

# SYMPHYSE

65 rue Floralia 13008 MARSEILLE  
Tel : (33) 04 91 734 419 Fax : (33) 04 91 725 063 e-mail : [contact@symphyse.com](mailto:contact@symphyse.com)

## FICHE TECHNIQUE

Document provisoire

### CONQUEST SCULPTURE PLUS

CE 0197

△ **Conserver les produits à une température inférieure à 23°C, éventuellement au réfrigérateur. Utiliser à la température ambiante.**

#### REALISATIONS SANS METAL:

Dans les cas de réalisation de bridge ou portes à faux importants il est impératif de réaliser une armature en FibreKor. ( Voir FT FibreKor )

Choisir un plâtre à modèle blanc ou de couleur très claire, pour favoriser la photo polymérisation.

Comblent tous les défauts et les contre dépouilles, Peindre une couche de " **Sculpture die spacer** " à distance des bords et laisser sécher appliquer deux couches de **Zip – Sealer**.

Appliquer deux couches de **Zip - Separator**

#### MODELAGE :

Appliquer une première couche de Dentine - Opaque, photo polymériser un cycle Curing light sous pression.

Modeler la Dentine et les couleurs intensives, photo polymériser un cycle Curing light sous pression.

Les **Colors paste** peuvent être peints à la surface de la dentine et simplement fixés **1 min**.

**A la sortie de la seringue le matériau sera aplati sur la plaque de travail, pour faciliter la préhension.**

△ **Ne pas le malaxer , ce qui pourrait incorporer de l'air, et créer des porosités .**

△ **Un manque de polymérisation de la première couche, est néfaste pour la suite du travail .**

#### **OPTION :**

*Si pendant le modelage le matériau paraît trop collant :*

- Nettoyer les instruments à l'alcool, (Alcool 90° exclusivement)
- Mouiller l'instrument avec un peu de **Thinning Liquid**, (éviter les spatules qui noircissent).

*Si le matériau paraît trop dur: -Tiédir la plaque de travail .*

Symphyse sa, 65 rue Floralia - 13008 MARSEILLE Tel : 04 91.73.44.19 +  
Fax : 04 91 72 50 63. Adresse Internet : [technic@symphyse.com](mailto:technic@symphyse.com)

△ *La photopolymérisation est active jusqu'à 2mm, mais pour plus de confort ne pas modeler de couche de plus de 1mm sans photo polymériser*

△ *Ne pas éliminer la boue de surface entre les couches, elle assure la continuité, si cette boue a été altérée, peindre un film de thinning liquid souffler les excès et photo polymériser 1 min. pour la rétablir.*

- Modeler l'incisal ( voir table de correspondance ). Limiter le recouvrement au 1/3 incisal ne pas sur dimensionner car il n'y a pas de retrait physique de polymérisation. Photo polymériser un cycle Curing light sous pression.

### CLASSIFICATION DES INCISALS

	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
PRINCIPAL	18	18	19	19	10	18	18	19	19	18	18	19	10	19	10	10
COMPLÉMENTAIRE	17		18			17		18		17		18			19	

Les incisals I-Trans (Transparent) et I-Bleach (Blanc) pour effets spéciaux .

### A LA FIN DU MODELAGE

- Photo polymériser Cycle long **5 min**. Nettoyer la surface à la vapeur, gratter les formes avec des fraises tungstènes, ou diamantées fines, finir complètement l'anatomie.

### POLISSAGE

- Après réalisation de la micro-morphologie de l'état de surface, utiliser la pâte à polir **Sculpture Glow**
- Polir avec des brosettes souples à basse vitesse 5000 à 8000 tours.
- Pour brillanter, utiliser une brosse en coton souple

*SCULPTURE PLUS polis directement est très esthétique et permet de reproduire des états de surface très naturels, mais beaucoup apprécient le Glaze qui facilite le travail de finition, et fait gagner du temps, notamment pour les inlays.*

### TECHNIQUE AVEC GLAZE :

- Parfaire l'état de surface avec une pointe diamantée à grains fins, ne pas utiliser de pointes montées colorées. Si des gommages de polissage ont été utilisés, sabler la surface à l'alumine 25 µ et nettoyer à la vapeur.

-Utiliser un pinceau plastique à poils très courts, mettre **1 goutte de LP Glaze** directement sur le pinceau.

- Appliquer une couche de glaze aussi fine que possible, **souffler pour éliminer les excès.**

- **Placer impérativement dans le Cure light et comprimer sous azote et photo polymériser.**

### LIVRAISON

- **Sabler l'intrados de la pièce à 50µm sous 3 à 4 kg de pression** - Dégraisser le modèle à la vapeur avant de reposer la pièce ou livrer la pièce en dehors du modèle dans un sac plastique.

# CYTOTOXICITY

Bio-Technics Laboratories inc. Los angeles CA

- Microbiologist examiner: J.Vocos

- Microbiologist supervisor : M.Espinosa

✦ MEM ELUTION, L929; Speciment A = PCDMA no aging

# B = PCDMA 24 Hours

# C = PCDMA 07 Days

✦RESULTS: Conf of Cell    Crenation    Vacuolization    Cytolysis

# A =            0            0            0            0

# B =            0            0            0            0

# C =            0            0            0            0

↓Controle =            0            0            0            0

↑Controle =            4            4            4            4