



DENTA-PRESS



Stand:250521

Verarbeitungsanleitung

1. Allgemeine Produktbeschreibung

• Kaltpolymerisierender Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis.

2. Zusammensetzung

- Pulver: Perlpolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, Diurethandimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren
- M+W Denta-Press ist cadmiumfrei.

3. Indikationen

- Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen im Fließverfahren
- Herstellung des Kunststoffanteils an Implantat getragenen Arbeiten und Modellgussprothesen im Fließverfahren
- Reparaturen, Erweiterungen und Unterfütterungen von bestehenden Restaurationen im Fließverfahren
- Zur Herstellung von Schienen
 - o Aufbiss-Schienen
 - o Reflex-/Knirscher-Schienen

4. Kontraindikationen / Wechselwirkungen mit anderen Mitteln

- Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden.

5. Erhältliche Farben

- Das Pulver ist in unterschiedlichen Farben, teilweise mit Adern erhältlich.

6. Anwendung / Verarbeitung

a. Vorbereitende Arbeiten

Gipsmodell und Wachs aufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen. Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Kuvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht. Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angehaucht, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer- oder Connector benetzt werden. Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatisierung (Separator) nach Herstellerangaben isoliert.

b. Mischungsverhältnis

10 Gewichtsteile Pulver, 7 Gewichtsteil Flüssigkeit. Auf Wunsch können Adern eingelegt werden. Bitte separate Herstellerangaben beachten.

c. Herstellung von partiellen und totalen Prothesen, sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskomplettierungen im Fließverfahren

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoffteil wie gewohnt in die Form einfüllen. M+W Denta-Press ist nach Anmischen bei einer Raumtemperatur von 21°C ca. 2-3 Minuten gießbar, nach 5-6 Minuten geht er in die plastische Phase über. Nach Beginn der plastischen Phase fließt der Kunststoff nicht mehr aus dem Vorwall heraus und ist modellierbar. Nach spätestens 7-8 Minuten muss die Arbeit in den Drucktopf gegeben werden.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

d. Reparaturen und Unterfütterungen bestehender Kunststoffrestaurationen im Fließverfahren

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich. Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufrauen und die Kanten glätten und mit

Monomer oder Connector benetzen. Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoff einlaufen lassen. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

e. Ausarbeiten des Materials

Nach der Polymerisation wird die Arbeit vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet. Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper. Die Vorpulitur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

Polieren

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

Herstellung von Schienen

a. Vorbereitende Arbeiten

Herstellung eines Gipsmodells Ausblockung von Unterschnitten mit geeigneten Materialien. Schiene in Wachs wie gewünscht ausmodellieren Abformung herstellen, mit Fließkanälen versehen und Wachs entfernen. Gipsmodelle mit geeigneten Materialien isolieren (z.B. Separator).

b. Verarbeitung

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoff wie gewohnt in die Form einfüllen. Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 7-8 Minuten abgeschlossen sein. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

c. Ausarbeiten des Materials

Nach der Polymerisation wird die Schiene vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet. Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper. Die Vorpulitur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

Polieren

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

d. Reparaturen

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich. Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufrauen und die Kanten glätten und mit Monomer oder Connector benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

7. Troubleshooting siehe Tabelle

8. Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Hinweise, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder durch praktische Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere

Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb mögliche Änderungen vor.

9. Allgemeingültige Hinweise

Bei Abweichungen von 21°C Raumtemperatur: Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die o. g. Zeiten. Wir empfehlen zur weiteren Reduzierung des Risikos von Unverträglichkeitsreaktionen, die Prothese vor dem Einsetzen für mindestens 12 Stunden in lauwarmem Wasser zu lagern.

10. Lagerung

• Lagertemperatur 10-25°C / 50-77°F. Behälter sorgfältig schließen.

11. Haltbarkeit

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Verpackung aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

12. Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche

Missempfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

13. Gegenanzeigen/Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

14. Hinweis

Geben Sie bitte alle o.g. Informationen an den behandelnden Arzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

15. Entsorgung

Pulver kann im Hausmüll entsorgt werden. Flüssigkeit muss im Sondermüll entsorgt werden.

7. Troubleshooting / FAQ Liste

Fehler	Ursache	Abhilfe
Kunststoff härtet nicht richtig aus	Falsches Mischungsverhältnis	– Gebrauchsanweisung beachten – Mischverhältnis einhalten
Kunststoff wird basal weißlich	– Unzureichende Isolierung – Modell nicht gewässert	– Ausreichend isolieren – Ggf. Isoliermittel prüfen – Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern
Kunststoff bildet basal Blasen	Modell nicht gewässert	– Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern
Kunststoff oberflächlich weiß/porös	Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in den Drucktopf gegeben	Verarbeitungszeiten beachten
Farbunterschiede bei Reparaturen	Falsches Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff bricht beim Abheben	Schlecht isoliert	Isolierung prüfen
Kunststoff/Prothese hat weißliche Schlieren	– Schlecht angemischt – zu viel Pulver verwendet	– Kunststoffteil sorgfältig durchspateln – Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff wird zu schnell fest	Zu hohe Temperaturen / zu lange Arbeitsschritte	Temperaturen / Verarbeitungszeit beachten
Schiene bricht	zu dünne / ungeeignete Modellation	auf ausreichende Schichtdicke (mind. 2-3 mm) achten

Medizinprodukt/Medical Device **MD** C **€0297**

GDF GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany · Tel.: +49 (0) 6003-814-0 · Fax: +49 (0) 6003-814-901

M+W Dental Vertrieb durch Müller & Weygandt GmbH · Reichardsweide 40 · D-63654 Büdingen · Tel.: +49 (0) 60 42 - 88 00 88



DENTA-PRESS

Processing instructions

1. General product description

- Cold-curing methyl methacrylate-based resin.

2. Composition

- Powder: Bead polymer of polymethyl methacrylate (PMMA) Pigments, initiators
- Liquid: Methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate, initiators, stabilizers
- M+W Denta-Press is cadmium-free.

3. Indications

- For the production of partial and full dentures using the flow technique
- Production of the acrylic portion of implant-borne dental appliances and model casting dentures using the flow technique
- Repairs, extensions and relinings of existing restorations using the flow technique
- For the production of splints
 - o Mouthguards
 - o Bite splints

4. Contraindications / Interactions with other agents

- Do not use in the case of a known allergy to one of the components.

5. Available colours

- The powder is available in various colours, in some cases with veins.

6. Application / Preparation

a. Preparatory work

Produce the plaster cast and wax-up of the teeth as usual.

The fabricated tooth set in wax is secured with plaster or silicone (matrix/flask). Then the wax is eliminated as usual.

To prevent artificial teeth from breaking off, they must be roughened, have undercuts made, and be wetted with monomer or Connector.

The surfaces of the plaster models are separated with an alginate separating agent (Separator) according to manufacturer's instructions.

b. Mixing ratio

10 parts by weight powder, 7 parts by weight liquid
Veins can be included, if desired. Please observe separate manufacturer's instructions.

c. Production of partial and full dentures as well as implant-borne appliances and model casting completions using the flow techniques

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and after allowing it to thicken for approx. 15 seconds, stir with a spatula until a homogeneous mixture is formed.

Fill acrylic dough into the mould as usual.

After mixing, M+W Denta Press is pourable for approx. 2-3 minutes at a room temperature of 21°C; after 5-6 minutes, it transitions into the plastic phase.

After the start of the plastic phase, the acrylic no longer flows out of the matrix and it can be modelled.

The dental appliance must be placed in the pressure vessel after no more than 7-8 minutes.

The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2- 5 bar and a water temperature of 45°C.

d. Repairs and relinings of existing acrylic restorations using the flow technique

Create a model or a matrix, if necessary.
Clean and etch the acrylic surfaces to be repaired,

smooth the edges and wet with monomer or Connector.

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and after allowing it to thicken for approx. 15 seconds, stir with a spatula until a homogeneous mixture is formed.

Allow acrylic to run off.

The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2- 5 bar and a water temperature of 45°C.

e. Finishing the material

After polymerisation, the dental appliance is lifted from the model and finished using suitable instruments.

Silicone polishers (square-edge or knife-edge wheels or cylinders), tungsten carbide cutters and diamond instruments are suitable for finishing.

Sandpaper or pumice stone is used for pre-polishing.

Polishing

The material is polished with goat hair brushes, polishing paste and soft wool buffing wheels. Careful surface finishing and polishing is necessary for an optimal result.

Production of splints

a. Preparatory work

Production of a plaster model Blocking out of undercuts with suitable materials Model the splint in wax as desired. Make impression, create flow channels, and remove wax.

Separate the plaster models with suitable materials (e.g. Separator)

b. Processing

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and after allowing it to thicken for approx. 15 seconds, stir with a spatula until a homogeneous mixture is formed.

Fill acrylic into the mould as usual.

These work steps must be completed after no more than 7-8 minutes.

The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2- 5 bar and a water temperature of 45°C.

c. Finishing the material

After polymerisation, the splint is lifted from the model and finished using suitable instruments.

Silicone polishers (square-edge or knife-edge wheels or cylinders), tungsten carbide cutters and diamond instruments are suitable for finishing. Sandpaper or pumice stone is used for pre-polishing.

Polishing

The material is polished with goat hair brushes, polishing paste and soft wool buffing wheels. Careful surface finishing and polishing is necessary for an optimal result.

d. Repairs

Create a model or a matrix, if necessary.

Clean and etch the acrylic surfaces to be repaired, smooth the edges and wet with monomer or Connector. Mix acrylic according to mixing ratio and allow it to run off. The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2- 5 bar and a water temperature of 45°C.

7. Troubleshooting see table

8. Guarantee

Our technical instructions, regardless of whether they are provided verbally, in writing or during practical demonstrations, are based on our own

experience and should only be considered guidelines. Our products are subject to continued development. We therefore reserve the right to make changes.

9. General information

In the event of deviations from 21°C room temperature:

Higher temperatures shorten, lower temperatures prolong the above times.

To further reduce the risk of intolerance reactions, we recommend placing the denture in lukewarm water for at least 12 hours prior to insertion.

10. Storage

- Storage temperature 10-25°C / 50-77°F. Close container tightly.

11. Shelf life

The maximum shelf life is printed on the label of each package. Do not use after the expiry date.

12. Adverse effects

With proper preparation and use of this medical device, adverse effects are extremely rare. Immune

reactions (such as allergies) or local discomfort, however, cannot be ruled out completely. If you become aware of any adverse effects – even in cases of doubt – please notify us.

13. Contraindications/Interactions

If a patient has hypersensitivities to a component of this product, it should not be used or used only under the strict supervision of the attending physician/dentist. The dentist should consider known interactions and cross-reactions of the medical device with other materials already in the patient's mouth before using the product.

14. Note

Please pass all of the above information on to the attending physician if you are processing this medical device for a custom-made product. When processing this medical device, observe the applicable safety data sheets.

15. Disposal

Powder can be disposed of in household waste. Liquid should be disposed of as hazardous waste.

7. Troubleshooting / FAQ List

Problem	Cause	Remedy
Acrylic does not cure properly	Incorrect mixing ratio	– Adhere to the instructions for use – Adhere to the mixing ratio
Acrylic is whitish on the fitting surface	– Inadequate separation – Model not soaked	– Apply sufficient amount of separating agent – Check the separating agent, if necessary – Soak the model for approx. 10 min. in lukewarm water
Acrylic forms bubbles on the fitting surface	– Model not soaked	Soak the model for approx. 10 min. in lukewarm water
Acrylic surface white/porous	Acrylic injected too late or placed in pressure vessel too late	Observe the processing times
Colour differences in the case of repairs	Incorrect mixing ratio	Adhere to the mixing ratio
Acrylic breaks when lifted	Incorrectly separated	Check the separating agent
Acrylic/denture has whitish streaks	– Incorrectly mixed – Too much powder used	– Mix the acrylic dough thoroughly with a spatula – Adhere to the mixing ratio
Acrylic sets too fast	Excessively high temperatures/ excessively long work steps	Observe the temperatures/ processing times
Splint breaks	Contouring too thin/unsuitable	Ensure sufficient layer thickness (at least 2-3 mm)

Medizinprodukt/Medical Device **MD** **C** **€0297**

GDF GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany · Tel.: +49 (0) 6003-814-0 · Fax: +49 (0) 6003-814-901

M+W Dental Vertrieb durch Müller & Weygandt GmbH · Reichardsweide 40 · D-63654 Büdingen · Tel.: +49 (0) 60 42 - 88 00 88



DENTA-PRESS

Mode d'emploi

1. Description générale du produit

• Résine polymérisable à froid à base de méthacrylate de méthyle.

2. Composition

- Poudre : polymérisat en perles à base de polyméthacrylate de méthyle (PMMA)
- Pigments, initiateurs
- Liquide : méthacrylate de méthyle, 1,4-diméthacrylate de butanediol, initiateurs, stabilisateurs
- M+W Denta Press est exempt de cadmium.

3. Indications

- Pour la réalisation de prothèses dentaires partielles et totales en technique de coulée
- Réalisation de la proportion de résine en œuvres sur implants et des prothèses squelettées en technique de coulée
- Réparations, extensions et rebasages de restaurations existantes en technique de coulée
- Pour la réalisation d'attelles
 - o Attelles de morsure
 - o Attelles réflexe/anti-grincement

4. Contre-indications / Interactions avec d'autres substances

- Ne pas utiliser en cas d'allergie connue à l'un des composants.

5. Couleurs disponibles

- La poudre est disponible en différentes couleurs, certaines avec des bandes.

6. Utilisation / Traitement

a. Travaux préparatoires

Réaliser le modèle en plâtre et le wax-up des dents comme d'habitude.

Les dents de confection mises en place dans la cire sont fixées par du plâtre ou du silicone (matrice / cuvette). Ensuite, la cire est échaudée comme d'habitude.

Pour prévenir le détachement des dents en résine, ces dernières doivent être dépolies, dotées de contre-dépouilles et recouvertes avec monomère ou Connector.

Les surfaces des modèles en plâtre sont isolées avec un isolant à l'alginate selon les instructions du fabricant.

b. Rapport de mélange

10 parties en poids de poudre, 7 parties en poids de liquide Des bandes peuvent être insérées si on le souhaite. Veuillez vous référer aux instructions séparées du fabricant.

c. Fabrication de prothèses partielles et totales, ainsi que d'œuvres sur implants et de compléments pour prothèses squelettées en technique de coulée

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et spatuler de manière homogène après un temps de gonflement d'environ 15 secondes.

Remplissez la pâte de résine dans le moule comme d'habitude.

Après le mélange, M+W Dental Press peut être versé pendant environ 2-3 minutes à une température ambiante de 21 °C. Après 5-6 minutes, elle passe à la phase plastique.

Lorsque la phase plastique est initiée, la pâte ne s'écoule plus de la matrice et peut être modelée. Après 7-8 minutes au plus tard, l'œuvre doit être mise dans la casserole à pression.

Dans un appareil de polymérisation sous pression, la

polymérisation dure 15 min avec une pression de 2-5 bar et une température d'eau de 45 °C.

d. Réparations et rebasages de restaurations en résine existantes en technique de coulée

Réaliser un modèle ou une matrice, si nécessaire. Nettoyer les surfaces de résine à réparer, dépolir et lisser les bords et recouvrir avec monomère ou Connector.

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et spatuler de manière homogène après un temps de gonflement d'environ 15 secondes. Laisser la résine s'écouler.

Dans un appareil de polymérisation sous pression, la polymérisation dure 15 min avec une pression de 2-5 bar et une température d'eau de 45 °C.

e. Finition du matériel

Après la polymérisation, l'œuvre est retirée du modèle et finalisée avec des instruments appropriés. Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises en carbure de tungstène ou les abrasifs diamantés conviennent pour la finition. Le pré-polissage est effectué avec du papier de verre ou de la pierre ponce.

Polissage

Le matériau est poli avec des brosses en poils de chèvre, de la pâte à polir ainsi que des roues en laine douce. Un traitement de surface et un polissage soigneux constituent la condition préalable à un résultat optimal.

Réalisation d'attelles

a. Travaux préparatoires

Fabrication d'un modèle en plâtre Bloquer les contre-dépouilles avec des matériaux appropriés Modéliser l'attelle en cire comme désiré Fabriquer l'empreinte, ajouter des canaux d'écoulement et retirer la cire. Isoler les modèles en plâtre avec des matériaux appropriés (par exemple, séparateur)

b. Traitement

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et spatuler de manière homogène après un temps de gonflement d'environ 15 secondes Remplir la résine dans le moule comme d'habitude. Ces étapes de travail doivent être réalisées au plus tard au bout de 7-8 minutes.

Dans un appareil de polymérisation sous pression, la polymérisation dure 15 min avec une pression de 2-5 bar et une température d'eau de 45 °C.

c. Finition du matériel

Après la polymérisation, l'attelle est retirée du modèle et finalisée avec des instruments appropriés. Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises en carbure de tungstène ou les abrasifs diamantés conviennent pour la finition. Le pré-polissage est effectué avec du papier de verre ou de la pierre ponce.

Polissage

Le matériau est poli avec des brosses en poils de chèvre, de la pâte à polir ainsi que des roues en laine douce. Un traitement de surface et un polissage soigneux constituent la condition préalable à un résultat optimal.

d. Réparations

Réaliser un modèle ou une matrice, si nécessaire. Nettoyer les surfaces de résine à réparer, dépolir et lisser les bords et recouvrir avec monomère ou Connector. Mélanger la résine selon le rapport de mélange et laisser couler.

Dans un appareil de polymérisation sous pression, la polymérisation dure 15 min avec une pression de 2-5 bar et une température d'eau de 45 °C

7. Dépannage voir tableau

8. Garantie

Nos indications techniques d'utilisation, qu'elles soient données à l'oral, par écrit ou à l'occasion d'indications pratiques, reposent sur nos propres expériences et sont donc simplement fournies à titre indicatif. Nos produits sont constamment soumis à notre processus de développement. Nous nous réservons la possibilité d'y apporter des modifications.

9. Remarques d'ordre général

En cas d'écart de la température ambiante de 21 °C : Des températures supérieures et inférieures réduisent respectivement prolongent les durées ci-dessus.

Pour réduire davantage le risque de réactions d'intolérance, nous recommandons de conserver la prothèse dans de l'eau tiède pendant au moins 12 heures avant l'insertion.

10. Stockage

- Température de stockage à 10-25 °C / 50-77 °F.
- Fermer soigneusement le récipient.

11. Conservation

La durée de conservation maximale est imprimée sur l'étiquette de chaque emballage. Ne plus utiliser si la date d'expiration est dépassée.

12. Effets secondaires

Des effets secondaires indésirables imputables à ce dispositif médical ne sont à redouter que dans de très rares cas si la mise en œuvre et l'utilisation sont correctes. Bien qu'en principe des réactions de type immunitaire (par ex. allergies) ou des irritations locales ne se produisent pas, celles-ci ne sont néanmoins pas totalement à exclure. Si des réactions secondaires indésirables même non évidentes vous sont signalées, nous vous prions de nous en informer.

13. Contre-indications / interactions:

Le produit ne doit pas être utilisé ou utilisé uniquement sous surveillance stricte assurée par un médecin / chirurgien-dentiste chez les mode d'emploi patients présentant une hypersensibilité à l'un de ses composants.

Le dentiste doit prendre en considération les réactions croisées ou interactions généralement connues du dispositif médical avec d'autres matériaux présents dans la bouche avant utilisation.

14. Remarque:

Veillez transmettre toutes les informations susmentionnées au dentiste / médecin traitant si vous utilisez ce produit médical pour une fabrication personnalisée. Lors de l'application, consultez les fiches de données de sécurité existantes

15. Elimination:

La poudre peut être éliminée avec les déchets ménagers. Le liquide doit l'être de la manière exigée pour les produits dangereux.

7. Traitement des erreurs:

Incidents	Causes	Remèdes
Les résine de durcit pas correctement	Mauvaises proportions de mélange	– Suivre le mode d'emploi – Respecter les proportions de mélange
Las résine devient blanche	– Une isolation insuffisante – Modèle non humidifié	– Isoler suffisamment – Eventuellement, contrôler l'isolant – Tremper le modèle pendant 10 minutes environ dans l'eau tiède
Des bulles apparaissent dans la résine	Modèle non humidifié	– Tremper le modèle pendant 10 minutes environ dans l'eau tiède
La résine est blanche/poreuse en surface	Résine injectée trop tardivement ou insérée trop tardivement dans la cuve sous pression	Respecter les temps de travail
Différences de teintes lor des réparations	Mauvaise proportions de mélange	Respecter les proportions de mélange
La résine casse lors du démoulage	Mauvaise isolation	Contrôler l'isolant
Bandes blanches dans la résine/prothèse	Mal mélangé/trop de poudre incorporée	Spatuler scrupuleusement la résine à consistance pâteuse/Respecter les proportions de mélange
La résine devient dure trop rapidement	Températures trop hautes Etapes de travail trop longues	Attention aus températures/temps de travail
L'attelle est rompu	Modélisation trop fine / inadaptée	Veillez à ce que l'épaisseur de la couche soit suffisante (min. 2-3 mm)

Medizinprodukt/Medical Device **MD** C **€0297**

GDF GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany · Tel.: +49 (0) 6003-814-0 · Fax: +49 (0) 6003-814-901

M+W Dental Vertrieb durch Müller & Weygandt GmbH · Reichardsweide 40 · D-63654 Büdingen · Tel.: +49 (0) 60 42 - 88 00 88



DENTA-PRESS

Istruzioni per la lavorazione

1. Descrizione generale del prodotto

• Resina polimerizzante a freddo a base di metilmetacrilato.

2. Composizione

- Polvere: polimerizzato in perle da polimetilmetacrilato (PMMA) Pigmenti, iniziatori
- Liquido: metilmetacrilato, 1,4-butandiolo dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori
- M+W Denta Press è esente da cadmio.

3. Indicazioni

- Per la realizzazione di protesi parziali e totali con tecnica di colata
- Realizzazione di parti in resina su lavori supportati da impianti e protesi su scheletrato con tecnica di colata
- Riparazioni, ampliamenti e sottosquadri di restauri preesistenti con tecnica di colata
- Per la realizzazione di placche o Placche occlusali o Placche reflex/antibruxismo

4. Controindicazioni / interazioni con altri agenti

- Non utilizzare in caso di allergia nota ad uno dei componenti.

5. Colori disponibili

- La polvere è disponibile in vari colori, anche con venature.

6. Uso/lavorazione

a. Operazioni preparatorie

Realizzare come al solito il modello di gesso e il montaggio in cera dei denti. I denti montati in cera vengono fissati con gesso o silicone (diga / cuvetta). Infine rimuovere come al solito la cera. Per evitare il distacco dei denti in resina, questi devono essere irruviditi, dotati di sottosquadri e bagnati con monomero o Connector. Isolare le superfici del modello di gesso con un isolamento in alginato, come indicato dal produttore.

b. Rapporto di miscelazione

10 parti in peso di polvere, 7 parti in peso di liquido. Se lo si desidera, si possono inserire venature. A tale riguardo rispettare le indicazioni del produttore fornite a parte.

c. Realizzazione di protesi parziali e totali con tecnica di colata, di lavori supportati da impianto e completamento di scheletrati con tecnica di colata

Mescolare polvere e liquido (secondo le proporzioni indicate) e omogeneizzarli con spatolatura dopo 15 secondi circa di riposo. Riempire la forma come di consueto con l'impasto. M+W Dental-Press dopo la miscelazione è colabile a una temperatura di 21°C per 2-3 minuti, dopo 5-6 minuti passa alla fase plastica. Una volta iniziata la fase plastica, la resina non scorre più fuori dalla diga ed è modellabile. Dopo un massimo di 7-8 minuti il lavoro deve essere messo nella pentola a pressione. In un polimerizzatore a pressione il tempo di polimerizzazione è di 15 min, a una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

d. Riparazioni e sottosquadri di restauri in resina preesistenti con tecnica di colata

Se necessario, preparare un modello o una diga. Pulire, irruvidire e lisciare i bordi delle superfici in resina da riparare, quindi bagnare con monomero o Connector.

Mescolare polvere e liquido (secondo le proporzioni indicate) e omogeneizzarli con spatolatura dopo 15 secondi circa di riposo. Fare colare dentro la resina. In un polimerizzatore a pressione il tempo di polimerizzazione è di 15 min, a una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

e. Finitura del materiale

Dopo la polimerizzazione, estrarre il lavoro dal modello e finirlo con strumenti idonei. Per la finitura sono idonei lucidatori in silicone (disco, tampone lenticolare, cilindro) e frese in metallo duro o diamantate. La prelucidatura viene eseguita con carta vetrata o pietra pomice.

Lucidatura

Il materiale viene lucidato con spazzole di pelo di capra, pasta abrasiva o dischi di lana morbidi. Una finitura e una lucidatura accurata delle superfici sono premesse di un risultato ottimale.

Produzione di placche

a. Operazioni preparatorie

Realizzazione di un modello di gesso Scarico dei sottosquadri con materiali adeguati Modellare in cera la placca come desiderato Realizzare la forma, creare canali di flusso e rimuovere la cera. Isolare i modelli di gesso con materiali idonei (ad es. separatore)

b. Lavorazione

Mescolare polvere e liquido (secondo le proporzioni indicate) e omogeneizzarli con spatolatura dopo 15 secondi circa di riposo Riempire la forma come di consueto con la resina. Queste fasi di lavoro devono concludersi al massimo entro 7-8 minuti. In un polimerizzatore a pressione il tempo di polimerizzazione è di 15 min, a una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

c. Finitura del materiale

Dopo la polimerizzazione, estrarre la placca dal modello e finirla con strumenti idonei. Per la finitura sono idonei lucidatori in silicone (disco, tampone lenticolare, cilindro) e frese in metallo duro o diamantate. La prelucidatura viene eseguita con carta vetrata o pietra pomice.

Lucidatura

Il materiale viene lucidato con spazzole di pelo di capra, pasta abrasiva o dischi di lana morbidi. Una finitura e una lucidatura accurata delle superfici sono premesse di un risultato ottimale.

d. Riparazioni

Se necessario, preparare un modello o una diga. Pulire, irruvidire e lisciare i bordi delle superfici in resina da riparare, quindi bagnare con monomero o Connector. Miscelare la resina secondo le proporzioni di miscelazione e fare colare dentro. In un polimerizzatore a pressione il tempo di polimerizzazione è di 15 min, a una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

7. Risoluzione dei problemi vedi tabella

8. Garanzia

Le nostre avvertenze tecnico-applicative, siano esse fornite in forma verbale, scritta o tramite istruzioni pratiche, si basano sulle nostre esperienze personali e vanno intese esclusivamente come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti ad un costante processo di perfezionamento. Ci riserviamo quindi possibili modifiche.

9. Avvertenze generali

Per temperature diverse da 21°C: Le alte temperature abbreviano, le basse temperature allungano i tempi suddetti. Per ridurre ulteriormente il rischio di reazioni di intolleranza, prima di inserire le protesi lasciarle immerse per almeno 12 ore in acqua tiepida.

10. Conservazione

• Temperatura di conservazione 10-25°C / 50-77°F. Chiudere accuratamente i contenitori.

11. Durata

La durata massima è stampata sull'etichetta di ogni confezione. Non utilizzare dopo la data di scadenza.

12. Effetti collaterali

Effetti collaterali indesiderati di questo prodotto medicale sono estremamente rari quando il prodotto è lavorato e utilizzato nel modo corretto. Reazioni immunitarie (per es. allergie) o sensazioni spiacevoli locali non possono comunque essere escluse completamente. Nel caso Lei venga a conoscenza

di effetti collaterali indesiderati La preghiamo di informarci, anche in caso di dubbio.

13. Controindicazioni / Reazioni

In caso di ipersensibilità del paziente contro uno dei componenti, il prodotto non deve essere più usato, o usato sotto stretto controllo del medico / dentista curante. Durante l'uso, l'odontoiatra deve tenere conto di eventuali reazioni crociate o interazioni generalmente note del dispositivo medico con altri materiali già presenti nel cavo orale del paziente.

14. Nota

Nel caso Lei stia usando questo prodotto per una lavorazione speciale. La preghiamo di comunicare queste informazioni al dentista curante. Durante la lavorazione osservare quanto riportato nella esistente scheda dei dati di sicurezza.

15. Smaltimento

Polvere: eliminare con i rifiuti solidi urbani
Liquido: trattamento rifiuti speciali.

7. Risoluzione dei problemi

Inconvenienti	Cause	Rimedi
Polimerizzazione incompleta della resina.	– Rapporto di dosaggio errato	– Osservare le istruzioni per l'uso – Osservare il rapporto di dosaggio
Pigmentazione biancastra della resina nella parte basale della protesi.	– Isolamento insufficiente – Il modello non è stato immerso nell'acqua	– Provvedere ad un isolamento adeguato – Se necessario, controllare l'isolante – Immergere il modello per 10 minuti ca. in acqua tiepida
Formazione di bolle nella parte basale della protesi.	– Il modello non è stato immerso nell'acqua	– Immergere il modello per 10 minuti ca. in acqua tiepida
La superficie della resina presenta pigmentazioni biancastre / porosità	La resina è stata iniettata troppo tardi o è stata introdotta troppo tardi nella pentola a pressione.	Osservare i tempi di lavorazione
Diversità di colore nelle riparazioni.	Rapporto di dosaggio errato	– Osservare il rapporto di dosaggio
La resina si rompe nell'estrazione della protesi.	Isolamento insufficiente	Controllare l'isolamento
La resina / protesi presenta delle striature biancastre	Resina scarsamente amalgamata / quantità della polvere eccessiva	Impastare la resina con cura / osservare il rapporto di dosaggio
La resina indurisce troppo rapidamente	Temperature troppo elevate	Osservare le temperature ed i tempi di lavorazione
La placca si rompe	modellazione troppo sottile / non idonea	attenzione che lo spessore sia sufficiente (min. 2-3 mm)

Medizinprodukt/Medical Device **MD** **C** **€0297**

GDF GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany · Tel.: +49 (0) 6003-814-0 · Fax: +49 (0) 6003-814-901

M+W Dental Vertrieb durch Müller & Weygandt GmbH · Reichardsweide 40 · D-63654 Büdingen · Tel.: +49 (0) 60 42 - 88 00 88



DENTA-PRESS

Účel použití

1. Obecný popis výrobku

• Pryskyřice na bázi methyl-methakrylátu polymerující za studena.

2. Složení

- Prášek: perličkový polymerizát z polymethylmethakrylátu (PMMA) Pigmenty, iniciátory
- Tekutina: methylmethakrylát, 1,4-butanediol dimethakrylát, iniciátory, stabilizátory
- M+W Denta Press neobsahuje kadmium.

3. Indikace

- Výroba částečných a totálních protéz fluidním postupem
- Výroba polymerových částí náhrad nesených implantátů a litých modelů protéz fluidním postupem
- Opravy, rozšiřování a rebaze stávajících náhrad fluidním postupem
- Výroba dlah
 - o nákusné dlahy
 - o dlahy proti skřípání zubů

4. Kontraindikace / vzájemné působení s jinými látkami

- Nepoužívejte při známé alergii na některou ze složek.

5. Dodávané barvy

- Prášek se dodává v různých barvách, v některých případech s barevnými žilkami.

6. Aplikace/zpracování

a. Příprava

Vyrobte sádrový model a voskovou vizualizaci zubů obvyklým způsobem. Konfekční zuby umístěné do voskového modelu fixujte sádrom nebo silikonem (matrice/kyveta). Poté vosk jako obvykle přelevejte horkou vodou. Aby se předešlo vylamování umělých zubů, je nutno je zdrsňit, opatřit podsekřivkami a navlhčit monomerenem nebo pojivem Connector. Sádrové plochy se izolují pomocí alginátového izolačního prostředku podle údajů výrobce.

b. Směšovací poměr

10 hmotnostních dílů prášku, 7 hmotnostních dílů tekutiny
Na přání lze vložit žilky.
Postupujte podle pokynů výrobce.

c. Výroba částečných a totálních protéz a náhrad nesených implantátů a kompleta litých modelů protéz fluidním postupem

Smíchejte prášek s tekutinou (podle směšovacího poměru) a přibližně po 15 sekundách kynutí ho špachtlí rovnoměrně rozmíchejte. Polymerovou hmotou jako obvykle vyplňte formu. M+W Dental-Press zůstává po smíchání při pokojové teplotě 21 °C přibližně 2–3 minuty v tekutém stavu, po 5–6 minutách přechází do fáze plasticity. Po zahájení fáze plasticity polymer z matrice už nevytéká a lze ho modelovat. Nejpozději po 7–8 minutách musí být výrobek vložen do tlakového hrnce. Doba polymerace činí v tlakovém polymeračním přístroji 15 minut při tlaku 2–5 barů a při teplotě vody 45 °C.

d. Opravy a rebaze stávajících polymerových náhrad fluidním postupem

Podle potřeby zhotovte model nebo matrici. Opravované plochy polymeru vyčistěte a zdrsňte, vyhladte okraje a naneste monomer nebo pojivo Connector.

Smíchejte prášek s tekutinou (podle směšovacího poměru) a přibližně po 15 sekundách kynutí ho špachtlí rovnoměrně rozmíchejte. Nechte polymer vtéct.

Doba polymerace činí v tlakovém polymeračním přístroji 15 minut při tlaku 2–5 barů a při teplotě vody 45 °C.

e. Opracování materiálů

Po polymeraci sejměte výrobek z modelu a opracujte ho vhodnými nástroji.

K opracování jsou vhodné silikonové leštící nástroje (kolečko, čočka, váleček), frézy z tvrdého kovu nebo diamantové brusky.

K předběžnému vyleštění použijte brusný papír nebo pemzu.

Leštění

Materiál vyleštěte kartáčkem s kozími chlupy, leštící pastou a měkkými vlněnými kolečky. Pečlivé opracování povrchu a vyleštění jsou podmínkou pro optimální výsledek.

Výroba dlah

a. Příprava

Vyrobte sádrový model. Vyblokujte podsekřiviny vhodnými materiály. Vymodelujte dlahu z vosku podle potřeby. Zhotovte otisk, udelejte do něj kanálky a odstraňte vosk. Izolujte sádrové modely vhodnými materiály (např. Separator).

b. Zpracování

Smíchejte prášek s tekutinou (podle směšovacího poměru) a přibližně po 15 sekundách kynutí ho špachtlí rovnoměrně rozmíchejte. Polymerovou hmotou jako obvykle vyplňte formu. Tyto kroky pracovního postupu je nutno dokončit nejpozději za 7–8 minut. Doba polymerace činí v tlakovém polymeračním přístroji 15 minut při tlaku 2–5 barů a při teplotě vody 45 °C.

c. Opracování materiálů

Po polymeraci sejměte dlahu z modelu a opracujte ji vhodnými nástroji. K opracování jsou vhodné silikonové leštící nástroje (kolečko, čočka, váleček), frézy z tvrdého kovu nebo diamantové brusky. K předběžnému vyleštění použijte brusný papír nebo pemzu.

Leštění

Materiál vyleštěte kartáčkem s kozími chlupy, leštící pastou a měkkými vlněnými kolečky. Pečlivé opracování povrchu a vyleštění jsou podmínkou pro optimální výsledek.

d. Opravy

Podle potřeby zhotovte model nebo matrici. Opravované plochy polymeru vyčistěte a zdrsňte, vyhladte okraje a naneste monomer nebo pojivo Connector. Smíchejte polymer podle směšovacího poměru a nechte ho vtéct. Doba polymerace činí v tlakovém polymeračním přístroji 15 minut při tlaku 2–5 barů a při teplotě vody 45 °C.

7. Řešení problémů viz tabulka

8. Záruka

Naše technické pokyny k použití, ať v ústní nebo písemné podobě nebo ve formě praktického návodu, vycházejí z našich vlastních zkušeností, a proto je lze považovat pouze za orientační hodnoty. Naše

výrobky jsou průběžně dále rozvíjeny. Vyhrazujeme si proto právo provádět změny.

9. Obecně platné pokyny

Při odchylkách od pokojové teploty 21 °C:

Vyšší teploty uvedenou dobu zpracování zkracují, nižší teploty ji naopak prodlužují.

K dalšímu snížení rizika přecitlivlostních reakcí doporučujeme vložit protézu před nasazením minimálně na 12 hodin do vlažné vody.

10. Skladování

• Teplota skladování 10–25 °C / 50–77 °F. Nádobka musí být důkladně uzavřena.

11. Doba použitelnosti

Doba maximální použitelnosti je vytištěna na štítku na příslušném balení. Nepoužívejte po uplynutí data použitelnosti.

12. Nežádoucí účinky

Nepříznivé účinky tohoto léčivého přípravku jsou při správném zpracování a použití velmi vzácné. Imunitní reakce (např. alergie) nebo lokální

přecitlivlost nelze však v zásadě zcela vyloučit. Pokud byste zaznamenali nějaké nežádoucí účinky, prosíme o nahlášení takové události, a to i ve sporných případech.

13. Nepříznivé účinky / vzájemné působení

V případě přecitlivlosti pacienta na některou složku přípravku nepoužívejte, nebo pouze pod přísným dohledem lékaře / zubního lékaře. Zubní lékař musí při použití vzít v úvahu obecně známé křížové reakce a vzájemné působení zdravotnického prostředku s dalšími materiály nacházejícími se v ústech.

14. Poznámka

Pokud zpracováváte tento zdravotnický prostředek na zakázku, předejte prosím všechny výše uvedené informace ošetřujícímu lékaři. Při zpracování dodržujte stávající bezpečnostní listy.

15. Likvidace

Prášek lze likvidovat společně s domácím odpadem. Kapaliny je třeba likvidovat spolu se speciálním odpadem.

7. Řešení chyb / seznam FAQ

Chyba	Příčina	Náprava
Pryskyřice správně netvrdne	Nesprávný směšovací poměr	– Dodržujte návod k použití – Dodržujte směšovací poměr
Pryskyřice je v bazální oblasti bělavá	– Nedostatečná izolace – Model není navlhčen	– Zajistěte dostatečnou izolaci – Případně zkontrolujte izolační prostředky – Model navlhčujte po dobu cca 10 minut ve vlažné vodě
Pryskyřice vytváří v bazální oblasti bubliny	Model není navlhčen	– Model navlhčujte po dobu cca 10 minut ve vlažné vodě
Povrch pryskyřice je bílý/porézni	Pryskyřice byla příliš pozdě injikována nebo byla příliš pozdě vložena do tlakového přístroje	– Dodržujte dobu zpracování
Rozdíly barev při opravách	Nesprávný směšovací poměr	Dodržujte směšovací poměr
Pryskyřice se při snímání láme	Špatně odizolováno	Zkontrolujte izolaci
Na pryskyřice / protěze jsou bělavé šmouhy	Nesprávně namícháno / bylo použito příliš mnoho prášů	Pryskyřičné těsto důkladně promíchejte špachtlí / dodržujte směšovací poměr
Pryskyřice příliš rychle ztvrdne	Příliš vysoké teploty Příliš dlouhé kroky pracovního postupu	Dodržujte teploty / doby zpracování
Dlahy se zlomí	Příliš tenká/nevhodná modelace	Vrstva musí mít dostatečnou tloušťku (min. 2–3 mm).

Medizinprodukt/Medical Device **MD** **C** **€0297**

GDF GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany · Tel.: +49 (0) 6003-814-0 · Fax: +49 (0) 6003-814-901

M+W Dental Vertrieb durch Müller & Weygandt GmbH · Reichardsweide 40 · D-63654 Büdingen · Tel.: +49 (0) 60 42 - 88 00 88



DENTA-PRESS

☞ Felhasználás

1. A termék általános leírása

• Metil-metakrilát alapú, hidegen polimerizálódó műgyanta.

2. Összetétel

- Por: polimetil-metakrilát (PMMA) gyöngypolymer Pigmentek, iniciátorok
- Folyadék: metil-metakrilát, 1,4-butándiol-dimetakrilát, iniciátorok, stabilizátorok
- Az M+W Denta Press kadmiummentes.

3. Javallatok

- Részleges és teljes protézisek futószalagrendszerben történő előállítás
- Az implantátumokon végzett munkák és a modellöntvény-protézisek műanyag részének futószalagrendszerben történő előállítás
- Meglévő restaurációk javításai, bővítései és alábélelései futószalagrendszerben
- Sínek előállítása
 - o Harapásemelő sínek
 - o Reflex-/Knirsch-sínek

4. Ellenjavallatok / Kölcsönhatások más szerekkel

• Ne használja a valamely összetevőjével szembeni ismert allergia esetén.

5. Színválaszték

• A por különböző színekben kapható, részben erekkel ellátva.

6. Alkalmazás / Megmunkálás

a. Előkészítő munkálatok

Készítse el a fogak gipszmodelljét és felviaszolását a szokásos módon.

A felviaszolt konfekciófogakat fixálja gipszrel vagy szilikonnal (szilikonkulcs / küvetta). Ezután forrázza ki a viaszt a szokásos módon.

A műanyag fogakat a kitorésük megelőzésére fel kell érdesíteni, aláműveléssel kell ellátni, és monomerrel vagy Connector-rel térhálósítani kell. Végezze el a gipszmodellek felületeinek izolálását a gyártó előírásai szerint, alginátizolálással.

b. Keverési arány

10 tömegrész por, 7 tömegrész folyadék
Kivánságra erek betehetők.
Kérjük, kövesse a külön gyártói előírásokat.

c. Részleges és teljes protézisek, valamint implantátumokon végzett munkák és modellöntvény-kiegészítések futószalagrendszerben történő készítése

Keverje össze a port és a folyadékot (a keverési aránynak megfelelően), és kb. 15 másodperc duzzadási idő után keverje össze alaposan spatulával addig, amíg homogén masszát nem kap.

Öntse bele a formába a tézstaszerű műanyag masszát a szokásos módon.

Az M+W Dental-Press 21°C-os szobahőmérsékleten történő összekeverés után kb. 2–3 percig önthető, 5–6 perc után pedig átmeleg a plasztikus fázisba. A plasztikus fázisba került műanyag nem tud kifolyni a szilikonkulcsból, és modellezhető.

Legkésőbb 7–8 perc elteltével a munkát át kell helyezni a túlnyomásos edénybe.

A polimerizációs idő a nyomáspolimerizációs készülékben 15 perc, 2–5 bar nyomás és 45 °C-os vízhőmérséklet mellett.

d. Meglévő műanyag restaurációk javításai és alábélelései futószalagrendszerben

Ha szükséges, készítsen egy modellt vagy egy szilikonkulcsot.

Tisztítsa meg, érdesítse fel a javítandó műanyag felületeket, simítsa le a széleket, és térhálósítsa monomerrel vagy Connector-rel.

Keverje össze a port és a folyadékot (a keverési aránynak megfelelően), és kb. 15 másodperc duzzadási idő után keverje össze alaposan spatulával addig, amíg homogén masszát nem kap.

Hagyja, hogy a műanyag összemennyen.

A polimerizációs idő a nyomáspolimerizációs készülékben 15 perc, 2–5 bar nyomás és 45 °C-os vízhőmérséklet mellett.

e. Az anyag kidolgozása

A polimerizáció után a munkát le kell emelni a modelltől, és megfelelő eszközökkel ki kell dolgozni.

A kidolgozáshoz alkalmasak a szilikonpolírozók (kerék, lencse, henger), valamint a keményfém marók és a gyémánt csiszolótestek.

Az előpolírozás dörzspapírral vagy habkövel történjen.

Polírozás

Az anyagot kecskészőr kefékkel, polírpasztával, valamint puha filckorongokkal kell polírozni. A gondos felületkezelés és polírozás az optimális eredmény előfeltétele.

Sínek előállítása

a. Előkészítő munkálatok

Gipszmodell készítése Aláművelések blokkolása megfelelő anyagokkal Sínek igény szerinti viaszmodelljezése Öntvény készítése, öntőcsatormákkal való ellátása és a viasz eltávolítása Gipszmodellek megfelelő anyagokkal való izolálása (pl. szeparátor)

b. Megmunkálás

Keverje össze a port és a folyadékot (a keverési aránynak megfelelően), és kb. 15 másodperc duzzadási idő után keverje össze alaposan spatulával addig, amíg homogén masszát nem kap.

Öntse bele a formába a műanyagot a szokásos módon.

Ezeket a munkaműveleteket legkésőbb 7–8 perc után be kell fejezni.

A polimerizációs idő a nyomáspolimerizációs készülékben 15 perc, 2–5 bar nyomás és 45 °C-os vízhőmérséklet mellett.

c. Az anyag kidolgozása

A polimerizáció után a sínt le kell emelni a modelltől, és megfelelő eszközökkel ki kell dolgozni.

A kidolgozáshoz alkalmasak a szilikonpolírozók (kerék, lencse, henger), valamint a keményfém marók és a gyémánt csiszolótestek.

Az előpolírozás dörzspapírral vagy habkövel történjen.

Polírozás

Az anyagot kecskészőr kefékkel, polírpasztával, valamint puha filckorongokkal kell polírozni. A gondos felületkezelés és polírozás az optimális eredmény előfeltétele.

d. Javítások

Ha szükséges, készítsen egy modellt vagy egy szilikonkulcsot.

Tisztítsa meg, érdesítse fel a javítandó műanyag felületeket, simítsa le a széleket, és térhálósítsa monomerrel vagy Connector-rel. Keverje össze a műanyagot a keverési aránynak megfelelően, és hagyja összemenni.

A polimerizációs idő a nyomáspolimerizációs készülékben 15 perc, 2–5 bar nyomás és 45 °C-os vízhőmérséklet mellett.

7. Hibaelhárítás lásd a táblázatot

8. Szavatosság

Az alkalmazástechnikai útmutatások, legyenek azok szóbeliek, írásbeliek vagy gyakorlati bemutatón megjelenítettek, a saját tapasztalatainkon alapulnak, ezért csak iránymutatásnak tekinthetők. Termékeink további fejlesztésén folyamatosan dolgozunk. Ezért fenntartjuk a változtatás jogát.

9. Általános megjegyzések

A 21 °C-os szobahőmérséklettel való eltérések esetén:

A magasabb hőmérsékletek lerövidítik, az alacsonyabb hőmérsékletek meghosszabbítják az említett időtartamokat.

A túlérzékenységi reakciók kockázatának további csökkentése érdekében javasolt a protéziseket a behelyezés előtt legalább 12 óra hosszat langyos vízben tartani.

10. Tárolás

• Tárolási hőmérséklet: 10–25 °C / 50–77 °F. A tartályt gondosan zárja le.

11. Eltarthatóság

A maximális eltarthatósági idő a csomagoláson található címkére van nyomtatva. Ne használja a lejáratú idő után.

12. Mellékhatások

A termék nem kívánt mellékhatásai szakszerű

feldolgozás és felhasználás esetén rendkívül ritkán jelentkezhettek.

Immunválaszok (pl. Allergia) vagy helyi kellemetlen érzés elméletileg nem zárható ki teljes mértékben. Amennyiben nem kívánt mellékhatások lépnek fel (kérdésetekben is), kérjük a tünetek jelzését.

13. Ellenjavallatok/kölcsönhatások

Amennyiben a beteg a termék bármely összetevője ellen érzékeny, az M+W Denta-Press nem, vagy csak a kezelő orvos/fogorvos szigorú felügyelete mellett alkalmazható.

Az orvostechnikai eszköz általánosan ismert keresztreakcióit és kölcsönhatásait egyéb, már a szájbán található anyagokkal a fogorvosnak az alkalmazás során figyelembe kell vennie.

14. Figyelmeztetés

Amennyiben a Denta-Press anyagot különleges esetben használja, a fent felsorolt valamennyi információt továbbítsa a kezelő orvosnak. Az anyag feldolgozásánál vegye figyelembe a biztonsági adatlapot.

15. Megemmisítés

A Denta-Press por a normál háztartási hulladéktartóba helyezhető. A folyadék megemmisítéséről veszélyes hulladékként gondoskodjon.

7. Hibaelhárítás / FAQ lista

Hiba	Oka	Megoldás
A műanyag nem keményedik ki megfelelően.	Helytelen keverési arány.	Vegye figyelembe a használati útmutatót. Tartsa be a keverési arányt.
A műanyag bazálisan fehér.	Nem megfelelő izolálás A modell nem nedves.	Megfelelően izoláljon, adott esetben ellenőrizze az izolálószert. Helyezze a modellt kb. 10 percre kézmeleg vízbe.
A műanyag bazálisan hólyagos.	A modell nem nedves.	Helyezze a modellt kb. 10 percre kézmeleg vízbe.
A műanyag felülete fehér/ porózus.	A műanyag túl későn került a magasnyomású polimerizációs készülékbe.	Ügyeljen a feldolgozási időkre.
Színeltérés a javítás során.	Helytelen keverési arány.	Tartsa be a keverési arányokat.
A műanyag eltörik leválasztáskor.	Helytelen izolálás.	Ellenőrizze az izolálást.
A műanyag/protézis fehéren nyálkás.	Nem megfelelő keverés, túl sok por használata.	A műanyagmasszát keverje át alaposan, ügyeljen a keverési arányra.
A műanyag túl gyorsan szilárdul.	Túl magas hőmérséklet, túl hosszú munkafázisok.	Ügyeljen a hőmérsékletre, feldolgozási időkre.
A sínek	Túl keskenyek / nem megfelelő modellálás	ügyeljen a megfelelő rétegvastagságra (legalább 2–3 mm)

Letzte Überarbeitung/latest revision/dernière révision/ultima revisione/posledni revize/ Rendeltetés: 25.05.2021

Medizinprodukt/Medical Device

MD C E0297

GDF GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany · Tel.: +49 (0) 6003-814-0 · Fax: +49 (0) 6003-814-901

M+W Dental Vertrieb durch Müller & Weygandt GmbH · Reichardsweide 40 · D-63654 Büdingen · Tel.: +49 (0) 60 42 - 88 00 88