

## SYNCA

337 Marion, Le Gardeur, QC, Canada, J5Z 4W8

Réservé à un usage professionnel dentaire seulement.

## Description

FiBER FORCE® CST® TEMP est un ensemble de préformes en fibres de verre pré-imprégnées de résine méthacrylate photopolymérisable. Utilisable au cabinet comme au labo, CST® TEMP est inclus dans une prothèse TEMPORAIRE dont il constitue une armature solide, esthétique et simple à mettre en œuvre. CST® TEMP est compatible avec tout type de résine méthacrylate (durcissable à froid, à chaud, sous pression, au micro-ondes).

## Indications

CST® TEMP est utilisé pour renforcer une prothèse amovible qui sera convertie en prothèse TEMPORAIRE vissée «stage 1».

- Une résine rose en seringue (FiBER FORCE® CST® Flow) peut être utilisée en association avec les fibres CST® TEMP.
- Une bouteille d'adhésif dentaire (FiBER FORCE® CST® Bond) peut être utilisée en association avec les fibres CST® TEMP.
- Les piliers de support temporaire (FiBER FORCE® CST®) peuvent être utilisée en association avec les fibres CST® TEMP.

## Contre-indication

Allergie aux méthacrylates.

## Effets secondaires

Dans l'état actuel des connaissances, il n'y a aucun effet secondaire.

## Précautions

- Porter des gants et éviter toute manipulation des préformes avec les doigts: la résine non durcie peut être irritante pour les doigts et les yeux. Une sensibilisation par contact cutané n'est pas exclue.
- Le matériau non durci ne doit pas entrer en contact avec les muqueuses.
- Respecter le protocole de mise en œuvre afin de garantir le durcissement complet de la préforme.
- Lors du coupage ou du meulage des préformes durcies, porter lunettes de protection, masque respiratoire, gants, et utiliser une aspiration appropriée: éjection de particules de verre qui peuvent irriter la peau. En cas d'irritation, diminuer l'inconfort avec un savon doux et de l'eau (action mécanique).
- Une fois l'emballage ouvert, les fibres CST® TEMP préimprégnées doivent être mis en œuvre rapidement sans être exposé à une source de lumière (soleil, par exemple): risque de durcissement prématuré.

## Composition (% par poids)

Fibre de verre:  
Uréthane diméthacrylate:  
Triéthylène glycol diméthacrylate:  
Charges inorganiques et pigments:  
Catalyseurs/stabilisants:

## Fibres CST® TEMP

45 à 55%  
30 à 40%  
3 à 4%  
4 à 5%  
<1%

## Production d'une prothèse TEMPORAIRE fixe avec FiBER FORCE® CST® TEMP

### TECHNIQUE SANS EXTENSION DISTALE

- 1) **Optionelle:**
  - Installer les cylindres en titane temporaires sélectionnés sur le modèle final conformément aux instructions du fabricant. Assurez-vous que les cylindres sont sablés à l'oxyde d'aluminium avant l'installation; 110 microns ou Rokatec sont recommandés.
  - Appliquer le silane sur les cylindres temporaires conformément aux instructions du fabricant.
  - Appliquer une couche d'adhésif FiBER FORCE® CST® Bond sur les cylindres temporaires, photopolymériser chaque cylindre pendant 30 secondes après l'application ou photopolymériser tous les cylindres d'un coup en disposant le modèle dans une enceinte à photopolymériser pendant 30 à 90 secondes, selon l'enceinte.

- 2) **Armature câblée #1 – câble horizontal:** La tresse fibrée est déposée sur la surface buccale du premier implant, entourant son cylindre dans une direction méso-linguale, puis entourant complètement le premier cylindre en superposant la tresse fibrée sur la partie buccale de la tresse fibrée initiale. Continuer ainsi jusqu'à ce tous les cylindres sur le côté opposé de l'arche soient enroulés d'un câble de tresse fibrée en conservant une légère tension sur celle-ci durant la procédure. S'assurer que la première armature est positionnée de 1 à 1.5mm de la base des cylindres de l'implant.

- 3) **Armature câblée #2 - câble mi-horizontale:** Répéter la technique de l'armature câblée #1 en enroulant le dernier cylindre de 540° (360° + 180°) autour de l'arche afin de maintenir la tresse fibrée dans une position linguale. La tresse fibrée est orientée contre la surface linguale du cylindre de l'implant, puis enroulée autour de chaque cylindre de la même manière jusqu'au premier cylindre de départ.

- 4) **Armature câblée #3 – câble horizontal supérieur:** Enrouler le premier cylindre de 180° et enrouler tous les cylindres de l'implant selon la technique utilisée à l'étape 2. Enrouler le dernier cylindre de l'implant et photopolymériser uniquement la jonction de la tresse fibrée (pour solidifier la jonction, vous pouvez ajouter une goutte de FiBER FORCE® CST® Flow et photopolymériser celle-ci). Cette structure horizontale peut être considérée comme le «pont» pour toute la structure.

- 5) **Remarque:** Les trois «câblages» de la tresse fibrée horizontale sont effectués en continu, assurant le maintien d'une tension constante sur ceux-ci. La tresse fibrée peut être compressée à l'aide de pinces ou d'un instrument similaire au moment de positionner les câblages pour réduire l'espace physique que la structure CST® TEMP occupera.

- 6) Placer le modèle dans une enceinte à photopolymériser pour polymériser la structure CST® TEMP. Le temps de polymérisation varie selon la puissance de l'enceinte, généralement de 2 à 6 minutes. Il est impossible de polymériser excessivement les fibres CST® TEMP, donc, en cas de doute, prolonger le temps de polymérisation.

- 7) Une fois essayée, et la passivité confirmée, la structure CST® TEMP finale est prête à être incorporée dans la prothèse. Il est possible de faire bouillir les fibres

CST® TEMP polymérisées à l'eau ou à la vapeur sans endommager la structure. Il est recommandé d'appliquer une mince couche de silane sur les fibres bouillies.

- 8) Le technicien peut privilégier le processus technique de son choix pour compléter la fabrication de la prothèse.
- 9) Lors de la photopolymérisation des fibres CST® TEMP, du composite fluide FiBER FORCE® CST® Flow et de la résine adhésive FiBER FORCE® CST® Bond, noter qu'il est possible d'utiliser n'importe quelle unité VLC (photopolymérisation visible) ou LED.

### TECHNIQUE AVEC EXTENSIONS DISTALES

**(Nécessite FiBER FORCE® CST® FLOW et les piliers CST® - vendus séparément)**

- A) L'étape 1 de la technique précédente est toujours optionnelle.

- B) **Piliers de support:** Placer deux piliers en fibres de verre sur le modèle à une distance distale d'environ 5mm, chacun à partir de la position la plus distale de l'implant, sur les deux côtés de l'arche. Ceux-ci peuvent être collés à l'aide du composite photopolymérisable FiBER FORCE® CST® Flow si un petit trou de rétention est percé sur le modèle à l'aide d'une fraise appropriée. Ces piliers assureront le maintien de la tension durant la fabrication de l'armatures câblée décrite ci-dessous.

- C) **Armature câblée #1 – câble horizontal:** Appliquer une goutte de résine FiBER FORCE® CST® Flow sur la surface linguale du pilier de support, y placer la tresse, 1 à 1.5mm au-dessus de la crête. Fixer la tresse sur le pilier rapidement et soigneusement à l'aide d'une lampe de photopolymérisation à main. (Il est recommandé de conserver une extrémité de 8-10mm au bout de la tresse.) La tresse fibrée est maintenant enroulée autour de la partie distale/postérieure du pilier, puis autour de la surface buccale dans une position parallèle à la crête. La tresse fibrée est déposée sur la surface buccale du premier implant, entourant son cylindre dans une direction méso-linguale, puis entourant complètement le premier cylindre en superposant la tresse fibrée sur la partie buccale de la tresse fibrée initiale. Continuer ainsi jusqu'à ce tous les cylindres et les piliers de support sur le côté opposé de l'arche soient enroulés d'un câble de tresse fibrée en conservant une légère tension sur celle-ci durant la procédure. S'assurer que la première armature est positionnée de 1 à 1.5mm de la base des piliers de support et des cylindres de l'implant.

- D) **Armature câblée #2 - câble mi-horizontale:** Répéter la technique de l'armature câblée #1 en enroulant le pilier de support dans un angle de 180° autour de l'arche afin de maintenir la tresse fibrée dans une position linguale. La tresse fibrée est orientée contre la surface linguale du cylindre de l'implant, puis enroulée autour de chaque cylindre de la même manière jusqu'au pilier de support de départ.

- E) **Armature câblée #3 – câble horizontal supérieur:** Enrouler le pilier de support dans un angle de 180°, cette fois, la tresse fibrée est ramenée dans un angle approximatif de 45° du pilier de support vers la surface buccale du cylindre de l'implant. Enrouler tous les cylindres de l'implant selon la technique utilisée à l'étape «C». Enrouler le dernier cylindre de l'implant, positionner la tresse dans un angle de 45° et photopolymériser uniquement le lien sur le pilier de support (pour solidifier la jonction, vous pouvez ajouter une goutte de FiBER FORCE® CST® Flow et photopolymériser celle-ci). Cette structure horizontale peut être considérée comme le «pont» pour toute la structure.

- F) Faire les étapes 5 et 6.

- G) À l'aide d'une fraise ou d'un disque, couper les piliers à la base du modèle pour en retirer la structure. La portion restante des piliers dans la structure peut être retirée ou non, à la discrétion du technicien.

- H) Faire les étapes de 7 à 9.

### Temps de polymérisation

Type de lampe	Lampe LED 5W	Halogène, 1100mW/cm²	Halogène, 550mW/cm²	Stroboscopique au xénon, 250mW/cm²	Néons, 6800mW/cm²	Vapeur de mercure (arc)
Temps requis	30 secondes	40 secondes	2 minutes	4 minutes	10 minutes	20 minutes

**Note** Produit réservé à l'usage dentaire. Tenir hors de la portée des enfants.



Produit à usage unique.

86°F  
(30°C)



À conserver à l'abri de la lumière.

À conserver de 12 à 30°C, dans son emballage fermé.



Attention: voir le mode d'emploi.



Peut causer des allergies cutanées (si allergique au méthacrylate).

### Responsabilité limitée

Dans la mesure où une exclusion de responsabilité est légalement admissible, la société Synca Marketing Inc. n'endosse aucune responsabilité pour ce qui est de pertes ou de dégâts causés à la suite de l'utilisation de ce produit, qu'il s'agisse de dommages directs, indirects, particuliers, auxiliaires ou consécutifs, indépendamment de la situation juridique, y compris la garantie, le contrat, la négligence ou la préméditation.

*Les renseignements fournis sur les produits FiBER FORCE® CST® sont basés sur des recherches approfondies et une vaste expérience des applications technologiques. Les résultats sont fournis au mieux de notre connaissance et sont sujets à des modifications techniques dans le cadre du développement de nos produits. Il est cependant nécessaire que les utilisateurs suivent et prennent en compte toutes les recommandations et les renseignements en rapport avec chaque utilisation.*

### Avis de non-responsabilité:

LE PRÉSENT AVIS N'OFFRE AUCUNE AUTRE GARANTIE DE QUELQUE NATURE QU'ELLE SOIT, EXPLICITE OU IMPLICITE, CONCERNANT LA VENTE DE CE PRODUIT, SYNCA MARKETING INC. NE FORMULE AUCUNE AUTRE GARANTIE OU RESPONSABILITÉ IMPLICITE QUANT À LA VALEUR COMMERCIALE ET DE CONVENANCE À UN USAGE PARTICULIER.