

D Verarbeitungsanleitung

1 Zweckbestimmung

Die Prothesenkunststoffe sind für die Anfertigung von Schienen, Teilprothesen, Vollprothesen und Modellprothesen vorgesehen.

2 Produktbeschreibung und Anwender

2.1 Produktbeschreibung

Denta-Press ist ein kaltpolymerisierender Prothesen-Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis zur Herstellung von dental-Prothesen in unterschiedlichen Herstellungsverfahren. Eine Vielzahl an Farben ermöglicht eine perfekte Nachahmung von Form und Farbe.

2.2 Anwender

Zur Anwendung durch Zahntechniker in einem zahntechnischen Labor.

3 Zusammensetzung

- Pulver: Perlypolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4-Butandiolmethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren

4 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
 - Aufbiss-Schienen
 - Reflex-/Knirscher-Schienen

5 Kontraindikationen

- Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden.

6 Gefahrenhinweise

Flüssigkeit: Enthält Methylmethacrylat, 1,4-Butandiolmethacrylat
Gefahr. Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen.

Pulver: Enthält Dibenzoylperoxid, Methylmethacrylat. Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

7 Sicherheitshinweise

Flüssigkeit: Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Explosionsgeschützte [elektrische/Lüftungs-/Beleuchtungs-] Geräte verwenden. Einatmen von Dampf/Aerosol vermeiden. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen [oder duschen]. Unter Verschluss aufbewahren.
Pulver: Freisetzung in die Umwelt vermeiden.

8 Wechselwirkungen mit anderen Mitteln

Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

9 Anwendung / Verarbeitung

9.1 Mischungsverhältnis

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

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

9.2.1 Vorbereitende Arbeiten

Gipsmodell und Wachsaufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen.
Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Küvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht.
Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer oder mit einem geeigneten Bonder benetzt werden. Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatinsolierung nach Herstellerangaben isoliert.

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.

9.2.2 Verarbeitung

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoffteile wie gewohnt in die Form einfüllen. 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.

Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatinsolierung nach Herstellerangaben isoliert.

9.3 Reparaturen und Unterfütterungen bestehender Kunststoffrestaurationen im Fließverfahren

9.3.1 Vorbereitende Arbeiten

Gipsmodell und Wachsaufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen.
Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Küvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht.
Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer oder mit einem geeigneten Bonder benetzt werden.

Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatinsolierung nach Herstellerangaben isoliert.

Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatinsolierung nach Herstellerangaben isoliert.

9.3.2 Verarbeitung

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

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

9.4 Herstellung von Schienen

9.4.1 Vorbereitende Arbeiten

Ein Gipsmodell herstellen und Unterschnitte mit geeigneten Materialien ausblocken. Die Schiene wie gewünscht in Wachs ausmodellieren. Anschließend eine Abformung herstellen, mit Fließkanälen versehen und das Wachs entfernen.

Die Oberfläche der Gipsmodelle mit geeigneten Materialien isolieren.

9.4.2 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.

9.5 Ausarbeiten des Materials

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

9.6 Polieren

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

9.7 Reparaturen

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich.

Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufrauen und die Kanten glätten und mit Monomer oder einem geeigneten Bonder benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen.

* 11 Troubleshooting / FAQ Liste

Fehler	Ursache	Abhilfe
Kunststoff härtet nicht richtig aus	falsches Mischungsverhältnis	– Gebrauchsanweisung beachten – Mischungsverhältnis einhalten
Kunststoff wird basal weißlich	– unzureichende Isolierung – Modell nicht gewässert	– ausreichend isolieren – ggf. Isoliertmittel prüfen – Modell ca. 10 Min. in handwarmem Wasser wässern
Kunststoff bildet basal Blasen	– Modell nicht gewässert	Modell ca. 10 Min. in handwarmem Wasser wässern
Kunststoff oberflächlich weiß / porös	Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in Drucktopf gegeben	Verarbeitungszeiten beachten Mischungsverhältnis beachten
Farbunterschiede bei Reparaturen	falsches Mischungsverhältnis	Isolierung prüfen
Kunststoff bricht beim Abheben	schlecht isoliert	– Kunststoffteig sorgfältig durchspateln
Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren	– schlecht angemischt – zu viel Pulver verwendet	– Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff wird zu schnell fest	zu hohe Temperaturen / zu lange Arbeitsschritte	Temperaturen / Verarbeitungszeiten beachten
Schiene bricht	zu dünne / ungeeignete Modellation	auf ausreichende Schichtdicke (mind. 2-3 mm) achten

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

10 Hinweise zur Verarbeitung

Wir empfehlen zur weiteren Reduzierung des Risikos von Unverträglichkeitsreaktionen, die Prothese vor dem Einsetzen für mindestens 12 Stunden in lauwarmem Wasser zu lagern.

11 Troubleshooting / FAQ Liste*

12 Hinweise zu Lagerung und Handhabung

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

13 Haltbarkeit

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

14 Hinweis zu 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. Alle im Zusammenhang mit der Verwendung dieses Produktes auftretenden schwerwiegenden Vorfälle sind dem unten angegebenen Hersteller und der jeweils zuständigen Behörde zu melden.

15 Hinweis zur Entsorgung

Restmengen und Verpackungsmaterial sind entsprechend der lokalen und / oder gesetzlichen Bestimmungen zu entsorgen.

MD **CE0297**

GB Processing instructions

1 Intended purpose

Denture base materials are intended for the fabrication of splints, partial dentures, full dentures and model dentures.

2 Description of product and users

2.1 Product description

Denta-Press is a cold-curing methylmethacrylate-based denture acrylic for the fabrication of dentures using various manufacturing processes. The large range of colours allows the form and colour to be imitated perfectly.

2.2 Users

For use by laboratory technicians in a dental laboratory

3 Composition

- Powder: Pearl polymerisable made from polymethyl methacrylate (PMMA) pigments, initiators
- Liquid: Methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate, initiators, stabilisers

4 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

5 Contraindications

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

6 Warnings

Liquid: Contains methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate
 Danger. Highly flammable liquid and vapour. Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. May cause respiratory irritation.

Powder: Contains dibenzoyl peroxide, methyl methacrylate. May produce an allergic reaction. Harmful to aquatic life with long lasting effects.

7 Safety instructions

Liquid: Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking. Use explosion-proof [electrical/ventilating/lighting] equipment. Avoid breathing vapours/spray.
 IF ON SKIN (or hair): Take off immediately all contaminated clothing. Rinse skin with water [or shower]. Store locked up.

Powder: Avoid release to the environment.

8 Interactions with other medicinal products

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.

9 Application / Preparation

9.1 Mixing ratio

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

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

9.2.1 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 a suitable bonder.

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

9.2.2 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 dough into the mould as usual.

After mixing, 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.

9.3 Repairs and relinings of existing acrylic restorations using the flow technique

9.3.1 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 a suitable bonder.

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

9.3.2 Processing

Create a model or a matrix, if necessary. Clean and roughen the acrylic surfaces to be repaired, smooth the edges and wet with monomer or a suitable bonder.

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.

9.4 Production of splints

9.4.1 Preparatory work

Produce a plaster model (cast) and block out undercuts with suitable materials. Model the splint in wax as desired. Next, make an impression, create flow channels, and remove wax.

Separate the surface of the plaster models with suitable materials.

9.4.2 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.

9.5 Finishing the material

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

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

Sandpaper or pumice stone is used for pre-polishing.

9.6 Polishing

The material is polished with goat bristle brushes, polishing paste and soft cotton wool discs. Careful surface finishing and polishing is necessary for an optimal result.

9.7 Repairs

Create a model or a matrix, if necessary.

Clean and roughen the acrylic surfaces to be repaired, smooth the edges and wet with monomer or a suitable bonder. Mix the acrylic in accordance with the mixing ratio and pour in.

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.

10 Notes on processing

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

11 Troubleshooting / FAQ List*

12 Storage and handling information

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

13 Shelf life

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

14 Warnings on side effects

With proper preparation and use of this medical device, adverse effects are extremely rare. However, immune reactions (such as allergies) or local discomfort cannot in principle be ruled out completely. All serious incidents which occur in connection with the use of this product are to be reported to the manufacturer indicated below and the competent authority in each case.

15 Instructions for disposal:

Leftover quantities and packaging materials are to be disposed of according to the local and/or statutory regulations.

*** 11 Troubleshooting / FAQ Liste**

Fault	Cause	Corrective action
Acrylic does not cure properly	Incorrect mixing ratio	– Refer to the instructions for use – Ensure correct mixing ratio
Acrylic is whitish at base	– Inadequate insulation – Cast not steeped in water	– Ensure adequate insulation – Check insulating materials if necessary – Allow cast to steep for approx. 10 min in lukewarm water
Acrylic forms bubbles at base	– Cast not steeped in water	Allow cast to steep 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
Differences in colouration following repairs	Incorrect mixing ratio	Ensure correct mixing ratio
Acrylic breaks when lifted out	Inadequate insulation	Check insulation
Acrylic/denture has whitish streaks	– Inadequate mixing – Too much powder used	– Carefully stir acrylic dough with spatula – Ensure correct 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)



F Instructions de mise en œuvre

1 Usage prévu

Les matériaux de base prothétique sont destinés à la fabrication de gouttières, de prothèses partielles, de prothèses totales et de prothèses coulées.

2 Description du produit et des utilisateurs

2.1 Description du produit

Denta-Press est un acrylique prothétique à base de méthacrylate de méthyle polymérisable à froid destiné à la fabrication de prothèses selon différents processus de fabrication. La vaste gamme de teintes permet une imitation à la perfection de la forme et de la teinte.

2.2 Utilisateurs

Destiné à être utilisé par des prothésistes dentaires au sein d'un laboratoire dentaire.

3 Composition

- Poudre : polymère en perles à base de méthacrylate de polyméthyle (PMMA), pigments, initiateurs
- Liquide : méthacrylate de méthyle, diméthacrylate de tétraméthylène, initiateurs, stabilisateurs

4 Indications

- Pour la production de prothèses dentaires partielles et totales à l'aide de la technique de coulée
- Production de la partie acrylique de restaurations dentaires implantato-portées et de prothèses par coulée sur modèle à l'aide de la technique de coulée
- Réparations, extensions et rebasages de restaurations existantes à l'aide de la technique de coulée
- Pour la production de gouttières
 - o Gouttières occlusales
 - o Gouttières de blocage de l'occlusion

5 Contre-indications

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

6 Avertissements

Liquide : contient du méthacrylate de méthyle et du diméthacrylate de tétraméthylène.

Danger. Liquide et vapeurs très inflammables. Provoque une irritation cutanée. Peut provoquer une allergie cutanée. Peut irriter les voies respiratoires.

Poudre : contient du peroxyde de dibenzoyl et du méthacrylate de méthyle. Peut produire une réaction allergique.

Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.

7 Consignes de sécurité

Liquide : Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. Ne pas fumer. Utiliser du matériel [électrique/de ventilation/d'éclairage] antidéflagrant. Éviter de respirer les vapeurs/aérosols. EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux) : Enlever immédiatement tous les vêtements contaminés. Rincer la peau à l'eau [ou se doucher]. Garder sous clef.

Poudre : éviter le rejet dans l'environnement.

8 Interactions avec d'autres dispositifs médicaux

Le dentiste doit tenir compte des interactions et des réactions croisées connues entre le dispositif médical et d'autres matériaux déjà présents dans la bouche du patient avant d'utiliser le produit.

9 Application / Préparation

9.1 Rapport de mélange

- 10 parts de poudre en poids, 7 parts de liquide en poids
- Des veines peuvent être intégrées, si désiré.
- Prière de respecter les instructions séparées du fabricant.

9.2 Production de prothèses partielles et totales ainsi que de restaurations implantato-portées et de modèles coulés à l'aide de techniques de coulée

9.2.1 Travaux préparatoires

Fabriquer le modèle en plâtre et le wax-up des dents comme à l'accoutumée.

Les dents de confection montées en cire sont fixées par du plâtre ou du silicone (matrice/cuvette). Puis, la cire est éliminée comme à l'accoutumée.

Afin d'éviter toute rupture de dents artificielles, il faut les rugosifier, y ajouter des contre-dépouilles et les imbiber de monomère ou d'un liant approprié. Isoler les surfaces des modèles de plâtre avec un agent de séparation à base d'alginate selon les instructions du fabricant.

9.2.2 Mise en œuvre

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et, après avoir laissé épaissir pendant env. 15 secondes, remuer avec une spatule jusqu'à former un mélange homogène.

Verser la pâte d'acrylique dans le moule comme à l'accoutumée.

Après son mélange, Denta-Press peut être coulé pendant env. 2 à 3 minutes à température ambiante de 21 °C, il passe à la phase plastique après 5 à 6 minutes.

Après le début de la phase plastique, l'acrylique ne s'écoule plus hors de la matrice et peut être modelé. L'appareil dentaire doit être placé dans l'autocuiseur à pression après 7 à 8 minutes maximum.

Le temps de polymérisation dans un dispositif de polymérisation sous pression est de 15 min à une pression de 2-5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

9.3 Réparations et rebasages de restaurations acryliques existantes à l'aide de la technique de coulée

9.3.1 Travaux préparatoires

Fabriquer le modèle en plâtre et le wax-up des dents comme à l'accoutumée.

Les dents de confection montées en cire sont fixées par du plâtre ou du silicone (matrice/cuvette). Puis, la cire est éliminée comme à l'accoutumée.

Afin d'éviter toute rupture de dents artificielles, il faut les rugosifier, y ajouter des contre-dépouilles et les imbiber de monomère ou d'un liant approprié. Isoler les surfaces des modèles de plâtre avec un agent de séparation à base d'alginate selon les instructions du fabricant.

9.3.2 Mise en œuvre

Créer si nécessaire un modèle ou une matrice. Nettoyer et rugosifier les surfaces acryliques à réparer, lisser les arêtes et humidifier avec un monomère ou un liant approprié.

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et, après avoir laissé épaissir pendant env. 15 secondes, remuer avec une spatule jusqu'à former un mélange homogène.

Laisser l'acrylique s'écouler. Le temps de polymérisation dans un dispositif de polymérisation sous pression est de 15 min à une pression de 2-5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

9.4 Production de gouttières

9.4.1 Travaux préparatoires

Produire un modèle de plâtre (moulage) et bloquer les contre-dépouilles avec des matériaux appropriés. Modeler la gouttière dans la cire comme désiré. Puis, prendre une empreinte, créer des canaux de coulée et retirer la cire. Séparer la surface des modèles de plâtre à l'aide de matériaux appropriés.

9.4.2 Mise en œuvre

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et, après avoir laissé épaissir pendant env. 15 secondes, remuer avec une spatule jusqu'à former un mélange homogène. Verser l'acrylique dans le moule comme à l'accoutumée.

Cette procédure doit être exécutée dans un intervalle de 7 à 8 minutes maximum.

Le temps de polymérisation dans un dispositif de polymérisation sous pression est de 15 min à une pression de 2-5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

9.5 Finition du matériau

Après la polymérisation, la restauration/gouttière est soulevée du modèle et finie avec des instruments appropriés.

Les polissoirs de silicone (roues, lentilles ou rouleaux), les fraises de carbure et les instruments diamantés conviennent à la finition.

Le pré-polissage est effectué avec du papier émeri et de la pierre ponce.

9.6 Polissage

Le matériau est poli à l'aide de brosses en poils de chèvre, de pâte à polir ainsi que de disques d'ouate de coton douce. Un traitement de surface et un polissage soignés sont indispensables pour obtenir un résultat optimal.

9.7 Réparations

Créer si nécessaire un modèle ou une matrice. Nettoyer et rugosifier les surfaces acryliques à réparer, lisser les arêtes et humidifier avec un monomère ou un liant approprié. Mélanger l'acrylique selon le rapport de mélange et le couler. Le temps de polymérisation dans un dispositif de polymérisation sous pression est de 15 min à une pression de 2-5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

* 11 Dépannage / Liste FAQ

Défaut	Cause	Mesure correctrice
L'acrylique ne polymérise pas correctement	Rapport de mélange incorrect	– Se référer au mode d'emploi – Veiller à un rapport de mélange correct
L'acrylique est blanchâtre à sa base	– Isolation inadéquate – Le modèle n'a pas été humidifié	– Veiller à une isolation adéquate – Vérifier si nécessaire les matériaux d'isolation – Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède
L'acrylique forme des bulles à sa base	– Le modèle n'a pas été humidifié	Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède
Surface acrylique blanche/poreuse	Acrylique injecté trop tard ou placé trop tard dans un autocuiseur à pression	Respecter les temps de mise en œuvre
Différences de coloration suite à des réparations	Rapport de mélange incorrect	Veiller à un rapport de mélange correct
L'acrylique se brise lors de son prélèvement	Isolation inadéquate	Vérifier l'isolation
L'acrylique / la prothèse présente des stries blanchâtres	– Mélange inadéquat – Trop de poudre utilisée	– Mélanger soigneusement la pâte acrylique avec la spatule – Veiller à un rapport de mélange correct
L'acrylique polymérise trop rapidement	Températures excessivement élevées/procédures excessivement prolongées	Respecter les températures/temps de mise en œuvre
Ruptures de gouttières	Contour trop fin/inapproprié	Veiller à une épaisseur suffisante des couches (au moins 2-3 mm)

MD **C** €0297

① Istruzioni per l'uso

1 Scopo previsto

I materiali base per protesi sono destinati alla realizzazione di splint, protesi parziali, protesi totali e modelli.

2 Descrizione del prodotto e utilizzatori

2.1 Descrizione del prodotto

Denta-Press è una resina per protesi a base di metacrilato di metile polimerizzabile a freddo, utilizzata per la realizzazione di protesi mediante tecniche diverse. L'ampia gamma di colori consente di replicare perfettamente forma e colore.

2.2 Utilizzatori

Destinata all'uso da parte di odontotecnici in laboratori dentali

3 Composizione

- Polvere: polimero in perle di polimetilmetacrilato (PMMA), pigmenti, iniziatori
- Liquido: metacrilato di metile, tetrametilene dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori

4 Indicazioni

- Per la realizzazione di protesi parziali e totali con tecnica di colaggio
- Realizzazione della porzione in resina di apparecchi dentali supportati da impianto e scheletrati con tecnica di colaggio
- Riparazioni, estensioni e ribasature di restauri esistenti mediante tecnica di colaggio
- Per la produzione di splint
 - o Protezioni dentali
 - o Splint occlusali

5 Controindicazioni

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

6 Avvertenze

Liquido: contiene metacrilato di metile, tetrametilene dimetacrilato
Pericolo. Liquido e vapori facilmente infiammabili. Provoca irritazione cutanea. Può provocare una reazione allergica cutanea. Può irritare le vie respiratorie.

Polvere: contiene perossido di dibenzoile, metacrilato di metile. Può provocare una reazione allergica.

Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

7 Istruzioni di sicurezza

Liquido: Tenere lontano da fonti di calore, superfici riscaldate, scintille, fiamme e altre fonti di innesco. Vietato fumare. Utilizzare impianti [elettrici/di ventilazione/d'illuminazione] a prova di esplosione. Evitare di respirare i vapori/gli aerosol. IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE (o con i capelli): togliersi di dosso immediatamente tutti gli indumenti contaminati. Sciacquare la pelle [o fare una doccia]. Conservare sotto chiave.

Polvere: non disperdere nell'ambiente.

8 Interazioni con altri dispositivi medici

Il dentista deve tenere in considerazione le interazioni e le reazioni crociate note del dispositivo medico con altri materiali già presenti nel cavo orale del paziente prima dell'uso del prodotto.

9 Applicazione / Preparazione

9.1 Rapporto di miscelazione

- 10 parti in peso di polvere, 7 parti in peso di liquido
- Se lo si desidera, è possibile inserire delle venature.
- Attenersi alle istruzioni separate del fabbricante.

9.2 Realizzazione di protesi parziali e totali, di apparecchi supportati da impianto e scheletrati con tecnica di colaggio

9.2.1 Preparativi

Gessare ed eseguire la ceratura come di consueto. Fissare quindi la serie di denti in cera con gesso o silicone (matrice/muffola). Quindi eliminare la cera. Per impedire che i denti artificiali si rompano, irruvidirli, eseguire i sottosquadri e umettarli con il monomero o con un bonder idoneo. Isolare le superfici dei modelli in gesso con un distaccante a base di alginato seguendo le istruzioni del fabbricante.

9.2.2 Lavorazione

Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione), lasciare addensare per circa 15 secondi, mescolare con una spatola fino ad ottenere una miscela omogenea. Riempire lo stampo con l'impasto come di consueto. Dopo la miscelazione, Denta-Press può essere versato per circa 2-3 minuti ad una temperatura ambiente di 21 °C; dopo 5-6 minuti raggiunge la fase plastica. A questo punto la pasta non fuoriesce più dalla matrice e può essere modellata. Collocare l'apparecchio nel recipiente a pressione dopo un massimo di 7-8 minuti. Il tempo di polimerizzazione in un dispositivo a pressione è di 15 min. ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

9.3 Riparazioni e ribasature di restauri in resina esistenti mediante tecnica di colaggio

9.3.1 Preparativi

Gessare ed eseguire la ceratura come di consueto. Fissare quindi la serie di denti in cera con gesso o silicone (matrice/muffola). Quindi eliminare la cera. Per impedire che i denti artificiali si rompano, irruvidirli, eseguire i sottosquadri e umettarli con il monomero o con un bonder idoneo. Isolare le superfici dei modelli in gesso con un distaccante a base di alginato seguendo le istruzioni del fabbricante.

9.3.2 Lavorazione

Creare un modello o una matrice, se necessario. Pulire e irruvidire le superfici in resina da riparare, smussare i bordi e umettare con il monomero o un bonder idoneo. Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione), lasciare addensare per circa 15 secondi, mescolare con una spatola fino ad ottenere una miscela omogenea. Lasciare scorrere la resina. Il tempo di polimerizzazione in un dispositivo a pressione è di 15 min. ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

9.4 Produzione di splint

9.4.1 Preparativi

Realizzare un modello in gesso e bloccare i sottosquadri con materiali idonei. Modellare lo splint in cera, come desiderato. Produrre quindi un'impronta, praticare i canali di scorrimento e rimuovere la cera. Isolare la superficie dei modelli in gesso con materiali idonei.

9.4.2 Lavorazione

Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione), lasciare addensare per circa 15 secondi, mescolare con una spatola fino ad

ottenere una miscela omogenea.

Riempire lo stampo con la resina come di consueto. Eseguire queste fasi di lavoro dopo 7-8 minuti e non oltre.

Il tempo di polimerizzazione in un dispositivo a pressione è di 15 min. ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

9.5 Finitura del materiale

Dopo la polimerizzazione estrarre il manufatto/lo splint dal modello e rifinire utilizzando gli strumenti idonei, come ad esempio lucidatori di silicone (dischi o cilindri con bordo squadrato o tagliente), frese al carburo di tungsteno e strumenti diamantati. Per la pre-lucidatura utilizzare carta vetrata o pietra pomice.

9.6 Lucidatura

Per lucidare il materiale servirsi di spazzole di setole di capra, pasta lucidante e morbidi dischi di ovatta. Per ottenere risultati ottimali rifinire e lucidare la superficie con cura.

9.7 Riparazioni

Creare un modello o una matrice, se necessario. Pulire e irruvidire le superfici in resina da riparare, smussare i bordi e umettare con il monomero o un bonder idoneo. Mescolare la resina attenendosi al rapporto di miscelazione e versare. Il tempo di polimerizzazione in un dispositivo a pressione è di 15 min. ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

* 11 Problemi e soluzioni / FAQ

Problema	Causa	Azione correttiva
La resina non polimerizza correttamente	Rapporto di miscelazione errato	- Consultare le Istruzioni per l'uso - Controllare che il rapporto di miscelazione sia corretto
La resina è biancastra alla base	- Isolamento inadeguato - Mancata immersione in acqua	- Garantire un isolamento adeguato - Se necessario controllare i materiali isolanti - Lasciare in immersione in acqua tiepida per circa 10 min
La resina forma delle bolle alla base	- Mancata immersione in acqua	Lasciare in immersione in acqua tiepida per circa 10 min
La superficie della resina è bianca/porosa	La resina è stata iniettata troppo tardi o collocata nel recipiente a pressione troppo tardi	Rispettare i tempi di lavorazione
Differenze di colorazione dopo le riparazioni	Rapporto di miscelazione errato	Controllare che il rapporto di miscelazione sia corretto
La resina si rompe all'estrazione	Isolamento inadeguato	Controllare l'isolamento
La resina/la protesi presenta delle striature biancastre	- Miscelazione inadeguata - Polvere utilizzata in quantità eccessiva	- Miscelare accuratamente l'impasto con la spatola - Controllare che il rapporto di miscelazione sia corretto
La resina si solidifica troppo rapidamente	Temperature troppo alte/fasi di lavoro troppo lunghe	Rispettare i tempi/le temperature di lavorazione
Lo splint si rompe	Contorno troppo sottile/non adeguato	Assicurarsi che lo spessore dello strato sia sufficiente (almeno 2-3 mm)

MD **CE0297**

☞ Pokyny ke zpracování

1 Určený účel

Materiály na bázi náhrad jsou určeny ke zhotovování dlah, částečných a úplných náhrad a modelů náhrad.

2 Popis výrobku a uživatelů

2.1 Popis výrobku

Denta-Press is zastudena vytvrzovaný akrylát na zubní náhrady na bázi metylmetakrylátu určený ke zhotovování náhrad různými výrobními postupy. Široká škála barev umožňuje dokonalé napodobení tvaru a barvy.

2.2 Uživatelé

K použití laboratorními techniky v dentálních laboratořích

3 Složení

- Prášek: perlickový polymerát z polymethylmetakrylátu (PMMA), pigmenty, iniciátory
- Tekutina: metylmetakrylát, tetrametylendimetakrylát, iniciátory, stabilizátory

4 Indikace

- Ke zhotovování částečných a úplných náhrad technikou vlévání
- Ke zhotovování akrylátových částí dentálních aparátů nesených na implantátech a náhrad k odlévání modelů technikou vlévání
- Opravy, rozšiřování a rebazování stávajících rekonstrukcí technikou vlévání
- Ke zhotovování dlah
 - o Chrániče zubů
 - o Nákusné dlahy

5 Kontraindikace

- Nepoužívejte v případě známé alergie na některou ze složek

6 Varování

Tekutina: Obsahuje metylmetakrylát a tetrametylendimetakrylát. Nebezpečí. Vysoce hořlavá kapalina a páry. Dráždí kůži. Může vyvolat alergickou kožní reakci. Může způsobit podráždění dýchacích cest.
Prášek: Obsahuje benzoylperoxid a metylmetakrylát. Může vyvolat alergickou reakci. Škodlivý pro vodní organismy, s dlouhodobými účinky.

7 Bezpečnostní pokyny

Tekutina: Chraňte před teplem, horkými povrchy, jiskrami, otevřeným ohněm a jinými zdroji zapálení. Zákaz kouření. Používejte [elektrické/ventilační/osvětlovací] zařízení do výbušného prostředí. Zamezte vdechování par/aerosolů. PŘI STYKU S KŮŽÍ (nebo s vlasy): Veškeré kontaminované části oděvu okamžitě svlékněte. Opláchněte kůži vodou [nebo osprchuje]. Skladujte uzamčené.
Prášek: Zabraňte uvolnění do životního prostředí.

8 Vzájemné ovlivňování s jinými zdravotnickými prostředky

Před použitím výrobku by měl zubní lékař zvážit známé interakce a křížové reakce zdravotnického prostředku s jinými materiály, které se v pacientových ústech už nacházejí.

9 Aplikace a příprava

9.1 Poměr smíchání

- 10 hmotnostní díly prášku, 7 hmotnostní díly tekutiny
- Podle potřeby lze přidat žilky.
- Řiďte se samostatnými pokyny od výrobce.

9.2 Zhotovování částečných a úplných náhrad a dentálních aparátů nesených na implantátech a náhrad k odlévání modelů technikou vlévání

9.2.1 Příprava

Vytvořte sádrový model a wax-up zubů jako obvykle. Zhotovený zub usazený ve vosku zajistíte sádrovou nebo silikonem (v matrici nebo v kyvetě). Poté odstaňte vosk jako obvykle.

Aby se umělé zuby neodlomily, je třeba je zdrsnit, vytvořit podsekřiviny a navlhčit je monomerem nebo vhodným adhezivem.

Povrchy sádrových modelů odděluje alginátovým izolačním prostředkem podle pokynů výrobce.

9.2.2 Zpracování

Smíchejte prášek s tekutinou (podle poměru smíchání) a směs nechte přibl. 15 sekund tuhnout, pak ji míchejte stěrkou, dokud se nevytvoří jedolitá směs.

Akrylátovou hmotou vyplňte formu jako obvykle.

Po smíchání se Denta-Press dá lit ještě asi

2–3 minuty při pokojové teplotě 21 °C; po

5–6 minutách přechází do plastické fáze.

Jakmile začne plastická fáze, akrylát už z matrice

nebude vytékat a dá se modelovat.

Dentální aparát musí být do tlakové nádoby vložen

nejpozději po 7–8 minutách.

Doba polymerace v tlakovém polymeračním zařízení

je 15 minut při tlaku 2–5 bar a teplotě vody 45 °C.

9.3 Opravy, rozšiřování a rebazování stávajících akrylátových rekonstrukcí technikou vlévání

9.3.1 Příprava

Vytvořte sádrový model a wax-up zubů jako obvykle. Zhotovený zub usazený ve vosku zajistíte sádrovou nebo silikonem (v matrici nebo v kyvetě). Poté odstaňte vosk jako obvykle.

Aby se umělé zuby neodlomily, je třeba je zdrsnit, vytvořit podsekřiviny a navlhčit je monomerem nebo vhodným adhezivem.

Povrchy sádrových modelů odděluje alginátovým izolačním prostředkem podle pokynů výrobce.

9.3.2 Zpracování

Podle konstrukce zhotovte model nebo případně

matrici.

Opravované plochy vyčistěte a zdrsňte, vyhladte

hrany a navlhčete monomerem nebo vhodným

pojivem.

Smíchejte prášek s tekutinou (podle poměru

smíchání) a směs nechte přibl. 15 sekund tuhnout,

pak ji míchejte stěrkou, dokud se nevytvoří jedolitá

směs.

Akrylát nechte vždy stéct.

Doba polymerace v tlakovém polymeračním zařízení

je 15 minut při tlaku 2–5 bar a teplotě vody 45 °C.

9.4 Zhotovování dlah

9.4.1 Příprava

Zhotovte sádrový model (odlitek) a podsekřiviny

vyblokujte vhodnými materiály. Vymodelujte dlahu

z vosku podle potřeby. Sejměte otisk, vytvořte

odtokové kanálky a vosk odstraňte.

Izolujte povrch sádrových modelů vhodnými

materiály.

9.4.2 Zpracování

Smíchejte prášek s tekutinou (podle poměru

smíchání) a směs nechte přibl. 15 sekund tuhnout,

pak ji míchejte stěrkou, dokud se nevytvoří jedolitá

směs.

Akrylátem vyplňte formu jako obvykle.

Tyto pracovní kroky musejí být provedeny

nejpozději do 7–8 minut.

Doba polymerace v tlakovém polymeračním zařízení

je 15 minut při tlaku 2–5 bar a teplotě vody 45 °C.

9.5 Dokončení materiálu

Po polymeraci sejměte odlitek/dlahu z modelu a

dokončete je vhodnými nástroji.

K dokončení jsou vhodné silikonové leštičky

(kotoučky nebo válečky se čtvercovou nebo řeznou

hranou), frézy z karbidu wolframu a diamantové

nástroje.

K předleštění se používá smrkový papír nebo pemza.

9.6 Leštění

Materiál se leští kartáčky z kozích štětín, leštící

pastou a měkkými vatovými kotoučky. K dosažení

optimálního výsledku je třeba povrch dokončit a

vyleštit opatrně.

9.7 Opravy

Podle konstrukce zhotovte model nebo případně

matrici.

Opravované plochy vyčistěte a zdrsňte, vyhladte

hrany a navlhčete monomerem nebo vhodným

pojivem. Namíchejte akrylát podle poměru smíchání

a vlijte ho do modelu/matrice.

Doba polymerace v tlakovém polymeračním zařízení

je 15 minut při tlaku 2–5 bar a teplotě vody 45 °C.

10 Poznámky ke zpracování

K ještě většímu snížení rizika reakce nesnášenlivosti

doporučujeme vložit náhradu před vložením do úst

nejprve minimálně na 12 hodin do vlažné vody.

* 11 Řešení problémů / časté otázky

Problém	Příčina	Náprava
Akrylát se nedá správně vytvrdit	Nesprávný poměr smíchání	– Postupujte podle návodu k použití – Dodržujte správný poměr smíchání
Akrylát má v bazi bělavou barvu	– Nedostatečná izolace – Odlitek nebyl namočen do vody	– Provádějte izolaci dostatečně – Případně zkontrolujte izolační materiály – Nechte odlitek přibl. 10 minut ponořený do vlažné vody
V akrylátu se v bazi tvoří bublinky	– Odlitek nebyl namočen do vody	Nechte odlitek přibl. 10 minut ponořený do vlažné vody
Akrylát je na povrchu bílý nebo porézni	Akrylát byl vstříknut příliš pozdě nebo byl do tlakové nádoby vložen příliš pozdě	Dodržujte časy zpracování
Rozdíly ve zbarvení po opravách	Nesprávný poměr smíchání	Dodržujte správný poměr smíchání
Akrylát se při sejmutí rozlomil	Nedostatečná izolace	Zkontrolujte izolaci
V akrylátu / v náhradě jsou bělavé proužky	– Nedostatečné smíchání – Použili jste příliš mnoho prášku	– Akrylovou hmotu opatrně míchejte špachtlí – Dodržujte správný poměr smíchání
Akrylát tvrdne příliš rychle	Příliš vysoká teplota / příliš dlouhé zpracování	Dodržujte teplotu a časy zpracování
Dlahy se zlomila	Příliš tenké/nehodně vytvarování	Vrstva musí být dostatečně silná (min. 2–3 mm)

MD **CE0297**

H Feldolgozási útmutató

1 Rendeltetés

A fogor-alapanyagok sínek, részleges fogsorok, teljes fogsorok és próbafogorok készítésére szolgálnak.

2 A termék és a felhasználók leírása

2.1 A termék leírása

Az Denta-Press egy hidegen polimerizálódó, metil-metakrilát alapú fogor-akril műfogorok előállításához különböző gyártási eljárások alkalmazásával. A nagy színválaszték lehetővé teszi a forma és a szín tökéletes utánpótlását.

2.2 Felhasználók

Labortechnikusok általi használatra fogászati laboratóriumokban

3 Összetétel

- Por: polimetil-metakriláttól (PMMA) készült gyöngypolimerizátum, pigmentek, iniciátorok
- Folyadék: Metil-metakrilát, tetrametiléndimetakrilát, iniciátorok, stabilizátorok

4 Javallatok

- Részleges és teljes műfogorok flow technikával történő előállítására
- Implantátumra rögzített fogászati készülékek és mintaöntvény műfogorok akril részének előállítására flow technikával
- Meglévő restaurációk helyreállításai, bővítései és alábélelései flow technikával
- Sínek készítésére
 - o Éjszakai harapásemelők
 - o Harapásemelő sínek

5 Ellenjavallatok

- Ne használja ismert allergia esetén az összetevők valamelyikére.

6 Figyelmeztetések

Folyadék: Metil-metakrilátot, tetrametiléndimetakrilátot tartalmaz.

Veszély! Fokozottan tűzveszélyes folyadék és gőz. Bőrirritáló hatású. Allergiás bőrreakciót válthat ki. Légúti irritációt okozhat.

Por: Dibenzoil-peroxidot, metil-metakrilátot tartalmaz. Allergiás reakciót válthat ki. Ártalmas a vízi élővilágra, hosszan tartó károsodást okoz.

7 Biztonsági utasítások

Folyadék: Hőtől, forró felületektől, szikrától, nyílt lángtól és más gyújtóforrástól távol tartandó. Tilos a dohánnyal. Robbanásbiztos [elektromos/szellőztető/világító] berendezés használandó. Kerülje a gőzök/permet belélegzését. HA BŐRRE (vagy hajra) KERÜL: Az összes szennyezett ruhadarabot azonnal le kell vetni. A bőrt le kell öblíteni vízzel [vagy zuhanyozással]. Elzárva tárolandó.
Por: Kerülni kell az anyagnak a környezetbe való kijutását.

8 Kölcsönhatások más gyógyszerekkel

A termék használata előtt a fogorvosnak figyelembe kell vennie az orvostechnikai eszköz ismert kölcsönhatásait és keresztreakcióit a már a termék használata előtt a páciens szájában lévő egyéb anyagokkal.

9 Alkalmazás / Előkészítés

9.1 Keverési arány

- 10 tömegrészes por, 7 tömegrészes folyadék
- Kívánságra erek behelyezhetőek.
- Kérjük, kövesse a külön gyártói utasításokat.

9.2 Részleges és teljes műfogorok, valamint implantátumra rögzített készülékek és mintaöntvények készítése flow technikával

9.2.1 Előkészítő munka

Készítse el a fogak gipszmintáját és felviaszolását a szokásos módon.

Rögzítse a felviaszolt konfekciófogakat gipszszel vagy szilikonnal (öntőforma/küvetta). Ezután forrázza ki a viaszt a szokásos módon.

A műfogakat a kitérésük megelőzése érdekében fel kell érdesíteni, aláménos részekkel kell ellátni, és monomerrel vagy megfelelő ragasztóval be kell nedvesíteni.

A gipszminták felületét alginát izolálószerrel kell izolálni a gyártó utasításai szerint.

9.2.2 Feldolgozás

Keverje össze a port és a folyadékot (a keverési aránynak megfelelően), majd kb. 15 másodpercig hagyja a keveréket besűrűsödni, aztán keverje spatulával addig, amíg homogén keverék nem jön létre.

Töltse bele az akrilmasszát az öntőformába a szokásos módon.

Az összekeverés után az Denta-Press 21 °C-os szobahőmérsékleten kb. 2–3 percig önthető; 5–6 perc elteltével átmegy a képlékeny fázisba. A képlékeny fázis kezdetétől az akril már nem folyik ki az öntőformából, és mintázható.

A fogászati készüléket legfeljebb 7–8 perc elteltével a nyomástartó edénybe kell helyezni.

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

9.3 Meglévő akril restaurációk helyreállításai és alábélelései flow technikával

9.3.1 Előkészítő munka

Készítse el a fogak gipszmintáját és felviaszolását a szokásos módon.

Rögzítse a felviaszolt konfekciófogakat gipszszel vagy szilikonnal (öntőforma/küvetta). Ezután forrázza ki a viaszt a szokásos módon.

A műfogakat a kitérésük megelőzése érdekében fel kell érdesíteni, aláménos részekkel kell ellátni, és monomerrel vagy megfelelő ragasztóval be kell nedvesíteni.

A gipszminták felületét alginát izolálószerrel kell izolálni a gyártó utasításai szerint.

9.3.2 Feldolgozás

Ha szükséges, készítsen mintát vagy matricát. Tisztítsa meg és érdesítse fel a javítandó akrilfelületeket, simítsa le a széleket, és nedvesítse be monomerrel vagy megfelelő ragasztóval. Keverje össze a port és a folyadékot (a keverési aránynak megfelelően), majd kb. 15 másodpercig hagyja a keveréket besűrűsödni, aztán keverje spatulával addig, amíg homogén keverék nem jön létre.

Hagyja, hogy az akril kifolyjon. A polimerizációs idő a nyomáspolimerizációs készülékben 15 perc, 2–5 bar nyomáson és 45 °C-os vízhőmérséklet esetén.

9.4 Sínek készítése

9.4.1 Előkészítő munka

Készítsen gipszmintát és blokkolja ki az aláménos részeket megfelelő anyagokkal. Modellálja a sánt kívánság szerint visszsl. Ezután készítsen lenyomatot, hozzon létre áramlási csatornákat, és távolítsa el a viaszt.

Izolálja a gipszminták felületét megfelelő anyagokkal.

9.4.2 Feldolgozás

Keverje össze a port és a folyadékot (a keverési

arárnak megfelelően), majd kb. 15 másodpercig hagyja a keveréket besűrűsödni, aztán keverje spatulával addig, amíg homogén keverék nem jön létre.

Töltse bele az akril az öntőformába a szokásos módon.

Ezeket a munkafázisokat legfeljebb 7–8 perc elteltével el kell végezni.

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

9.5 Az anyag finírozása

A polimerizáció után le kell emelni a munkadarabot/ sánt a mintáról, és finírozni kell a megfelelő eszközökkel.

A finírozáshoz szilikon-polírozók (szögletes peremű vagy keses élű kerek vagy hengerek), keményfém marók és gyémánteszközök megfelelőek.

Az előpolírozáshoz dörzspapír vagy habkő használható.

9.6 Polírozás

Az anyagot kecskeszőr kefével, polírozópasztával és puha vattakorongokkal kell polírozni. Az optimális eredményhez gondos felületkezelés és polírozás szükséges.

9.7 Javitások

Ha szükséges, készítsen mintát vagy matricát.

Tisztítsa meg és érdesítse fel a javítandó akrilfelületeket, simítsa le a széleket, és nedvesítse be monomerrel vagy megfelelő ragasztóval. Keverje össze az akril a keverési aránynak megfelelően, és öntse bele a mintába.

* 11 Hibaelhárítás / GYIK lista

Hiba	Ok	Korrektív intézkedés
Az akril nem keményedik ki megfelelően	Nem megfelelő keverési arány	– Olvassa el a használati utasítást – Biztosítsa a megfelelő keverési arányt
Az akril az alapnál fehéres színű	– Nem megfelelő izolálás – A gipszminta nem volt vízbe áztatva	– Biztosítsa a megfelelő izolálást – Szükség esetén ellenőrizze az izoláló anyagokat – Hagyja ázni a gipszmintát kb. 10 percig langyos vízben
Az akril az alapnál buborékok képez	– A gipszminta nem volt vízbe áztatva	Hagyja ázni a gipszmintát kb. 10 percig langyos vízben
Az akril felülete fehér/porózus	Az akril túl későn feccsendezte be, vagy túl későn helyezte nyomástartó edénybe	Ügyeljen a feldolgozási időkre
Színezésbeli eltérések a javítások után	Nem megfelelő keverési arány	Biztosítsa a megfelelő keverési arányt
Az akril eltörik a kiemeléskor	Nem megfelelő izolálás	Ellenőrizze az izolálást
Az akrilon/fogoron fehéres színű csíkok láthatók	– Nem megfelelő összekeverés – Túl sok por használata	– Keverje össze gondosan az akrilmasszát spatulával – Biztosítsa a megfelelő keverési arányt
Az akril túl gyorsan megköt	Túl magas hőmérséklet / túl hosszú munkafázisok	Ügyeljen a hőmérsékletre / feldolgozási időkre
Síntörések	Túl keskeny/nem megfelelő kontúrozás	Ügyeljen a megfelelő rétegvastagságra (legalább 2–3 mm)

Letzte Überarbeitung/latest revision/derniere revision/ultima revisione/posledni revize/utolsó módosítás: 26.03.2026

MD C €0297

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

MANI MEDICAL GERMANY GmbH · Hertha-Sponer-Straße 2 · 61191 Rosbach v.d. Höhe/Germany

CH REP Jan Möstel · Bellevuestr. 15 · 5430 Wettingen/Schweiz