri di ammonio quaternari
 - cloruri di ammonio quaternari/alcol isopropilico (a bassa concentrazione)
 - disinfettanti fenolici spray
 L'impiego di altri prodotti disinfettanti potrebbe non essere idoneo con i prodotti Eclipse. Evitare l'uso di disinfettanti a base di iodio.

Reazioni avverse

- Dermatiti allergiche da contatto o altre reazioni allergiche possono insorgere in persone sensibili al materiale.
- Durante la molatura di questi materiali si può generare polvere. Se non vengono adottate idonee precauzioni tecnologiche, si possono verificare irritazioni oculari, alla cute e respiratorie.

NOTA: prima di proseguire nella lettura delle Istruzioni di laboratorio, fermarsi e leggere i manuali operativi.

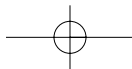
Istruzioni

Protezioni notturne e ferule occlusali:

- Bloccare eventuali sottosquadri sul modello che potrebbero potenzialmente bloccare l'apparecchio nella bocca. Sarà necessario eseguire un duplicato, poiché normalmente il modello verrà danneggiato o distrutto durante la rimozione dell'apparecchio dopo la polimerizzazione.
 - Mettere il modello nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal® assicurandosi che la parte superiore del modello sia sotto la linea di altezza massima (linea di fori nella parete nera della camera). Se qualche parte del modello si trova sopra la linea di altezza massima, togliere lo stone dalla parte inferiore del modello fino a quando questo si troverà interamente sotto la linea di altezza massima.
 - Mettere un indicatore della temperatura sull'estremità distale del modello asciutto. Stendere un sottile strato di isolante Al-Cote® sulla superficie del modello asciutto e lasciarlo asciugare completamente.
 - Riscaldare il modello con delle lampade termiche o mettendolo in un forno regolato a 55°C (131°F). Il tempo di riscaldamento potrà variare in base al numero di modelli presenti nel forno ed al contenuto d'acqua del modello di gesso. Attendere fino a quando l'indicatore di temperatura (in dotazione) diventa nero sull'estremità distale del modello, indicando quando il modello è alla temperatura corretta.
 - Collocare il lato arrotondato dell'arcata della resina trasparente della basetta sulla superficie incisiva/occlusale del modello e adattare con cura la resina alla forma desiderata. Fresare il materiale in eccesso con la matita di cera Pro DENTSPLY Ney® (si consiglia di impostare la temperatura sulla posizione 3).
- Nota:** non estendere la protezione notturna sotto l'altezza del contorno, poiché in questo modo l'apparecchio finale potrebbe rimanere bloccato in bocca ed essere difficile da rimuovere.
- Prima di rimetterlo sull'articolatore per verificare l'occlusione, rivestire i denti opposti con Eclipse Model Release Agent. Quindi mettere il modello sull'articolatore e picchiare delicatamente in occlusione fino a quando il perno è abbassato. Utilizzando il perno guida incisale e la tabella, la protezione notturna può essere fatta passare attraverso escursioni da lato a lato, se si desidera. Rimuovere il modello con la protezione notturna per il trattamento.
 - Applicare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating sull'intera superficie della protezione notturna e riporre quest'ultima nell'unità di polimerizzazione VCL Enterra Austenal entro 10 minuti; quindi procedere alla sequenza di polimerizzazione della protezione notturna (ciclo polimerizzazione serie Eclipse – Protezione notturna). Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole.
 - Al termine del ciclo di polimerizzazione, togliere la protezione notturna e il modello dall'unità di polimerizzazione VCL Enterra e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente.
 - Immergere la protezione notturna e il modello in acqua corrente per reidratare il modello in modo da facilitare la rimozione della protezione notturna.
 - Rifinire e lucidare come di consuetudine.
- Nota:** la protesi dovrà alloggiare passivamente sul modello di lavoro.

Ferula/placca di protezione notturna Heat & Seat™ (duttile):

- Mettere il modello nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal in modo da assicurarsi



- che la parte superiore del modello sia sotto la linea di altezza massima (linea di fori nella parete nera della camera). Se qualche parte del modello si trova sopra la linea di altezza massima, togliere lo stone dalla parte inferiore del modello fino a quando questo si troverà interamente sotto la linea di altezza massima.
2. Lasciar asciugare completamente il modello e bloccare tutti i sottosquadri gravi nelle aree linguale, orale e interprossimale, quindi eseguire un duplicato del modello prima della fabbricazione se necessario per il trattamento.
 3. Stendere sul modello l'isolante Al-Cote® Separating Agent e lasciar asciugare. Il separatore DEVE essere asciutto prima della fabbricazione.
 4. Mettere il modello nel forno per scaldarlo leggermente OPPURE scaldare il modello con una pistola ad aria calda per circa 1 minuto. Il modello deve essere caldo affinché la resina resiliente Eclipse vi aderisca. Se il modello è troppo caldo il materiale diventerà coloso; lasciar raffreddare leggermente prima di manipolare (se si sceglie di scaldare il modello in un forno, non è necessario portarlo ad una temperatura di 55°C).
 5. Togliere il materiale resiliente Eclipse dalla confezione tenendo prima la confezione sotto l'acqua corrente fredda per 15-30 secondi in modo da facilitarne la rimozione. Il materiale può essere raffreddato.
 6. Sul modello caldo, adattare la resina resiliente Eclipse ai denti e alla superficie occlusale in base alla struttura dell'apparecchio. A seconda della struttura, si può lasciare che le cuspidi penetrino nella resina resiliente. Se il modello si è raffreddato, riscaldarlo con una pistola ad aria calda e continuare ad adattare la resina resiliente Eclipse. In genere la resina resiliente Eclipse non dovrà essere messa sotto l'altezza del contorno dei denti come accade con altri materiali morbidi. È possibile rimuovere il materiale in eccesso con uno strumento affilato.
 7. Una volta che il materiale resiliente è in posizione sulla superficie occlusale, togliere la resina trasparente della basetta Eclipse dalla confezione e tagliarla a metà in senso longitudinale. Normalmente non è necessaria un'arcata completa di materiale per la porzione occlusale della protezione notturna duttile. Adattare la resina trasparente della basetta Eclipse direttamente sulla parte superiore del materiale resiliente già in posizione assicurandosi di non rimuovere la resina resiliente. Se il materiale e il modello si sono raffreddati, riscaldarli in un forno o con una pistola ad aria calda per facilitare le operazioni di adattamento.
 8. Prima di rimetterlo sull'articolatore per verificare l'occlusione, rivestire i denti opposti con l'isolante Eclipse Model Release Agent. Quindi mettere il modello sull'articolatore e picchiettare delicatamente in occlusione fino a quando il perno è abbassato. Utilizzando il perno guida incisale e la tabella, la protezione notturna può essere fatta passare attraverso escursioni da lato a lato, se si desidera.
 9. Levigare la giunzione della resina trasparente della basetta Eclipse e della resina resiliente con la matita di cera Pro DENTSPLY Ney (si consiglia di impostare la temperatura sulla posizione 3). Inoltre, si possono effettuare ulteriori levigature con una pistola ad aria calda.
 10. Rimuovere il modello dall'articolatore e applicare sull'apparecchio il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating. Eseguire immediatamente il trattamento nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal, con ciclo di polimerizzazione della protezione notturna, serie Eclipse. Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole.

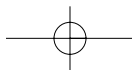
11. Al termine del ciclo di polimerizzazione, lasciar raffreddare a temperatura ambiente prima di lavare via il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating. Rimontare sull'articolatore per verificare/regolare l'occlusione in base alle necessità.
12. Immergere la ferula e il modello in acqua calda per 5 minuti per facilitare la rimozione dal modello. Il riscaldamento renderà il materiale resiliente Eclipse leggermente flessibile per facilitarne la rimozione dal modello.
13. Lavare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating con acqua e una spazzola morbida.
14. Rifinire e lucidare. Nota: per l'adattamento e la rimozione degli apparecchi resilienti Eclipse è necessario riscaldare l'apparecchio con acqua calda. Il riscaldamento renderà il materiale resiliente Eclipse leggermente flessibile in modo da facilitarne la rimozione o l'inserimento.

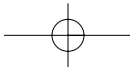
Metodo opzionale con doppia polimerizzazione

Seguire le fasi 1-6, ma dopo l'applicazione del materiale resiliente trattare la resina resiliente Eclipse nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal, utilizzando il ciclo di polimerizzazione resiliente, serie Eclipse. **NOTA:** Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole. **NON** applicare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating al materiale resiliente prima del trattamento. Dopo la polimerizzazione, rimuovere dall'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal e proseguire con le fasi 7-14 riportate sopra.

Basetta stabilizzata per protesi ibride Eclipse/Lucitone 199®:

1. Effettuare il boxing e colare il modello master. L'area piatta del modello dovrà essere di non oltre un 1 mm al di sopra della profondità del solco per consentire la penetrazione della luce e quindi una polimerizzazione completa.
2. Modellare il post-dam nel modello master se non è già stato incluso nell'impronta.
3. Mettere il modello nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal per assicurarsi che la parte superiore del modello si trovi sotto la linea di altezza massima. Se qualche parte del modello si trova sopra la linea di altezza massima, togliere lo stone dalla parte inferiore del modello fino a quando questo si troverà interamente sotto la linea di altezza massima.
4. A causa dei sottosquadri, sarà necessario eseguire un duplicato o un modello di lavoro. La basetta va polimerizzata sul modello master. Normalmente il modello master verrà danneggiato o distrutto durante la rimozione della basetta dopo la polimerizzazione.
5. Mettere un indicatore della temperatura sull'estremità distale del modello asciutto. Stendere un sottile strato di isolante Al-Cote® sulla superficie del modello master asciutto e lasciarlo asciugare completamente. Nota: poiché la basetta può diventare parte della protesi finale, per garantire un risultato accettabile la pulizia è di importanza assoluta.
6. Riscaldare il modello master a 49-54°C (120-130°F) sotto delle lampade termiche o in forno a 55°C (131°F). Il tempo di riscaldamento potrà variare in base al numero di modelli presenti nel forno ed al contenuto d'acqua del modello di gesso. Attendere fino a quando l'indicatore di temperatura (in dotazione) diventa nero sull'estremità distale del modello, indicando quando il modello è alla temperatura corretta.
7. Porre il lato arrotondato dell'arco superiore o inferiore della resina della basetta Eclipse sulla cresta e lasciare che la resina della basetta si riscaldi sul modello per 30 secondi. Trattare con cura le superfici labiale/buccale per evitare inclusione d'aria. Iniziare ad adattare al centro della cresta dentale e lentamente, utilizzando i pollici e le dita, adattare con cura il materiale giù sulla inclinazione buccale





- e infine sul vestibolo. Attenersi alla stessa procedura per la sezione palatale/linguale. Per la basetta mascellare, unire con cura i due lati sulla linea mediana evitando inclusioni d'aria.
8. Dopo che la basetta è stata adattata al modello, applicare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating all'intera superficie della basetta e mettere quest'ultima nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal entro 10 minuti; quindi procedere alla sequenza di polimerizzazione della basetta (ciclo di polimerizzazione flipper/base - serie Eclipse). Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole.
 9. Al termine del ciclo di polimerizzazione, togliere la basetta/modello dall'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal e lasciar raffreddare a temperatura ambiente prima di procedere.
 10. Immergere la basetta e il modello master in acqua corrente per reidratare il modello in modo da facilitare la rimozione della basetta dal modello master. In presenza di sottosquadri, sezionare con cura il modello master con un disco separatore dalla parte inferiore prima del distacco.
 11. Se la tonalità del lato tessuto è inaccettabile (di colore leggermente arancione), applicare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating al lato tessuto della basetta. Mettere la basetta nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal con il lato tessuto rivolto verso l'alto. Iniziare la sequenza di polimerizzazione (famiglia Eclipse - ciclo di polimerizzazione del lato tessuto BP). Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole.
 12. Al termine del ciclo di polimerizzazione, togliere la basetta dall'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal e lasciarla raffreddare sul banco a temperatura ambiente.

13. Lavare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating dalla basetta con acqua e una spazzola.
14. Togliere e levigare i bordi della basetta. Se il modello master è danneggiato durante il distacco della basetta, potrebbe essere necessario modificare il duplicato per consentire l'alloggiamento della basetta per l'articolazione.

Fare riferimento alle Istruzioni per l'uso del prodotto per la rimozione della cera Eclipse per realizzare una protesi ibrida completa utilizzando la basetta Eclipse trattata e la resina di base per protesi Lucitone 199.

PROTESI PARZIALI PROVVISORIE

1. La preparazione dei denti per la fabbricazione in un apparecchio provvisorio richiede l'utilizzo del legante Eclipse. Per l'utilizzo relativo alla preparazione dei denti seguire le istruzioni del legante.
2. Quando si utilizzano denti di porcellana con perni e/o fori di ventilazione, non è richiesta alcuna preparazione dei denti ma, prima di posizionarli, sarà necessario far scorrere la resina della basetta nei fori di ventilazione e attorno ai perni.
3. Controllare che l'intero modello sia inferiore alla linea di altezza massima.
4. Se vengono utilizzati ganci per il filo, posizionarli sul modello caldo con una piccola quantità di resina della basetta Eclipse, al di sotto di ciascuna ansa di ritenzione o coda, e incollare i bracci dei ganci orali in posizione sul modello.
5. Con i denti preparati con il legante Eclipse e i ganci in posizione, se richiesto, applicare una quantità sufficiente di resina della basetta Eclipse al modello caldo.
6. Adattare la resina al modello caldo prestando attenzione a non creare o intrappolare eventuali bolle d'aria. Levigare il materiale e sistemare i denti nella resina e nel contorno.
7. Quando l'apparecchio è sagomato e levigato, applicarvi il rivesti-

mento Eclipse Air Barrier Coating e trattare con ciclo di polimerizzazione flipper/base della serie Eclipse. Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole.

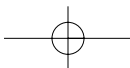
8. Al termine del ciclo di polimerizzazione, togliere l'apparecchio dall'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal e lasciar raffreddare a temperatura ambiente.
9. Immergere l'apparecchio e il modello master in acqua corrente per reidratare il modello in modo da facilitare la rimozione dal modello master.
10. Se la tonalità del lato tessuto è inaccettabile (di colore leggermente arancione), applicare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating al lato tessuto della protesi. Mettere la protesi nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal con il lato tessuto rivolto verso l'alto. Iniziare la sequenza di polimerizzazione (ciclo di polimerizzazione del lato tessuto BP, serie Eclipse). Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole.
11. Al termine del ciclo di polimerizzazione, togliere la protesi dall'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal e lasciarla raffreddare sul banco a temperatura ambiente.
12. Lavare il rivestimento Eclipse Air Barrier Coating dall'apparecchio con acqua e una spazzola.
13. Rifinire e lucidare come di consuetudine.

Riparazione di vuoti minori nella basetta

1. Per piccoli vuoti, preparare l'area con una fresa grezza o diamantata per migliorare la capacità di adesione. Non lasciare bordi granulari.
2. Pulire completamente la superficie preparata come descritto nel seguito:
 - Preparare l'area lavandola con una spazzola e acqua di rubinetto e asciugare con aria compressa pulita.
 - Usare una spazzola e alcol

denaturato etilico o isopropilico per pulire l'area preparata, quindi lasciar asciugare.

- Controllare che sulla superficie non rimanga polvere.
3. Riscaldare localmente l'area preparata con una pistola ad aria calda.
 4. Utilizzare la matita di cera Pro DENTSPLY Ney (si consiglia di impostare la temperatura sulla posizione 3) per far scorrere la resina della basetta Eclipse sull'area preparata.
 - Far scorrere con cura da un lato all'altro per evitare di inglobare aria.
 - È di vitale importanza che fra la resina della basetta e la superficie preparata sia presente l'interfaccia fusa.
 - Riempire fino al contorno o leggermente sotto. Non riempire eccessivamente per evitare di compromettere la precisione di alloggiamento.
 - In caso di riparazione di più vuoti, riscaldare localmente l'area riparata con una pistola ad aria calda per assicurare che sia presente un'interfaccia fusa.
 5. Applicare l'Eclipse Air Barrier Coating su tutte le superfici esposte.
 6. Polimerizzare nell'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal con ciclo di polimerizzazione di riparazione BP, serie Eclipse. Assicurarsi di centrare il dispositivo sul piatto girevole.
 7. Togliere immediatamente la basetta riparata dall'unità di polimerizzazione VLC Enterra Austenal e riporre la basetta riparata sul modello lasciandola raffreddare a temperatura ambiente.
 8. Eliminare l'Eclipse Air Barrier Coating con acqua ed una spazzola.
 9. Rifinire la riparazione e lucidare come di consuetudine.



D

Indikationen: Eclipse® Prothetik-Kunststoffe sind indiziert für Basisplatten, okklusale Schienen, Aufbisschienen und provisorische Teilprothesen unter Verwendung des Enterra™ VLC Polymerisationsgeräts.

Gegenanzeigen: Siehe Vorsichtsmaßnahmen und Warnhinweise.

Warnhinweise: Dieses Produkt enthält polymerisierbare Stoffe. Es enthält kein Methylmetacrylat-Monomer (MMA). Es ist möglich, dass einige im zahnärztlichen Bereich tätige Personen eine Allergie oder Überempfindlichkeit für das Produkt entwickeln. Die Haut muss nach jedem Kontakt sorgfältig mit Wasser und Seife abgespült werden. Konsultieren Sie bei anhaltender Dermatitis oder sonstigen Symptomen einen Arzt. Eclipse-Geräte nicht in siedendes Wasser eintauchen.

Eclipse Bonding Agent entsprechend den Anweisungen verwenden, um ein Debonding zu verhindern.

Vorsichtsmaßnahmen:

1. Dieses Produkt darf nur entsprechend der spezifischen Verarbeitungsanleitung verwendet werden. Bei einer von der Verarbeitungsanleitung abweichenden Anwendung des Produkts obliegt die Verantwortung allein dem betreffenden Arzt und erfolgt nach dessen alleinigem Ermessen.
2. Anwender mit besonderen Hautproblemen, Schnittverletzungen oder Abschürfungen sollten Schutzhandschuhe tragen.
3. Prothesenkunststoffe müssen in einem gut belüfteten Raum mit Absauganlage und Staubschutzmaske beschliffen werden.
4. Da die Endprothese aus dem Eclipse-Kunststoff besteht, ist für ein akzeptables Ergebnis absolute Sauberkeit sehr wichtig. Vor Umgang mit dem nicht polymerisierten Eclipse-Kunststoff Hände waschen.
5. Bei 16 bis 27 °C frei von Feuchtigkeit und in einem lichtgeschützten Behälter aufbewahren. Die Stoffe können vorzeitig polymerisieren, wenn sie bei zu hohen Temperaturen gelagert oder sichtbarem oder UV-Licht ausgesetzt werden. Nicht dem direkten Sonnenlicht aussetzen.

6. Nicht verwendete Basisplatten und transparente Kunststoffmaterialien vor der Entsorgung polymerisieren.
7. Die aus dem Polymerisationsgerät entnommenen Teile sind heiß! Wärmeschutzhandschuhe verwenden.
8. Die Prothesen erst von den Modellen abnehmen, wenn sie abgekühlt sind.
9. Wenn sich die Kunststoffmaterialien nicht leicht vom Verpackungsmaterial lösen lassen (dies kann in warmer Umgebung der Fall sein), die Packung einige Sekunden in einen Kühlschrank oder ein Tiefkühlgerät legen, um die Trennung zu erleichtern.
10. Die folgenden Desinfektionsmittel wurden erfolgreich mit polymerisierten und nicht polymerisierten Eclipse-Kunststoffen verwendet:
 - Desinfektionsmittel auf Glutaraldehydbasis
 - Ammoniumchloride
 - Quaternäre Ammoniumchloride/Isopropylalkohol (niedrige Konzentration)
 - Phenolsprays

- Quaternäre Ammoniumchloride/Isopropylalkohol (niedrige Konzentration)
- Phenolsprays

Andere Desinfektionsmittel sind eventuell für das Eclipse-System nicht geeignet. Die Verwendung von jodhaltigen Desinfektionsmitteln vermeiden.

Nebenwirkungen:

1. Bei empfindlichen Personen können allergische Kontaktdermatitis und andere allergische Reaktionen auftreten.
2. Beim Beschleifen dieser Materialien kommt es zu Staubentwicklung. Dabei können Augen und Haut sowie Atmungsorgane gereizt werden, sofern keine entsprechenden Schutzmaßnahmen getroffen wurden.

ANMERKUNG: Vor dem Studium der Labor-Verarbeitungsanleitung die Bedienanleitungen für die Geräte durcharbeiten.

D

Anweisungen:

Aufbiss- und Okklusionsschienen:

1. Alle Unterschnitte am Modell ausblocken, die eventuell die Schiene im Mund blockieren könnten. Ein Duplikatmodell herstellen. Das Modell wird normalerweise beim Abnehmen der Schiene nach der Polymerisation beschädigt oder zerstört.
2. Stellen Sie das Modell in das Austenal® Enterra VLC Polymerisationsgerät und achten Sie darauf, dass sich die Oberkante des Modells unterhalb der maximalen Höhenlinie befindet (Lochreihe in der Hinterwand der Kammer). Wenn irgendein Teil des Modells oberhalb der maximalen Höhenlinie liegt, Gips vom Modellsockel wegtrimmen, bis das gesamte Modell unterhalb dieser Linie liegt.
3. Einen Temperaturindikator am distalen Abschluss des trockenen Modells anlegen. Auf das trockene Modell eine dünne Schicht Al-Cote® Trennmittel auftragen und das Trennmittel vollständig trocknen lassen.
4. Modell mit Heizlampe oder in einem auf 55 °C eingestellten Ofen erwärmen. Die Aufheizzeit hängt von der Anzahl der Modelle im Vorwärmofen und vom Wassergehalt des Gipses ab. Warten, bis der Temperaturindikator (mitgeliefert) am distalen Abschluss des Modells schwarz wird. Das zeigt an, dass das Modell die korrekte Temperatur hat.
5. Die abgerundete Seite des transparenten Basisplattenkunststoffbogens auf der Schneide- bzw. Kaufläche des Modells platzieren und den Kunststoff vorsichtig der gewünschten Form anpassen. Überschüssiges Material mit dem DENTSPLY Ney® Wax Pencil Pro entfernen (Temperatureinstellung in 3-Uhr-Position wird empfohlen).

Anmerkung: Aufbisschiene nicht zu weit nach gingival ausdehnen,

da die fertige Schiene sich sonst möglicherweise im Mund verklemmen und sich nur schwer herausnehmen lässt.

6. Vor dem Zurücksetzen in den Artikulator zur Überprüfung der Okklusion die Gegenbeziehung mit Eclipse Model Release Agent beschichten. Dann das Modell in den Artikulator setzen und behutsam in Okklusion klopfen, bis der Stift ganz unten ist. Anhand des Schneidezahnführungsstifts und des Tellers kann die Aufbisschiene so gestaltet werden, dass freie Seitenschubbewegungen nach beiden Seiten möglich sind, falls gewünscht. Modell mit Aufbisschiene zur weiteren Verarbeitung herausnehmen.
7. Eclipse Air Barrier Coating auf die gesamte Oberfläche der Aufbisschiene auftragen und diese dann innerhalb von 10 Minuten in das Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät geben; dann die Polymerisationssequenz für Aufbisschienen starten (Eclipse-Familie – Aushärtungszyklus Aufbisschiene). Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein.
8. Nach Ende des Aushärtungszyklus Aufbisschiene und Modell aus dem Enterra VLC Polymerisationsgerät nehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
9. Aufbisschiene und Modell in Leitungswasser legen, um das Modell zu rehydrieren und das Abnehmen der Schiene vom Modell zu erleichtern.
10. Wie üblich ausarbeiten und polieren.

Anmerkung: Die Vorrichtung muss passiv auf dem Meistermodell sitzen.

Heat & Seat™ (nachgiebige) Schiene/Aufbisschiene:

1. Stellen Sie das Modell in das Austenal Enterra VLC

D

- Polymerisationsgerät und achten Sie darauf, dass sich die Oberkante des Modells unterhalb der maximalen Höhenlinie befindet (Lochreihe in der Hinterwand der Kammer). Wenn irgendein Teil des Modells oberhalb der maximalen Höhenlinie liegt, Gips vom Modellsockel wegtrimmen, bis das gesamte Modell unterhalb dieser Linie liegt.
- Das Modell vollständig trocknen und alle deutlichen Unterschnitte lingual, bukkal und approximal ausblocken sowie vor der Herstellung der Schiene ein Duplikatmodell anfertigen, wenn es für die weitere Verarbeitung erforderlich ist.
 - Modell mit Al-Cote® Trennmittel isolieren und trocknen lassen. Das Trennmittel MUSS vor der Herstellung der Schiene trocken sein.
 - Modell zur langsamen Erwärmung in einen Ofen stellen ODER mit einer Heißluftpistole etwa 1 Minute erwärmen. Das Modell muss warm sein, damit Eclipse Resilient Resin (resilienter Kunststoff) daran haftet. Wenn das Modell zu warm ist, wird das Material klebrig; vor der weiteren Verarbeitung etwas abkühlen lassen. (Wenn Sie das Modell in einem Ofen erwärmen, ist es nicht erforderlich, es auf eine Temperatur von 55 °C zu bringen.)
 - Packung mit Eclipse Resilient-Material zuerst 15-30 Sekunden unter fließendes kaltes Wasser halten, um das Herausnehmen des Materials zu erleichtern. Das Material kann im Kühlschranks gekühlt werden.
 - Auf dem warmen Modell den Eclipse Resilient Resin entsprechend der gewünschten Form der Schiene an die Zähne und Okklusalfächen adaptieren. Je nach gewünschter Form können Sie Höckerspitzen auch durch den resilienten Kunststoff durchstoßen lassen. Wenn sich das Modell abgekühlt hat, erneut mit einer Heißluftpistole erwärmen und mit dem Adaptieren des Eclipse Resilient Resin fortfahren. Eclipse Resilient Resin muss normalerweise nicht wie andere weiche Materialien über den Zahnäquator hinaus ausgedehnt werden. Etwaige Materialüberschüsse können mit einem scharfen Instrument entfernt werden.
 - Wenn das Resilient-Material auf die Okklusalfäche aufgebracht ist, den transparenten Eclipse Basisplatten-Kunststoff aus der Packung nehmen und der Länge nach halbieren. Sie brauchen normalerweise keinen kompletten Zahnbogen des Materials für den okklusalen Teil der nachgiebigen Aufbisschiene. Adaptieren Sie den transparenten Eclipse Basisplattenkunststoff direkt auf das bereits vorhandene resiliente Material, ohne dieses dabei zu verschieben. Wenn Material und Modell abgekühlt sind, in einem Ofen oder mit einer Heißluftpistole erwärmen, um die Adaptation zu erleichtern.
 - Vor dem Zurücksetzen in den Artikulator zur Überprüfung der Okklusion die Gegenbezahnung mit Eclipse Model Release Agent beschichten. Dann das Modell in den Artikulator setzen und behutsam in Okklusion klopfen, bis der Stift ganz unten ist. Anhand des Schneidezahnführungsstifts und des Tellers kann die Aufbisschiene so gestaltet werden, dass freie Seitenschubbewegungen nach beiden Seiten möglich sind, falls gewünscht.
 - Glätten Sie den Übergang zwischen transparenter Eclipse Basisplatte und dem resilienten Kunststoff mit dem DENTSPLY Ney Wax Pencil Pro (Temperatureinstellung auf 3-Uhr-Position wird empfohlen). Eine zusätzliche Glättung kann auch mit einer Heißluftpistole durchgeführt werden.
 - Das Modell aus dem Artikulator nehmen und die Schiene mit Eclipse Air Barrier Coating beschichten. Sofort im Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät mit dem Aufbisschiene-Aushärtungszyklus der Eclipse-Familie weiterverarbeiten.

23

D

- en. Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein.
- Nach Abschluss des Aushärtungszyklus auf Raumtemperatur abkühlen lassen, bevor die Eclipse Air Barrier Coating abgespült wird. In den Artikulator remontieren, um die Okklusion zu überprüfen und nach Bedarf anzupassen.
 - Schiene und Modell für 5 Minuten in warmes Wasser legen, um das Abnehmen vom Modell zu erleichtern. Diese Erwärmung macht das Eclipse resiliente Material etwas flexibel und erleichtert das Abnehmen vom Modell.
 - Eclipse Air Barrier Coating mit Wasser und einer weichen Bürste entfernen.
 - Ausarbeiten und polieren.
Anmerkung: Für das Einsetzen und Herausnehmen von Schienen aus resilientem Eclipse müssen diese mit warmem Wasser erwärmt werden. Diese Erwärmung macht das Eclipse resiliente Material etwas flexibel und erleichtert das Herausnehmen oder Einsetzen.
- Optionales Zweifach-Aushärtungsverfahren**
- Verfahren Sie zunächst nach den Schritten 1-6, doch nach der Applikation des resilienten Material verarbeiten Sie den Eclipse resilienten Kunststoff im Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät mit dem Resilient-Aushärtungszyklus der Eclipse-Familie. ANMERKUNG: Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein. Vor der Verarbeitung KEIN Eclipse Air Barrier Coating auf das resiliente Material auftragen. Nach der Aushärtung aus dem Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät nehmen und mit den Schritten 7-14 oben fortfahren.
- Stabilisierte Basisplatte für Hybridprothese mit Eclipse und Lucitone 199®:**
- Das Mastermodell vorbereiten und ausgießen. Die Kontaktfläche des Modells darf maximal 1 mm über der Tiefe des Sulkus liegen, damit eine leichte Penetration und vollständige Polymerisation möglich sind.
 - Den hinteren Damm im Mastermodell ausformen, wenn dieser nicht Teil der Abformung ist.
 - Das Modell in das Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät setzen und sicherstellen, dass die Oberkante des Modells unterhalb der maximalen Höhenlinie liegt. Wenn irgendein Teil des Modells oberhalb der maximalen Höhenlinie liegt, Gips vom Modellsockel wegtrimmen, bis das gesamte Modell unterhalb dieser Linie liegt.
 - Aufgrund von Unterschnitten sollte ein Duplikat- oder Arbeitsmodell hergestellt werden. Die Basisplatte muss auf dem Mastermodell polymerisiert werden. Das Modell wird normalerweise beim Abnehmen der Basisplatte nach der Polymerisation beschädigt oder zerstört.
 - Einen Temperaturindikator am distalen Abschluss des trockenen Modells anlegen. Auf das trockene Mastermodell eine dünne Schicht Al-Cote® Trennmittel auftragen und das Trennmittel vollständig trocknen lassen. Anmerkung: Da die Basisplatte Bestandteil der endgültigen Prothese werden kann, ist für ein akzeptables Ergebnis absolute Sauberkeit sehr wichtig.
 - Mastermodell auf 49-54 °C erwärmen. Dies kann unter einer Heizlampe oder in einem auf 55 °C eingestellten Ofen erreicht werden. Die Aufheizzeit hängt von der Anzahl der Modelle im Vorwärmofen und vom Wassergehalt des Gipses ab. Warten, bis der Temperaturindikator (mitgeliefert) am distalen Abschluss des Modells schwarz wird. Das zeigt an, dass das Modell die korrekte Temperatur hat.
 - Die abgerundete Seite des oberen oder unteren Eclipse Basisplattenkunststoff-Zahnbogens auf den Kieferkamm setzen und den Basisplattenkunststoff auf dem Modell 30 Sekunden lang anwär-

24

D

- men. Vorsichtig die Labial- und Bukkalflächen adaptieren, damit keine Luft eingeschlossen wird. Die Adaptation auf dem Kieferkamm beginnen und das Material mit Daumen und Fingern langsam und vorsichtig nach bukkal und zuletzt im Vestibulum adaptieren. Die gleichen Schritte für den palatinalen/lingualen Bereich ausführen. Bei der Oberkiefer-Basisplatte vorsichtig die beiden Seiten in der Mittellinie zusammenfügen, ohne Luft einzuschließen.
8. Nach Adaptation der Basisplatte auf dem Modell auf die gesamte Fläche der Basisplatte Eclipse Air Barrier Coating auftragen und innerhalb von 10 Minuten in das Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät setzen; dann die Sequenz Aushärtung Basisplatte starten (Eclipse-Familie – Aushärtungszyklus Flipper/Basis). Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein.
 9. Nach Ende des Aushärtungszyklus Basisplatte/Modell aus dem Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät nehmen und vor der Weiterverarbeitung auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
 10. Basisplatte und Mastermodell in Leitungswasser legen, um das Modell zu rehydrieren und die Trennung der Basisplatte vom Mastermodell zu erleichtern. Bei Unterschritten das Mastermodell vorsichtig mit einer Trennscheibe von der Unterseite her trennen, bevor es abgenommen wird.
 11. Wenn die Farbe der Gewebeseite inakzeptabel ist (leicht orangefarben), Eclipse Air Barrier Coating auf die Gewebeseite der Basisplatte auftragen. Basisplatte mit der Gewebeseite nach oben in das Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät geben. Aushärtungssequenz starten (Eclipse-Familie – Aushärtungszyklus BP-Gewebeseite). Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein.
 12. Nach Ende des Aushärtungszyklus Basisplatte aus dem Austenal

Enterra VLC Polymerisationsgerät nehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

13. Eclipse Air Barrier Coating mit Wasser und Bürste von der Basisplatte abwaschen.
14. Die Basisplattenränder zuschneiden und glätten. Wenn das Mastermodell bei der Entfernung der Basisplatte beschädigt wird, muss das Duplikatmodell gegebenenfalls modifiziert werden, damit diese Basisplatte zum Einartikulieren aufgesetzt werden kann.
In der Verarbeitungsanleitung zum Wachsenferner "Eclipse" können Sie nachlesen, wie Sie mit der bearbeiteten Eclipse-Basisplatte und dem Prothesenkunststoff "Lucitone 199" eine Hybrid-Vollprothese anfertigen.

PROVISORISCHE TEILPROTHESEN:

1. Zur Vorbereitung der Zähne für die Herstellung eines provisorischen Zahnersatzes muss Eclipse Bonding Agent verwendet werden. Befolgen Sie die Anweisungen für das Bondingmittel zur Verwendung bei der Vorbereitung der Zähne.
2. Bei Verwendung von Keramikzähnen mit Stiften und/oder Retentionslöchern ist keine Vorbereitung der Zähne erforderlich, doch Sie müssen vor dem Einsetzen der Zähne Basisplattenkunststoff in die Retentionslöcher und um die Stifte herum fließen lassen.
3. Sicherstellen, dass sich das Modell vollständig unterhalb der maximalen Höhenlinie befindet.
4. Wenn Drahtklammern verwendet werden, setzen Sie diese mit einer kleinen Menge Eclipse Basisplattenkunststoff unter jeder Retentionsschlaufe oder jedem Klammerschwanz auf das warme Modell und kleben die bukkalen Klammerarme auf dem Modell fest.
5. Wenn die Zähne mit Eclipse Bonding Agent vorbereitet und die Klammern positioniert sind, falls zutreffend, applizieren Sie eine ausreichende Menge des Eclipse

D

Basisplattenkunststoffs auf das warme Modell.

6. Achten Sie beim Auftragen des Kunststoffs darauf, dass keine Luftblasen entstehen oder eingeschlossen werden. Material glätten, Zähne in den Kunststoff setzen und konturieren.
7. Nach Formgebung und Glättung der Prothese Eclipse Air Barrier Coating auftragen und mit dem Aushärtungszyklus Flipper/Basis der Eclipse-Familie polymerisieren. Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein.
8. Nach Ende des Aushärtungszyklus Prothese aus dem Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät nehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
9. Prothese und Mastermodell in Leitungswasser legen, um das Modell zu rehydrieren und das Abnehmen vom Mastermodell zu erleichtern.
10. Wenn die Gewebeseite inakzeptabel ist (leicht orangefarben), Eclipse Air Barrier Coating auf die Gewebeseite der Basisplatte auftragen. Prothese mit der Gewebeseite nach oben in das Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät geben. Aushärtungssequenz starten (Eclipse-Familie – Aushärtungszyklus BP-Gewebeseite). Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein.
11. Nach Ende des Aushärtungszyklus Prothese aus dem Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät nehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
12. Eclipse Air Barrier Coating mit Wasser und Bürste von der Prothese abwaschen.
13. Wie üblich ausarbeiten und polieren.

Reparatur kleiner Blasen in der Basisplatte:

1. Bei kleineren Fehlern die Fläche mit einem groben Bohrer oder einem Diamant aufrauen, um die Haftung zu verbessern. Keine Federränder belassen.

2. Die vorbereitete Fläche sorgfältig wie folgt reinigen:
 - Die vorbereitete Fläche mit einer Bürste und Leitungswasser säubern und mit sauberer Druckluft trocknen.
 - Die vorbereitete Fläche mit einem Pinsel und Isopropanol bzw. Ethanol/Spiritus reinigen und trocknen lassen.
 - Die Oberfläche muss staubfrei sein.
3. Die vorbereitete Fläche lokal mit einer Heißluftpistole anwärmen.
4. Den DENTSPLY Ney Wax Pencil Pro verwenden (Temperatureinstellung auf 3-Uhr-Position wird empfohlen), um den Eclipse Basisplattenkunststoff auf die vorbereitete Flächen fließen zu lassen.
 - Der Fluss des Kunststoffs muss von einer Seite zur anderen erfolgen, damit keine Luft eingeschlossen wird.
 - Zwischen der vorbereiteten Fläche und dem Basisplattenkunststoff muss sich eine Schmelzschicht bilden.
 - Bis zur Kontur oder etwas darunter füllen. Nicht zu weit füllen, sonst passt die Prothese nicht!
 - Wenn mehrere Luftblasen beseitigt werden müssen, mit einer Heißluftpistole die reparierten Stellen lokal erwärmen, damit eine Schmelzfläche entsteht.
5. Auf alle freiliegenden Flächen Eclipse Air Barrier Coating auftragen.
6. Im Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät mit dem Aushärtungszyklus BP Reparatur der Eclipse-Familie polymerisieren. Die Vorrichtung muss auf dem Drehtisch zentriert sein.
7. Sofort aus dem Austenal Enterra VLC Polymerisationsgerät herausnehmen, die reparierte Basisplatte wieder auf das Modell setzen und auf Zimmertemperatur abkühlen lassen.
8. Eclipse Air Barrier Coating mit Wasser und Bürste entfernen.
9. Die Reparatur wie gewohnt ausarbeiten und polieren.

E

Indicaciones de uso: Las resinas protésicas Eclipse® están diseñadas para placas base completas, férulas oclusales, protectores bucales nocturnos y prótesis dentales parciales provisionales cuando se utiliza la unidad de polimerización VLC Enterra™.

Contraindicaciones: Vea las precauciones y advertencias.

Advertencias: Este producto contiene materiales polimerizables. No contiene monómero metacrilato de metilo (MMA). Existe la posibilidad de que algunos dentistas desarrollen una alergia o sensibilidad al producto. Lávese bien con agua y jabón después del contacto con el producto. Si la dermatitis u otros síntomas persisten, busque atención médica. No sumerja los aparatos Eclipse en agua hirviendo.

El adhesivo Eclipse debe utilizarse siguiendo las instrucciones para evitar su despegado.

Precauciones:

- Este producto está indicado para utilizarse sólo según lo explicado explícitamente en las "Instrucciones de uso". Cualquier uso de este producto que no se ajuste a las "Instrucciones de uso" quedará bajo la discreción y responsabilidad exclusiva del dentista.
- Los usuarios con problemas especiales en la piel, cortes o rozaduras pueden optar por utilizar guantes protectores.
- Al rebajar las resinas prostodónticas, es necesario asegurar una ventilación adecuada y utilizar mascarillas y sistemas de aspiración.
- Puesto que las resinas Eclipse se convertirán en la prótesis final, la limpieza es muy importante para obtener un resultado aceptable. Lávese las manos antes de utilizar materiales Eclipse no polimerizados.
- Almacene a 16-27 °C (60-80 °F), alejado de la humedad y en un envase a prueba de luz. Los materiales pueden polimerizar prematuramente si se almacenan a una temperatura excesivamente alta o si se exponen a una fuente de luz UV o visible. No exponga a la luz solar directa.

- La placa base no utilizada y los materiales de resina transparente deben polimerizarse antes de desecharse.
- ¡Los artículos retirados de la unidad de polimerización están calientes! Utilice guantes resistentes al calor.
- No retire las prótesis de los modelos hasta que estén frías.
- Si los materiales de resina no se desprenden fácilmente del envase (puede ocurrir en condiciones ambientales calientes), coloque el envase en un refrigerador/congelador durante unos segundos para facilitar su desprendimiento.
- Se han utilizado con éxito los siguientes desinfectantes con las resinas Eclipse polimerizadas y no polimerizadas:
 - Desinfectantes basados en glutaraldehído
 - Cloruros de amonio cuaternario
 - Cloruros de amonio cuaternario/alcohol isopropílico (baja concentración)
 - Fenólicos en aerosol
 El uso de otros productos desinfectantes podría no ser adecuado con Eclipse. Evite los desinfectantes que contengan yodo.

Reacciones adversas:

- En personas predispuestas a ello, puede producirse dermatitis alérgica de contacto y otras reacciones alérgicas.
- Al raspar estos materiales, se generará polvo. Puede producirse irritación ocular, cutánea y del sistema respiratorio si no se toman las medidas técnicas preventivas apropiadas.

NOTA: Deténgase y lea los manuales de uso del equipo antes de continuar leyendo las "Instrucciones de uso para laboratorio".

E**Instrucciones:
Protector bucal nocturno y férula oclusal:**

- Tape todas las socavaciones del modelo que pudieran bloquear el aparato en la boca. Debe hacerse un modelo duplicado. Normalmente el modelo se dañará o se destruirá durante la retirada de los aparatos después de la polimerización.
 - Coloque el modelo en la unidad de polimerización VLC Austenal® Enterra asegurándose de que la parte superior del modelo esté por debajo de la línea de altura máxima (fila de orificios en la pared trasera de la cámara). Si cualquier parte del modelo está por encima de la línea de altura máxima, retire escayola de la parte inferior del modelo hasta que todo el modelo quede por debajo de la línea de altura máxima.
 - Coloque el indicador de temperatura en el talón del modelo seco. Eche una fina capa de agente separador Al-Cote® en la superficie del modelo seco y deje que el separador se seque completamente.
 - Caliente el modelo con lámparas de calor o en un horno ajustado a 55 °C (131 °F). El tiempo de calentamiento variará dependiendo del número de modelos que haya en el horno y del contenido de agua en la escayola. Espere hasta que el indicador de temperatura (suministrado) en el talón del modelo se vuelva negro. Esto indica cuando el modelo está a la temperatura correcta.
 - Coloque el lateral redondeado del arco de resina transparente para la placa base en la superficie incisal/oclusal del modelo y adapte con cuidado la resina a la forma deseada. Recorte el material sobrante con el lapicero de cera Ney® Wax Pencil Pro de DENTSPLY (se sugiere ajustar la temperatura en la posición de las 3 en punto).
- Nota:** No extienda el protector bucal nocturno por debajo de la altura del contorno, puesto que esto haría que el aparato final quedara bloqueado en la boca y no pudiera extraerse con facilidad.
- Antes de volverlo a colocar en el articulador para comprobar la oclusión, cubra la dentadura opuesta con separador para modelos Eclipse. A continuación, coloque el modelo en el articulador y golpee suavemente en la oclusión hasta que la varilla metálica esté abajo. Si se desea, el protector bucal nocturno puede pasar, usando la varilla metálica guía y la plataforma, a través de movimientos laterales. Retire el modelo con el protector bucal nocturno para su procesamiento.
 - Aplice recubrimiento protector Eclipse en toda la superficie del protector bucal nocturno, y colóquelo en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra durante 10 minutos. Después inicie la secuencia de polimerización del protector bucal nocturno (Familia Eclipse – Ciclo de polimerización para protectores bucales nocturnos). Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria.
 - Cuando haya terminado el ciclo de polimerización, retire el protector bucal nocturno y el modelo de la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra y déjelo enfriar a temperatura ambiente.
 - Ponga en remojo el protector bucal nocturno y el modelo en agua corriente del grifo para rehidratar el modelo con el fin de facilitar la extracción del protector bucal del modelo.
 - Termine y pule de la manera usual.

Nota: El aparato debe encajar pasivamente en el modelo maestro.

Protector bucal nocturno/férula Heat & Seat™:

- Coloque el modelo en la unidad de polimerización VLC Austenal

E

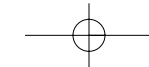
- Enterra asegurándose de que la parte superior del modelo esté por debajo de la línea de altura máxima (fila de orificios en la pared trasera de la cámara). Si cualquier parte del modelo está por encima de la línea de altura máxima, retire escayola de la parte inferior del modelo hasta que todo el modelo quede por debajo de la línea de altura máxima.
- Seque el modelo completamente, tape todas las socavaciones grandes en las áreas lingual, bucal e interproximal y haga un modelo duplicado antes de la fabricación cuando sea necesario para el procesamiento.
 - Pinte el modelo con el agente separador Al-Cote® y déjelo secar. El separador DEBE estar seco antes del proceso de fabricación.
 - Coloque el modelo en un horno para que se caliente ligeramente. O puede calentar el modelo con una pistola de aire caliente durante aproximadamente 1 minuto. El modelo debe estar caliente para que la resina flexible Eclipse se adhiera al modelo. Si el modelo está demasiado caliente, el material se volverá pegajoso. Deje que se enfríe ligeramente antes de manejar. (Si elige calentar el modelo en un horno, no es necesario que el modelo alcance una temperatura de 55 °C).
 - Retire el material flexible Eclipse del envase manteniendo primero el envase bajo agua corriente fría del grifo durante 15-30 segundos para facilitar su extracción. El material puede refrigerarse.
 - En el modelo caliente, adapte la resina flexible Eclipse a los dientes y la superficie oclusal según el diseño del aparato. Puede permitir que los cúspides penetren en la resina flexible dependiendo del diseño. Si el modelo se ha enfriado, caliéntelo con una pistola de aire caliente y continúe adaptando la resina flexible Eclipse. En general, la resina flexible Eclipse no necesita colocarse por debajo de la altura de contorno del diente como otros materiales blandos. Puede retirarse el exceso de material con un instrumento afilado.
 - Una vez que el material flexible esté en posición sobre la superficie oclusal, retire del envase la resina transparente Eclipse para la placa base y córtela longitudinalmente por la mitad. Normalmente no necesita un arco completo de material para la porción oclusal del protector bucal nocturno. Adapte la resina transparente Eclipse para la placa base directamente encima del material flexible ya colocado asegurándose de no desplazar la resina flexible. Si el material y el modelo se han enfriado, caliéntelos en un horno o con una pistola de aire caliente para facilitar la adaptación.
 - Antes de volverlo a colocar en el articulador para comprobar la oclusión, cubra la dentadura opuesta con separador para modelos Eclipse. A continuación, coloque el modelo en el articulador y golpee suavemente en la oclusión hasta que la varilla de metal esté hacia abajo. Si se desea, el protector bucal nocturno puede pasar, usando la varilla metálica guía y la plataforma, a través de movimientos laterales.
 - Alise la unión de la placa base Eclipse transparente y las resinas flexibles utilizando el lapicero de cera Ney Wax Pencil Pro de DENTSPLY (se sugiere ajustar la temperatura en la posición de las tres en punto). También puede alisarse más con una pistola de aire caliente.
 - Retire el modelo del articulador y pinte el aparato con recubrimiento protector Eclipse. Procese inmediatamente en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra, utilizando el ciclo "Familia Eclipse - Polimerización de protectores nocturnos". Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria.
 - Después de finalizar el ciclo de polimerización, deje que se enfríe

29

E

- a temperatura ambiente antes de limpiar el recubrimiento protector Eclipse. Vuelva a montar en el articulador y verifique/ajuste la oclusión según sea necesario.
- Lave la férula y el modelo con agua caliente durante 5 minutos para facilitar la extracción del modelo. Este calentamiento permite que el material flexible Eclipse se vuelva ligeramente flexible para retirarlo del modelo.
 - Limpie el recubrimiento protector con agua y un cepillo de cerdas blandas.
 - Termine y pula. Nota: Para asentar y extraer los aparatos flexibles Eclipse, es necesario calentar el aparato con agua caliente. Este calentamiento permite que el material flexible Eclipse se vuelva ligeramente flexible para facilitar su extracción o inserción.
- Método opcional de doble polimerización**
- Siga los pasos 1-6, pero después de aplicar el material flexible procese la resina flexible Eclipse en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra, usando el ciclo "Familia Eclipse - Polimerización de material flexible".
NOTA: Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria. NO aplique recubrimiento protector Eclipse en el material flexible antes de procesarlo. Después de polimerizar, retire de la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra y continúe con los pasos 7-14 anteriores.
- Placa base estabilizada prótesis dental híbrida Eclipse/Lucitone 199®:**
- Encofre y vierta el modelo maestro. El área de contacto del modelo debe estar a 1 mm o menos por encima de la profundidad del surco para dejar que la luz penetre para su completa polimerización.
 - Talle el posdique (post-dam) en el modelo maestro si no está incluido en la impresión.
 - Coloque el modelo en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra asegurándose de que la parte superior del modelo esté por debajo de la línea de altura máxima. Si cualquier parte del modelo está por encima de la línea de altura máxima, retire escayola de la parte inferior del modelo hasta que todo el modelo quede por debajo de la línea de altura máxima.
 - Debido a las socavaciones, debe hacerse un modelo duplicado o de trabajo. La placa base debe polimerizarse en el modelo maestro. Normalmente el modelo maestro se dañará o se destruirá durante el desprendimiento de la placa base después de la polimerización.
 - Coloque el indicador de temperatura en el talón del modelo seco. Eche una fina capa de agente separador Al-Cote® en la superficie del modelo maestro seco y deje que el separador se seque completamente. Nota: Puesto que la placa base podría convertirse en parte de la prótesis final, la limpieza es muy importante para obtener un resultado aceptable.
 - Caliente el modelo maestro hasta 49-54 °C (120 – 130 °F). Esto puede lograrse con lámparas de calor o en un horno ajustado a 55 °C (131 °F). El tiempo de calentamiento variará dependiendo del número de modelos que haya en el horno y del contenido de agua en la escayola. Espere hasta que el indicador de temperatura (suministrado) del talón del modelo se vuelva negro. Esto indica cuando el modelo está a la temperatura correcta.
 - Coloque el lateral redondeado del arco superior o inferior de resina Eclipse para la placa base en el reborde y deje que se caliente en el modelo durante 30 segundos. Adapte con cuidado las superficies labial/bucal para evitar que quede aire atrapado. Empiece la adaptación en la cresta del reborde y de forma lenta y cuidadosa, con sus pulgares y dedos, adapte el material en la pendiente bucal y

30



E

- finalmente en el vestíbulo. Siga el mismo procedimiento para la sección palatal/lingual. Para la placa base maxilar, una con cuidado los dos laterales por la línea media sin que quede aire atrapado.
8. Una vez que la placa base esté adaptada al modelo, aplique recubrimiento protector Eclipse en toda la superficie de la placa base, y colóquela en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra durante 10 minutos. Después inicie la secuencia de polimerización de la placa base (Familia Eclipse – Ciclo de polimerización de la placa base/anclaje). Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria.
 9. Cuando el ciclo de polimerización haya terminado, retire la placa base/modelo de la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra y deje que se enfríe a temperatura ambiente antes de continuar.
 10. Ponga en remojo la placa base y el modelo maestro en agua corriente del grifo para rehidratar el modelo con el fin de facilitar la extracción de la placa base del modelo. Si hay socavaciones, sección cuidadosamente el modelo maestro con un disco separador antes de la extracción.
 11. Si el lateral de tejido no es aceptable (tiene un color ligeramente anaranjado), aplique recubrimiento protector Eclipse en el lateral de tejido de la placa base. Coloque el aparato en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra con el lateral de tejido hacia arriba. Inicie la secuencia de polimerización (Familia Eclipse – Ciclo de polimerización lateral de tejido BP). Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria.
 12. Cuando haya terminado el ciclo de polimerización, retire la placa base de la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra y déjela enfriar a temperatura ambiente en la mesa de trabajo.
 13. Retire el recubrimiento protector Eclipse de la placa base con agua y un cepillo.
 14. Recorte y alise los bordes de la placa base. Si el modelo maestro se daña durante la extracción de la placa base, el modelo duplicado puede requerir modificaciones para permitir el asentamiento de esta placa base a fin de su articulación.

Consulte las instrucciones de uso del quitacera Eclipse para fabricar una prótesis dental completa híbrida usando la placa base procesada Eclipse y la resina Lucitone 199 para la base de la prótesis dental.

PRÓTESIS DENTALES PARCIALES PROVISIONALES:

1. Es necesario utilizar el adhesivo Eclipse para preparar la fabricación del diente en un aparato provisional. Siga las instrucciones de uso del adhesivo para la preparación de los dientes.
2. Cuando utilice dientes de porcelana con varillas metálicas y/u orificios de venteo, no es necesario preparar los dientes pero será necesario que fluya la resina de la placa base en los orificios de venteo y alrededor de las varillas de metal antes de instalar el diente.
3. Asegúrese de que todo el modelo esté por debajo de la línea de altura máxima.
4. Si se utilizan retenedores alámbricos, colóquelos en el modelo caliente con una pequeña cantidad de resina Eclipse para la placa base, debajo de cada bucle de retención o tallo y pegue los brazos del retenedor bucal en el lugar adecuado del modelo.
5. Con los dientes preparados con el adhesivo Eclipse y los retenedores en posición si fuera necesario, aplique una cantidad suficiente de la resina Eclipse para la placa base en el modelo caliente.
6. Adapte la resina al modelo caliente teniendo cuidado para no crear burbujas de aire o evitar que éstas queden atrapadas. Alise el

31

E

- material, coloque el diente en la resina y módelo.
7. Una vez que ha alisado y dado forma al aparato, píntelo con recubrimiento protector Eclipse, y procese usando el ciclo "Familia Eclipse - Polimerización de la placa base/anclaje". Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria.
 8. Cuando haya terminado el ciclo de polimerización, retire el aparato de la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra y déjelo enfriar a temperatura ambiente.
 9. Moje el aparato y el modelo maestro con agua del grifo para rehidratar el modelo a fin de facilitar su desprendimiento del modelo maestro.
 10. Si el lateral de tejido no es aceptable (tiene un color ligeramente anaranjado), aplique recubrimiento protector Eclipse en el lateral de tejido del aparato. Coloque el aparato en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra con el lateral de tejido hacia arriba. Inicie la secuencia de polimerización (Familia Eclipse – Ciclo de polimerización lateral de tejido BP). Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria.
 11. Cuando haya terminado el ciclo de polimerización, retire el aparato de la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra y déjelo enfriar a temperatura ambiente en la mesa de trabajo.
 12. Retire el recubrimiento protector Eclipse del aparato con agua y un cepillo.
 13. Termine y pula de la manera usual.
- #### Reparación de pequeños huecos en la placa base:
1. Para huecos pequeños, prepare el área con una fresa áspera o diamante para mejorar la adhesión. No deje bordes con rebabas.
 2. Limpie bien la superficie preparada tal como se describe a continuación:
 - Lave la zona preparada con un cepillo y agua del grifo, y séquela con aire comprimido limpio.
 - Utilice un cepillo y alcohol desnaturalizado/isopropílico o etílico para limpiar la zona preparada y deje que se seque.
 - Asegúrese de que no queda polvo en la superficie.
 3. Calentar localmente la zona preparada con una pistola de aire caliente.
 4. Utilice el nuevo lapicero de cera DENTSPLY Ney Wax Pencil Pro (se recomienda ajustar la temperatura en la posición de las 3 en punto) para que fluya la resina Eclipse para la placa base hasta la zona preparada.
 - Haga fluir cuidadosamente de un lado a otro para evitar que quede aire atrapado.
 - Es fundamental que haya una interfase de fusión entre la resina de la placa base y la superficie preparada.
 - Llene hasta el contorno o ligeramente por debajo. No llene en exceso; de lo contrario, podría verse afectado el ajuste.
 - Si fuera necesario reparar varios huecos, caliente localmente la zona reparada con una pistola de aire caliente para asegurarse de que se produce una interfase de fusión.
 5. Aplique recubrimiento protector Eclipse a todas las superficies expuestas.
 6. Polimerice en la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra utilizando el ciclo Familia Eclipse – Reparación BP. Asegúrese de centrar el aparato en la placa giratoria.
 7. Retire inmediatamente la placa base reparada de la unidad de polimerización VLC Austenal Enterra y coloque de nuevo la placa base reparada en el modelo, y deje que se enfríe a temperatura ambiente.
 8. Limpie el recubrimiento protector Eclipse con agua y un cepillo.
 9. Termine de reparar y pula de la manera usual.

32

