

Gắn mão răng sứ Zirconia

Các bước đơn giản để sử dụng xi măng tự dán 3M™ RelyX™ U200



Chuẩn bị phục hình.

Bước 1

Thổi cát bề mặt cán gắn xi măng bằng oxit nhôm 30 hoặc 50 micron ở áp suất 2 Bar (30 psi) để tạo nhám bề mặt.



Bước 2

Rửa sạch bằng cồn và xịt thổi khô (không chứa dầu)



Xử lý răng.

Bước 3

Tháo bỏ phục hình tạm. Làm sạch cùi răng bằng phương pháp cơ học (ví dụ bằng bột pumice)

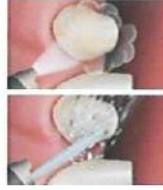


⚠ Mẹo:

Đảm bảo cùi răng được làm sạch hoàn toàn khỏi xi măng tạm, chất dính, chất trám, v.v. Không sử dụng H2O2, EDTA hoặc NaHCO3

Bước 4

Rửa sạch và thổi khô nhẹ. Giữ bề mặt răng ẩm. Không thổi khô răng quá mức. Thổi khô quá mức có thể dẫn đến ô nhiễm sau khi gắn.



Phân phối xi măng.



Bước 5 — Đối với dạng Clicker:

- Bơm một lượng nhỏ xi măng ở đầu ống để đảm bảo vật liệu đồng đều
- Bơm hai lần xi măng lên giấy trộn đồng nhất
- Trộn đều bằng bay cho đến khi hỗn hợp đồng nhất
- Lau sạch rãnh từng ống Clicker để tránh làm nhiễm bẩn vật liệu và đồng cứng sớm
- Bảo đảm đầy chặt nắp vào đúng vị trí (nghe tiếng tách).

⚠ Mẹo:

Đối với mão răng, thông thường cần phải bơm hai lần

Bước 5

Đối với dạng Automix: Bơm một lượng nhỏ xi măng ở đầu ống để đảm bảo vật liệu đồng đều



Bước 6

Đối với dạng Clicker: Sử dụng bay trộn để đưa xi măng vào lòng máng. Đối với dạng Automix: Bơm xi măng trực tiếp vào máng răng



Gắn phục hình.

Bước 7

Dùng ngón tay ấn chặt mão răng vào vị trí



Bước 8

Quang trùng hợp trong 1-2 giây (tack-cure)



Bước 9

Loại bỏ xi măng dư bằng dụng cụ đóng thời vẫn giữ mão răng ở đúng vị trí.



Trùng hợp hoàn toàn.

Bước 10

Quang trùng hợp trong 20 giây cho mỗi bề mặt hoặc chờ trong 6 phút tính từ lúc bắt đầu trộn. Hoàn tất và đánh bóng nếu cần.



Phục hình sau cứng.



⚠ Mẹo:

Thời gian tack-cure không được vượt quá thời gian khuyến nghị, nếu không sẽ rất khó làm sạch. Để kiểm soát thời gian trùng hợp, hãy sử dụng chức năng tack-cure trên Đèn Đèn quang trùng hợp 3M™ Elipar™ DeepCure-S hoặc 3M™ Elipar™ DeepCure-L



Lê Thanh Bình
Giám Đốc

MUA NGAY



Thông tin sản phẩm

Tên Trang Thiết Bị Y Tế	Chủng Loại	Mã Sản Phẩm	Số Lưu Hành	Chủ Sở Hữu Số Lưu Hành	Hãng Sản Xuất	Nước Sản Xuất
Xi măng gắn phục hình	ReljX U200, Refills	56877, 56878, 56879	220000922/ PCBB-BYT	Công ty TNHH 3M Việt Nam	3M Deutschland GmbH	Đức
Xi măng gắn phục hình	ReljX U200 Automix	56895, 56896, 56897	240002047/ PCBB-HCM	Công ty TNHH 3M Việt Nam	3M Deutschland GmbH	Đức

Để biết thêm thông tin, vui lòng tham khảo Hướng dẫn sử dụng, Phiếu hướng dẫn chi tiết và Câu hỏi thường gặp.

Đơn vị chịu trách nhiệm đưa sản phẩm ra thị trường:
Công ty TNHH 3M Việt Nam, Tầng 20, Mapletree Business Centre, 1060 Đại Lộ Nguyễn Văn Linh, Phường Tân Phong, Quận 7, Thành phố Hồ Chí Minh