



Système de fibres pré-imprégnées photopolymérisables à usage dentaire

SYNCA est une marque déposée de **Synca Marketing Inc.**

Synca Marketing Inc.
337 Marion, Le Gardeur, QC, Canada, J5Z 4W8

Synca Marketing Inc. est une entreprise canadienne de produits dentaires.

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

Indications
Système de renfort structurel de prothèse mobile en résine méthacrylate, dans le cadre d'une fabrication à neuf comme d'une réparation. Différentes préformes et résines associées sont disponibles:

Contre-indication
Allergie aux méthacrylates

- Préformes FIBER FORCE à utiliser en fonction de l'espace disponible et selon applications
- Résine rose ou blanche en seringue à utiliser en association avec une / des préformes.

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 au contact des muqueuses.
- La mise en œuvre des préformes doit être effectuée à l'extérieur de la bouche.

- Respecter le protocole de mise en œuvre afin de garantir le durcissement complet de la préforme.
- Lors de la mise à longueur ou si besoin 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, la gêne peut être soulagée à l'eau et au savon doux (action mécanique).
- Après ouverture de l'emballage, le pré-imprégné doit être mis en œuvre rapidement sans être exposé à une source de lumière (soleil par exemple): risque de durcissement prématuré.

Composition (% poids)	préforme fibrée	résine en seringue
Fibre de verre :	45 à 55%	0%
Uréthane diméthacrylate :	30 à 40%	70 à 85%
Tri éthylène glycol diméthacrylate :	3 à 4%	8 à 12%
Charges inorganiques et pigments :	4 à 5%	8 à 12%
Catalyseurs / stabilisants :	<1%	<1%

- Mise en œuvre des préformes FIBER FORCE**
- A. *Fabrication de prothèses mobiles renforcée en résine méthacrylate : Technique d’injection***
- Il sera nécessaire d'ancrer la grille sur le modèle en plâtre, afin que celle-ci ne bouge pas lors de l'injection. Pour ce faire, effectuer 2 petits trous d'ancrage au centre du modèle en plâtre (profondeur : 2mm)
 - Passer un isolant cire sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l’art (y compris dans les trous d'ancrage); attendre le séchage complet.
 - Chauffer puis plaquer une plaque en cire de 0,2 à 0,6mm sur le modèle en plâtre. Evider localement 8 trous dans la plaque en cire le long de la crête gingivale et à la base du modèle : ces trous serviront à la fabrication de taquets d'épaisseur nécessaires au bon positionnement de la grille FIBER FORCE durant de l'injection.
 - A l’abri de la lumière, remplir les trous ménagés dans la plaque en cire de résine FIBER FORCE rose : veiller à mettre un léger excès de résine. Photopolymérisez de 10 à 20 sec. pour maintenir l'intégrité des petits boutons.
 - A l’abri de la lumière, sortir la grille FIBER FORCE de son blister, la découper approximativement à dimensions avec ses films de protection (ciseaux quelconques) : Enlevez les films de protection
 - Déposer la grille FIBER FORCE sur la cire recouvrant le modèle en plâtre. Veiller à bien la centrer sur le modèle.
 - Transférer l'ensemble dans le SPLINTVAC et ajuster la hauteur du modèle conformément aux instructions du SPLINTVAC. Refermer le SPLINTVAC et tirez le vide conformément aux

Mode d’emploi

instructions afin de plaquer la grille FIBER FORCE sur le modèle.

- Faire durcir la grille FIBER FORCE dans le SPLINTVAC à l'aide d'une une enceinte à photopolymériser : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
- Sortir le modèle du SPLINTVAC. Désolidariser la grille durcie du modèle et éliminer totalement les résidus de cire du modèle et de la grille (eau bouillante ou vapeur). Laisser sécher complètement.
- Contrôler que les espaces entre les mailles de la grille sont restés libres de résine. Si besoin, les ajourer avec un outil à main.
- Découper si besoin les parties mal ajustées : Pour une meilleur esthétique la grille doit venir en limite gingivale sans couvrir le versant vestibulaire. Utiliser une paire de ciseaux courts trapus quelconque. Mettre la grille de côté.
- Reprendre votre modèle en plâtre, et passer un isolant cire conformément aux règles de l’art; attendre le séchage complet
- Confectionner votre cire selon votre technique habituelle. Il faut confectionner 2 conduits d’injection de part et d’autre des trous d'ancrage. Réaliser ensuite votre moufle conformément aux règles de l’art.
- Avant fermeture de votre moufle, remplir les trous d’ancrage réalisés en (A1) de résine FIBER FORCE rose : la résine doit être mise en excès.
- Placer la grille FIBER FORCE durcie sur le modèle en plâtre, et au contact de la résine déposée précédemment dans les trous d’ancrage; celle-ci doit enrober localement la grille. Au besoin, ajouter quelques goutes de résine par-dessus.
- Faire durcir la résine FIBER FORCE des trous d’ancrage dans une enceinte à photopolymériser : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous. La grille est alors ancrée en position sur le modèle en plâtre.
- Réaliser l’injection avec votre résine pour base de prothèse méthacrylate habituelle, conformément aux recommandations du fabriquant.
- Finir la prothèse selon les règles de l’art. La grille FIBER FORCE doit rester totalement incluse sous la résine.

B. *Fabrication de prothèses mobiles renforcée en résine méthacrylate : Technique de pressée*

- Passer un isolant cire sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l’art et attendre le séchage complet.
- Chauffer puis plaquer une plaque en cire de 0,2 à 0,6mm sur le modèle en plâtre. Evider localement 6 trous dans la plaque en cire le long de la crête gingivale et au centre du modèle : ces trous serviront à la fabrication de taquets d'épaisseur nécessaires au bon positionnement de la grille FIBER FORCE durant la pressée.
- A l’abri de la lumière, remplir les trous ménagés dans la plaque en cire de résine FIBER FORCE rose : veiller à mettre un léger excès de résine. Photopolymérisez de 10 à 20 sec. pour maintenir l'intégrité des petits boutons.
- A l’abri de la lumière, sortir la grille FIBER FORCE de son blister, la découper approximativement à dimensions avec ses films de protection (ciseaux quelconques) : Enlevez les films de protection.
- Déposer la grille FIBER FORCE sur la cire recouvrant le modèle en plâtre. Veiller à bien la centrer sur le modèle.
- Transférer l'ensemble dans le SPLINTVAC et ajuster la hauteur du modèle conformément aux instructions du SPLINTVAC. Refermer le SPLINTVAC et tirez le vide conformément aux instructions afin de plaquer la grille FIBER FORCE sur le modèle.
- Faire durcir la grille FIBER FORCE dans le SPLINTVAC à l'aide d'une une enceinte à photopolymériser : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
- Sortir le modèle du SPLINTVAC. Désolidariser la grille durcie du modèle et éliminer totalement les résidus de cire du modèle et de la grille (eau bouillante ou vapeur). Laisser sécher complètement.
- Dégager les espaces entre les mailles de la grille avec un outil à main pour vous assurer qu'elles soient libres de résine.
- Découper si besoin les parties mal ajustées : Pour une meilleur esthétique la grille doit venir en limite gingivale sans couvrir le versant vestibulaire. Utiliser une paire de ciseaux courts trapus quelconque. Mettre la grille de côté.
- Reprendre votre modèle en plâtre, et passer un isolant cire conformément aux règles de l’art, et attendre le séchage complet.
- Confectionner votre cire et votre moufle en plâtre selon votre technique habituelle.
- Au moment de la mise en moufle, placer la grille FIBER FORCE durcie sur le modèle en plâtre. Déposer votre résine pour base de prothèse méthacrylate habituelle par-dessus et presser selon les recommandations du fabriquant.
- Finir la prothèse selon les règles de l’art. La grille FIBER FORCE doit rester totalement incluse sous la résine.

C. *Réparation et renforcement de prothèses mobiles en résine méthacrylate*

- Inspecter la prothèse cassée, si besoin éliminer les éclats.
- Recoller la prothèse selon les règles de l’art.
- Pratiquer une rainure sur l'intrados de la prothèse, de 30° à 90° du trait de fracture, longeant

Mode d’emploi

la base de la dentition (fraise fissure 1,5 à 2mm).

- Déposer un peu de résine FIBER FORCE rose au fond de la rainure.
- A l’abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlever le film de protection.
- Plaquer la tresse ou la fibre UD au fond de la rainure en l’incorporant bien dans la résine. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
- Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE. La résine doit être mise en excès.
- Faire durcir l’ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous
- Poncer et finir la prothèse selon les règles de l’art. Le renfort FIBER FORCE doit rester totalement inclus sous la résine.

***Remarque:** vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate auto polymérisable habituelle: Faire durcir tout d’abord la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE au fond de sa rainure à l’aide d’une enceinte à photopolymériser ou à la lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous. L’extraire et la mettre de côté. Appliquer un peu de résine méthacrylate auto polymérisable en fond de rainure. Insérer la tresse ou la fibre UD durcie. Recouvrir ensuite le renfort FIBER FORCE et la rainure de résine méthacrylate auto, et faire durcir la résine conformément aux indications du fabriquant.*

D. *Renforcement d’une extension de prothèse*

- Pratiquer une rainure sur l'intrados de la prothèse, longeant la base de la dentition, de part et d'autre de la zone d'extension. (fraise fissure 1,5 à 2 mm, profondeur 1 à 2 mm).
- Déposer un peu de résine FIBER FORCE rose au fond de la rainure.
- A l’abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE de son blister, la dé couper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
- Plaquer la tresse ou la fibre UD dans la rainure, en l’incorporant bien dans la résine; Ménager une boucle sur la zone d’extension : cette boucle est destinée à la rétention de la dent à ajouter. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
- Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD. La résine doit être mise en excès.
- Faire durcir l’ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d’une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous
- Enrober la boucle avec la résine FIBER FORCE ; coller la dent en extension dans le même temps opératoire.
- Faire durcir l’ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d’une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.
- Poncer et finir la prothèse selon les règles de l’art. Le renfort FIBER FORCE doit rester totalement inclus sous la résine.

Remarque: vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate auto polymérisable habituelle.

E. *Renforcement de bridges temporaire en résine méthacrylate*

- Déposer le bridge temporaire en résine méthacrylate. Pratiquer une rainure de 1 à 2mm coté occlusal, sur toute la longueur du bridge (fraise fissure 1 à 2mm).
- Appliquer un peu de résine blanche FIBER FORCE en fond de rainure.
- A l’abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD FIBER FORCE de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
- Plaquer la tresse ou la fibre UD au fond de la rainure en l’incorporant bien dans la résine. Plusieurs tresses ou fibres UD peuvent être associées pour un renfort optimal.
- Remplir complètement la rainure de résine FIBER FORCE en veillant à noyer la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE. La résine doit être mise en excès.
- Faire durcir le tout dans une enceinte à photopolymériser ou à la lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous.
- Poncer et finir la prothèse selon les règles de l’art. Le renfort FIBER FORCE doit rester totalement inclus sous la résine.

***Remarque:** vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate autopolymérisable habituelle: Faire durcir tout d’abord la tresse ou la fibre UD FIBER FORCE au fond de sa rainure à l’aide d’une enceinte à photopolymériser ou à la lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci dessous. L’extraire et la mettre de côté. Appliquer un peu de résine méthacrylate auto polymérisable en fond de rainure. Insérer la tresse ou la fibre UD durcie. Recouvrir ensuite le renfort FIBER FORCE et la rainure de résine méthacrylate auto, et faire durcir la résine conformément aux indications du fabriquant.*

F. *Renforcement d’une maquette de validation esthétique en cire (boxing en cire)*

- Passer un isolant sur le modèle en plâtre conformément aux règles de l’art et attendre le séchage complet.

Manufactured for **SYNCA**

1-800-667-9622
www.synca.com

SYNCA est une marque déposée de **Synca Marketing Inc.**

- A l’abri de la lumière, sortir une tresse blanche FIBER FORCE de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
- Sur le modèle en plâtre, entourer la tresse autour des piliers du bridge, à mi hauteur des piliers, en réalisant des croisements.
- Faire durcir l’ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.
- Réaliser votre boxing en cire conformément aux règles de l’art, en incluant la tresse FIBER FORCE.





- G. *Fabrication d’un bridge temporaire longue portée renforcé***
- Après essayage, placer le bridge d’essai en cire sur le modèle en plâtre et réaliser une clé en silicone selon les règles de l’art. La mettre de coté
 - A l’abri de la lumière, sortir une tresse ou une fibre UD blanche FIBER FORCE de son blister, la découper rapidement à longueur dans son film de protection à l'aide de ciseaux quelconques. Enlevez le film de protection.
 - Sur le modèle en plâtre, entourer la tresse autour des piliers du bridge, à mi hauteur des piliers, en réalisant des croisements. Le renfort FIBER FORCE doit être tendu entre les piliers.
 - Déposer une goutte de résine blanche FIBER FORCE sur chaque croisement ; la résine doit enrober la jonction entre les 2 renforts.
 - Faire durcir l’ensemble dans une enceinte à photopolymériser ou au moyen d'une lampe de photopolymérisation à main : respecter les temps de polymérisation prescrits ci-dessous.
 - Réaliser le bridge temporaire à l'aide de la clé en silicone et de votre résine méthacrylate pour bridge temporaire habituelle, conformément aux règles de l’art, et faire durcir la résine conformément aux indications du fabriquant.
 - Poncer et finir la prothèse selon les règles de l’art Le renfort FIBER FORCE doit rester totalement inclus sous la résine.

Remarque: vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate auto polymérisable habituelle.

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

Remarque: vous pouvez également utiliser votre résine méthacrylate auto polymérisable habituelle.

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

	Produit à usage unique.
	À conserver à l’abri de la lumière
	À conserver entre 12 et 30°C, dans son emballage fermé.
	Attention : voir notice d’instruction

Responsabilité limitée
Dans la mesure où une exclusion de responsabilité est légalement admissible, la société Synca Marketing Inc. n’endosse aucun 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 informations fournies sur les produits FIBER FORCE sont basées 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 modifi cations 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 informations 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.

Fiber Force instructions V5

2012-09-26