

Descripción del producto

PF KEEP® es un polímero termoplástico de alta rendimiento a base de Poliether ether ketona (PEEK) utilizado ampliamente en la rehabilitación oral debido a su gran biocompatibilidad y propiedades mecánicas.

Indicaciones uso

PF KEEP® es útil para la fabricación de aditamentos y barras para implantes, cofias, coronas y estructuras para puentes, prótesis removibles estéticas y guardas oclusales.

Contraindicaciones

No es posible reutilizar la resina una vez que esta haya sido inyectada.

Advertencias y precauciones

Al trabajar con PF KEEP® es necesario utilizar guantes resistentes al calor, gafas de protección y ropa de protección adecuada para evitar quemaduras.

Los vapores que se generen durante el procesamiento del material no deben inhalarse.

Consultar la hoja de datos de seguridad del producto para otras indicaciones relativas a esta cuestión.

Almacenamiento

Conservar en un lugar sin polvo y seco, protegido de la humedad.

Caducidad

La resina PF KEEP® tiene un rango de caducidad de cinco años.

Efectos adversos

No se presenta ningún efecto adverso si se toman las precauciones necesarias e inscritas en el Instructivo de uso.

El material deberá ser utilizado sólo por personal altamente capacitado en el manejo de PF KEEP®.

Instrucciones de uso paso a paso

1. Selección de aditamento

- Selección del modelo.
- Realizar el fresado del aditamento y retenciones mecánicas.
- Arenar el aditamento con óxido de aluminio de 50 micrones y 3 bar de presión para crear micro retenciones.

2. Encerado

- Bloqueo de modelos con cera.
- Aplicación de agente separador.
- Construcción de la estructura con la resina EZ MODELING®.
- Fotopolimerizar por 60 segundos.
- Retirar capa superficial de oxígeno con acrílico líquido.
- Realizar encerado anatómico sobre el aditamento metálico.

3. Colocación de bebedero ó, chimenea y chimenea anti-oclusión.

- Colocar cera pegajosa sobre el vástago de la base.
- Marcar cuadrante de colocación sobre la base.
- Colocación del bebedero de inyección con un largo de 3mm y un diámetro de 3mm, en un ángulo de 45 a 60°. Para su colocación se puede ayudar con la llave LithiumYZR®.

Clemde, S.A. de C.V.

Ave. Fortuna 136, Col. Industrial, Delg.GAM, CDMX, México.

Tel: +52 55 55 77 13 74

E-mail: info@clemde.com

1°er Revisión 16 de agosto del 2017



- d) Colocación de la chimenea accesoria liberadora de estrés y útil para comprobar que la inyección ha sido exitosa.
- e) Colocación de Chimenea anti-oclusión con un diámetro de 1mm la cual traspasa de lado a lado el aditamento.

4. Revestido

- a) Tome su papel conformador para poder bardear su modelo e identifique que base de inyección usará. El conformador tiene un adhesivo integrado útil para fijar firmemente el bardeado para que éste no se desprenda.
- b) Coloque el papel conformador sobre la base de inyección y asegúrese que ésta esté en contacto firme con la base sin que tenga desplazamiento y asegúrela con el adhesivo.
- c) Antes de colocar el revestimiento verifique que la tapa quede ajustada y que entre en el diámetro formado por el papel conformador.
- d) Verifique que exista un sellado perfecto y que bordes del papel conformador no hayan quedado desalineados.
- e) Revestir, se recomienda el uso del revestimiento PF KEEP®.
- f) Dejar fraguar por 45 minutos. Pasados los primeros 5 min cortar la tapa superior.
- g) Después de los 45 minutos de haber revestido retirar la base inferior. Un indicador de que el proceso de revestido terminó es que al tocarlo se encuentre completamente frío.

- h) Retirar el papel conformador y recortar la base del cilindro para posteriormente inyectarse.

5. Desencerado

Coloque el cilindro dentro del horno y siga la siguiente tabla de temperaturas.

Temperaturas PF KEEP® para desencerar	
Temperatura básica	17-20°C
Asenso de Temperatura	17°C / min
Temperatura final	850°C
Tiempo de desencerado	1 hora 5 minutos
Temperatura de descenso	17°C / minuto
Temperatura para colocar la resina	390°C (para casos de 100 y 200 g)
Temperatura para colocar la resina	400 °C (para casos de 400 y 500 g)

6. Inyección

- a) Coloque el vástago dentro del cilindro.
- b) Para la correcta inyección de PF KEEP® siga la siguiente formula (utilice la que convenga dependiendo su caso), así como las tablas de temperatura correspondientes.

Fórmula para la inyección de restauraciones individuales y removibles con la resina PFKEEP®.

[Peso de la cera x 1.31 x 2 = Cantidad de resina PF KEEP®]

Fórmula para la inyección de barras con la resina PFKEEP®.

[Peso de la cera x 1.8 = Cantidad de resina PF KEEP®]

Clemde, S.A. de C.V.

Ave. Fortuna 136, Col. Industrial, Delg.GAM, CDMX, México.

Tel: +52 55 55 77 13 74

E-mail: info@clemde.com

1°er Revisión 16 de agosto del 2017

PF KEEP®

INSTRUCCIONES DE USO

Temperaturas PF KEEP® para inyectar casos de 100 g con la prensa PFKEEP®

Temperatura básica	390°C
Temperatura final	390°C
Tiempo de mantenimiento	18 minutos
Tiempo de enfriamiento	60 minutos

Temperaturas PF KEEP® para inyectar casos de 400-500 g con la prensa PFKEEP®

Temperatura básica	400°C
Temperatura final	400°C
Tiempo de mantenimiento	22 minutos
Tiempo de enfriamiento	60 minutos

Temperaturas PF KEEP® para inyectar casos de 100 g con horno de prensado

Temperatura básica	390°C
Asenso de Temperatura	60 °C
Temperatura final	390°C
Tiempo de mantenimiento	18 minutos
Tiempo de inyección	1 minutos
Presión de inyección	4.5 bar

7. Recuperación

- Marcar el modelo con la ayuda de la llave LithiumYZR®.
- Con la recortadora desgastar el modelo y recuperar la inyección utilizando un arenador o sandblaster con perlas de óxido de aluminio de 50 micrones con 3 bar de presión.
- Recortar bebederos y chimeneas con un disco flexible de diamante.

8. Detallado y pulido

- Detallado y pulido con fresas.
- Dar sandblaster a una presión de 3 bar y 50 micrones a una distancia específica de 1 cm para crear un grabado mecánico.
- Silanizar, puede realizarse con acetona aplicándola y dejándola secar por 1 min.

- Colocar adhesivo sin cargas poliméricas sobre toda la restauración.
- Fotopolimerizar por 60 segundos.
- Aplicar sobre la restauración el cerómero de su preferencia de acuerdo a su método de aplicación, se recomienda el uso de Lithium YZR®.
- Pulir y abrillantar la restauración.

Rehabilitación de estructuras PF KEEP® con Lithium YZR®

- Dar sandblaster a la estructura a 50 micrones y 3 bar de presión a una distancia de 1 cm.
- Silanizar con acetona dejándola secar por un minuto.
- Colocar adhesivo sin carga polimérica y fotopolimerizar por 60 segundos.
- Previamente grabar la restauración con Lithium YZR® con ácido fluorhídrico al 5 ó 7 % por 20 segundos.
- Lavar y secar, colocar el cemento resinoso.
- Llevar la restauración a la preparación, con ligera presión se adapta y se le quita el excedente.
- Fotopolimerizar por 60 segundos.
- Ajustar, pulir y abrillantar.

Nota: se recomienda para este proceso leer el IFU de Lithium YZR®, así como tomar el curso de capacitación.

Clemde, S.A. de C.V.

Ave. Fortuna 136, Col. Industrial, Delg.GAM, CDMX, México.

Tel: +52 55 55 77 13 74

E-mail: info@clemde.com

1°er Revisión 16 de agosto del 2017



PF KEEP®

INSTRUCCIONES DE USO

Es necesario leer las instrucciones de uso antes de la aplicación del producto.

El fabricante declina cualquier responsabilidad derivada de los daños producidos por no seguir lo indicado en las instrucciones de uso.

Clemde, S.A. de C.V.

Ave. Fortuna 136, Col. Industrial, Delg.GAM, CDMX, México.

Tel: +52 55 55 77 13 74

E-mail: info@clemde.com

1°er Revisión 16 de agosto del 2017

