

# ORTOCOR

# ORTOCOR Mix

CE  
0 4 3 4

Resina acrílica e líquido acrílico autopolimerizável, especialmente desenvolvidos para trabalhos ortodônticos, aliando qualidade à facilidade de trabalho.

A resina ORTO COR é isenta de acrilatos, reduzindo a probabilidade de reações alérgicas.

A técnica pó / líquido permite a aplicação da resina sem deslocar grampos e expansores mantendo assim a funcionalidade planejada.

Para técnica convencional ou manipulada, utilize a resina ORTO COR MIX.

## Composição:

### Orto Cor Mix - Técnica de Manipulação

Polimetilmetacrilato  
Peróxido de Benzoíla  
Pigmentos Biocompatíveis

### Orto Cor - Técnica Pó / Líquido

Polimetilmetacrilato  
Peróxido de Benzoíla  
Pigmentos Biocompatíveis

### Líquido

Metilmetacrilato  
EDMA (Crosslink)  
Inibidor



## Indicações:

Resina acrílica autopolimerizável para trabalhos ortodônticos.

## Cores:

**Normais:** Cristal, Azul, Amarelo, Verde, Rubi e Incolor.

**Concentrados:** Verde, Vermelho, Azul, Preto, Branco e Amarelo.

**Fluorescentes:** Pink e Verde Limão.



## Embalagens:

### Orto Cor Mix - Técnica de Manipulação:

Frascos: 80g, 225g, 450g e 2,250kg.

### Orto Cor - Técnica Pó / Líquido:

Frascos: 80g, 225g, 450g e 2,250kg.

**Resina Concentrada:** frasco 20g

### Líquido :

Frascos de Líquido Acrílico (com Crosslink): 50ml, 120ml, 250ml e 5 litros (lata).



## Aplicação:

### •Instruções:

Para se conseguir melhores resultados no uso da resina ORTO COR, recomenda-se: **AGITAR ANTES DE USAR.**

### •Preparo:

Os pré-requisitos básicos e essenciais para se confeccionar aparatos ortodônticos deverão ser respeitados. Antes de iniciar qualquer trabalho, as peças a serem utilizadas deverão estar completamente limpas e isentas de vestígios de cera ou gordura, para que a união química entre as resinas seja perfeita. Para aumentar a adesão da resina nas peças metálicas é recomendado o uso do Silano VIPI-TONE. Nas aplicações indicadas para o produto, é importante uma boa hidratação do modelo e um adequado isolamento.

**Na técnica pó / líquido é colocada uma quantidade de pó sobre o modelo e saturada com líquido gotejado. Dessa forma são aplicadas várias camadas até atingir a espessura desejada. A resina ORTO COR apresenta um escoamento mínimo e por isso o trabalho pode ser completado em pouco tempo.**

**Na técnica manipulada, utilize ORTO COR MIX, colocando a quantidade necessária de líquido no pote de vidro, silicone ou pote Dappen, de acordo com a quantidade de acrílico. Sobre o líquido, colocar a resina até que os dois se misturem sem que haja excesso de pó ou líquido; se houver, descartá-lo. Homogeneizar cuidadosamente com a espátula, evitando a incorporação de bolhas de ar aplicando a massa no modelo.**

Após aplicação, eliminar o excesso de material e, ainda na fase plástica, eliminar as bolhas através de pressão hidrostática numa polimerizadora (colocar a quantidade necessária de água, aplicar 20 libras de ar comprimido e deixar completar a polimerização por 20 minutos). Após total polimerização iniciar o acabamento com brocas e fresas, depois com pedras abrasivas e finalizar com lixa de textura fina. Realizar o polimento com escova macia, utilizando Pedra Pomes e VIPIBRIL.

A resina ORTO COR é especialmente elaborada, em cores diversas, para ampliar seu campo de utilização pelos profissionais da área, além de motivar seu uso pelos pacientes. Os pigmentos biocompatíveis possuem alta estabilidade. Pode-se misturar as resinas para se conseguir novos matizes.

Alta estabilidade de cores e resistência à abrasão.

Nota: Devido a presença de Crosslink no monômero, a VIPI recomenda para este produto somente polimento mecânico.

## Benefícios do produto:

A rigorosa seleção e testes de recepção das matérias-primas e os sucessivos testes durante todos os ciclos de fabricação, sob as exigentes normas ISO, garantem os resultados especificados no produto final.

Suporta os mais variados métodos de polimerização.

Ampla gama de cores, garantindo repetibilidade e personalização de seus trabalhos.

Polimerização uniforme em todas as partes da prótese, mesmo nas peças mais espessas.

Utilização de pigmentos biocompatíveis, garantindo alta estabilidade das cores.

Facilidade no acabamento, polimento e brilho.

### Diferencial competitivo:

- Matérias-primas selecionadas.
- Rigorosos controles de fabricação.
- Ampla gama de cores.
- Facilidade de manuseio e aplicação para a execução do trabalho.
- Livre de Acrilatos.

### PERGUNTAS MAIS FREQUENTES

#### Pode-se realizar polimento químico de resinas ORTO COR?

Não é recomendado o polimento químico de resinas **ORTO COR**.

A fim de garantir trabalhos duradouros, isentos de monômero residual, mau gosto, mau cheiro e distorções, a VIPI recomenda que sejam realizados polimento e acabamento mecânico.

#### Por que o líquido polimeriza?

O líquido pode polimerizar quando exposto ao sol ou a fontes de calor (estufas e aquecedores). Para evitar que isto aconteça, recomenda-se a armazenagem em lugar fresco e escuro.

#### Quais são as causas de uma lenta polimerização?

A temperatura influi diretamente neste processo. Uma lenta polimerização é causada pela baixa temperatura ambiente. Já, se a temperatura ambiente for alta, o processo é acelerado.

#### Quais as causas possíveis de manchas e esbranquiçamento nas próteses?

As manchas e esbranquiçamentos nas próteses podem ocorrer por vários motivos diferentes, entre eles podemos citar: Falta de monômero, fazendo com que haja um ressecamento da resina e conseqüentemente o seu esbranquiçamento.

Má homogeneização na preparação, fazendo com que pó e líquido não se misturem corretamente.

Calor em excesso, (superaquecimento acima de 110°C), ocasionando queima da resina, deixando-a esbranquiçada.

Pouco tempo de polimerização, fazendo com que a prótese não se polimerize por completo ficando com textura de borracha.

Contaminação por produtos não compatíveis com a resina, tais como o álcool, acetona, glicerina, etc.

#### Quais as causas possíveis de bolhas e porosidade nas próteses?

As bolhas e porosidades nas próteses têm cinco causas mais comuns:

Excesso de monômero, causando a baixa viscosidade da resina.

Polimerização muito rápida, com temperatura muito alta ao início do ciclo de polimerização, fazendo com que a prótese polimerize de fora para dentro, ocasionando o aprisionamento de bolhas na mistura.

Prensagem muito rápida, sem compactação da mistura (pó/líquido).

Abertura antecipada da Mufla (ainda quente) provocando distorção na prótese.

Falta de hidratação dos modelos, por isso, recomenda-se deixar a base do modelo por 10 minutos em água.

#### Quais são os produtos adequados para a limpeza final do trabalho?

Para a limpeza do trabalho recomenda-se o uso de sabão de coco, detergente, água e **REMOX**.

Os produtos acetona, álcool, solventes minerais, querosene, monômero e vaselina nunca devem ser usados.

#### Como posso aumentar o tempo de manuseio do produto?

Para que se tenha mais tempo de manuseio do produto, em dias muito quentes, recomenda-se manter o líquido na geladeira antes do uso.

### PRECAUÇÕES:

- Somente para uso odontológico;
- Líquido: Material muito inflamável, não tóxico (Ponto de Fulgor: 10°C / 50°F);
- Resina: Pode formar misturas ar/pó inflamáveis;
- Como em todas as resinas acrílicas, recomenda-se o manuseio do produto em locais ventilados, utilizando-se luvas de nitrila e óculos de proteção; entretanto, o manuseio não é recomendável para gestantes, lactantes e pessoas com alergias reconhecidas para este tipo de produto;
- Pode causar irritação da pele em pessoas suscetíveis;
- Conservar ao abrigo da luz e calor;
- Não descartar os resíduos em esgotos e cursos d'água ou no lixo doméstico;
- A VIPI recomenda para qualquer resina acrílica somente polimento mecânico.

**OBSERVAÇÃO:** Produtos que não são compatíveis com a resina/monômero: álcool, água, clorofórmio, acetona, vaselina e outros solventes.

**QUÍMICO RESPONSÁVEL:** Hélio Wiebeck CRQ-IV 04302790

**Pó - REGISTRO ANVISA Nº 10216040009**

**Líquido - REGISTRO ANVISA Nº 10216040010**

#### VIPI Indústria, Comércio, Exportação e Importação de Produtos Odontológicos Ltda.

Rua Carlos Tassoni, 4521 - Distrito Industrial - Caixa Postal 48 - CEP 13.633-418 - Pirassununga - São Paulo - Brasil  
Fone: +55 (19) 3565-5656 - Fax: +55 (19) 3565-5650 - SAC: 0800-0157700 - sac@vipi.com.br - www.vipi.com.br  
C.N.P.J.(MF) 49.425.259/0001-73 - Inscr. Est. 536.012.208.119 - Indústria Brasileira

#### Representante CE Madespa S.A.

Río Jarama, 120 - 45007 - Toledo - España - Telf.+34 925 241 025 - Fax +34 925 241 028  
info@madespa.com - www.madespa.com



Empresa Certificada  
ISO 13485:2003 / ISO 9001:2008