VIPI WAVE

CE 0434

Resina Acrílica para Base de Próteses Dentárias - ISO 20795-1:2008 Tipo 5

Composição:

Pó
Polimetilmetacrilato
Peróxido de Benzoíla
Pigmentos Biocompatíveis

Líquido Termopolimerizável
Metilmetacrilato
EDMA (Crosslink)
Inibidores

Indicações:

Líquido e Resina Acrílica Termopolimerizáveis para Bases de Próteses Dentárias. Aplica-se à Prótese Total Removível, Prótese Total Fixa (Sobre-Implante), Prótese Parcial Removível (PPR) e Reembasamentos.

Cores:

Com veias: Rosa Claro, Rosa Médio, Rosa Escuro e Rosa Especial.
Sem veias: Cristal, Palato STG e Incolor.

Embalagem:

Resina **VIPI WAVE**: Frascos de 225g e 450g
Líquido **VIPI WAVE**: Frascos de 120ml e 250ml

Aplicação:

Acrilização: Agitar o frasco antes de usar.
Preparo - O Silicone **VIPI-SIL** para muralha e o Isolante **VIPI FILM** garantem próteses isentas de incrustações de gesso, facilitam a demuflagem e a polimerização completa da resina acrílica.
Os recipientes e as mãos devem estar isentos de contaminantes para evitar alterações na cor. O modelo em cera é preparado e incluído na **MUFLA VIPI STG** da maneira normal.
A cera é derretida e a cavidade da mufla lavada com água quente e detergente ou da maneira escolhida pelo profissional. A cavidade e a base de gesso são isoladas com um isolante a base de Alginato**.**
Dosagem e Plastificação - É recomendado o uso exclusivo do Líquido **VIPI WAVE** para manter as propriedades e a qualidade especificada para este produto.
Colocar 6,5ml do monômero (medida menor do dosador VIPI) no recipiente de mistura, de preferência vidro. Adicione 14g = 19ml da resina na cor desejada (medida maior do dosador VIPI) e com uma espátula de plástico misturar a resina e monômero até a perfeita homogeneização. Esperar a fase plástica que ocorre quando o material soltar-se das paredes do recipiente.
Alternativa - Colocar a quantidade necessária de monômero no recipiente e saturar com a resina na cor desejada.
NOTA - É importante conservar o teor de umidade da mufla. Nos casos de trabalhos que se realizarão de um dia para o outro, manter a mesma hidratada.

Prensagem:

Na fase plástica, a resina deve ser incluída na mufla isolada da maneira preferida. A resina é coberta por um filme plástico separador (polietileno de alta densidade, nunca celofane!!!). Levar a mufla à prensa e realizar a prensagem de prova (devagar até uma pressão de 500/1000Kgf). Após retirar o plástico separador e o excesso de material, fechar a mufla e realizar a prensagem definitiva (1000/1250Kgf). Para próteses de no máximo 10mm ou para próteses feitas com o uso de muralha de silicone, aguardar 15 minutos na prensa ou fora dela, antes de iniciar a polimerização no microondas. No caso de próteses de espessura acima de 10mm, recomenda-se uma espera de 2 horas. Para próteses acima de 20mm é indispensável a espera de 2 horas. **Alternativa:** Ao invés de esperar a fase plástica, alguns profissionais vertem a resina bem líquida na mufla, cobrem com plástico separador e esperam a chegada da fase plástica dentro da mufla antes de iniciar a prensagem.

Polimerização:

A polimerização deve ser feita de forma rigorosa, dentro dos parâmetros definidos na Tabela abaixo:

		Para forno de 500 w		Para forno de 800 à 1.100 w		Para forno de 1.200 à 1.400 w
ESTÁGIO INICIAL	**20 min**	**Com 20 / 30% de Potência ou Média Baixa**	**20 min**	**Com 10 / 20% de Potência ou Média Baixa**	**20 min**	**Com 10% de Potência ou Média Baixa**
ESTÁGIO FINAL	**+ 5 min**	**Com 80 / 100% de Potência ou Média Alta / Alta**	**+ 5 min**	**Com 50 / 60 % de Potência ou Média**	**+ 5 min**	**Com 30 / 40% de Potência ou Média Baixa / Média**

Observações:
Podem ser utilizados, também, os ciclos de polimerização do sistema STG, conforme instruções no manual do produto.

Demuflagem:

A demuflagem é executada da maneira normal, certificando-se de que a mufla esteja fria e com cuidado de não danificar os dentes ou a prótese.
Para maior facilidade na demuflagem recomenda-se a utilização de Silicone para muralha **VIPI-SIL** e Isolante **VIPI FILM.**

Acabamento e Polimento:

O acabamento é iniciado com brocas e fresas, passa para pedras abrasivas e é finalizado com lixas de textura fina.
O polimento é realizado com escova macia, Pedra Pomes e VIPIBRIL.

Benefícios do Produto:

A rigorosa seleção, testes de recebimento 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.
Suportam todos os ciclos de polimerização para resinas termopolimerizáveis conhecidas profissionalmente. O altíssimo peso molecular facilita o manuseio e a aplicação, garantindo os melhores resultados do mercado no seu trabalho.
Baixa absorção de água, baixo monômero residual, excelentes propriedades mecânicas, alta resistência ao impacto, brilho inigualável, ausência de porosidades, facilidade de escoamento, compactação, acabamento e polimento.
Polimerização uniforme em todas as partes da prótese, mesmo nas peças mais espessas, de forma segura, em 25 minutos.

Diferencial Competitivo:

•Sendo o produto mais alto da linha, o mesmo não conhece concorrência no mercado nacional nem internacional.
•Sistema completo com fita de vídeo demonstrativa, MUFLA VIPI STG, VIPI-SIL e VIPI FILM.

PERGUNTAS MAIS FREQUENTES

A resina VIPI WAVE pode ser utilizada no método convencional de polimerização?
Sim. A resina **VIPI WAVE** suporta todos os ciclos de polimerização conhecidos. Os melhores resultados, porém, são obtidos na técnica de microondas.
O líquido VIPI WAVE tem limitações de uso?
Não. O líquido da linha **VIPI WAVE** pode ser polimerizado com qualquer resina termopolimerizável.
A resina VIPI WAVE pode ser utilizada com monômero convencional (com Crosslink)?
Sim, desde que usada na técnica convencional. No caso da técnica de microondas, seu uso não é recomendado porque os componentes químicos do monômero convencional não são indicados para esta finalidade.
Pode-se utilizar duas Muflas simultaneamente no forno microondas?
Sim, desde que o forno tenha prato giratório. Nestes casos, deve-se aumentar a potência do primeiro ciclo em 10% e, no segundo ciclo, aumentar o tempo de 5 para 10 minutos, para que assim a polimerização seja completa.
Pode-se polimerizar uma PPR com partes metálicas?
Sim. Deve-se, no entanto, executar 50% do primeiro ciclo, ou seja, metade do tempo estipulado, virar a peça, executar o restante do ciclo e, finalmente, aplicar o segundo ciclo de forma convencional. Outra alternativa é colocar a MUFLA VIPI STG em pé no prato giratório e proceder da forma convencional.
Quais as causas possíveis de bolhas e porosidades nas próteses?
As bolhas e porosidades nas próteses têm quatro causas mais comuns:
Excesso de monômero, causando a baixa viscosidade da resina.
Polimerização muito rápida, 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 VIPI STG (ainda quente), provocando distorção na prótese.
Precauções:
•Somente para uso odontológico;
•Líquido: Material muito inflamável, não tóxico (Ponto de Fulgor: 10ºC / 50ºF);
•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 10216040028
Líquido - REGISTRO ANVISA Nº 10216040012

A: 09/10

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

VIPI
Empresa Certificada
ISO 13485:2003 / ISO 9001:2008