

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-In-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: Perlpolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA), Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4-Butandiol dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren

4 Indikationen

- Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen im Injektionsverfahren, Fließverfahren oder Kuvettentechnik
- Herstellung des Kunststoffanteils an Implantat getragenen Arbeiten und Modellgussprothesen
- Reparaturen und Unterfütterungen von bestehenden Restaurationen.
- 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-Butandiol dimethacrylat. 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

- 2 Gewichtsteile Pulver, 1 Gewichtsteil Flüssigkeit
- Für eine durchschnittliche Teilprothese werden benötigt: 30 g Pulver : 15 g Flüssigkeit (Gewicht)

- Auf Wunsch können Adern eingelegt werden. Bitte separate Herstellerangaben und Anleitung beachten.

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

9.2.1 Vorbereitende Arbeiten

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

9.2.2 Herstellung im Fließverfahren und in der Kuvettentechnik

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und wie gewohnt in die Form einfüllen. Denta-In-Press ist nach anmischen bei einer Raumtemperatur von 21°C ca. 3 Minuten gießbar, nach 4-5 Minuten geht er in die plastische Phase über, nach spätestens 7-8 Minuten muss die Arbeit in den Drucktopf.

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

9.3 Herstellung im Injektionsverfahren UNIPRESS

(Markenbezeichnung: Schütz Dental, separate Anleitung beachten)

(bei anderen geeigneten Injektionssystemen bitte Herstellerangaben beachten)

Pulver und Flüssigkeit mischen (siehe Mischungsverhältnis oben) und nach einer Anquellzeit von 15 sek. in einem Porzellanbecher homogen durchspateln und in den UNIPRESS Zylinder einfüllen. Sobald eine zähplastische Konsistenz erreicht ist, wird der Kunststoff in die vorbereitete UNIPRESS-Kuvette injiziert. Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 8 Minuten abgeschlossen sein. Die Polymerisation findet unter dem definierten Druckaufbau des Tellerfedersystems im UNIPRESS statt. Nach 20-30 Minuten können die Denta-In-Press-Prothesen ausgebettet werden.

9.3.1 Reparaturen und Unterfütterungen bestehender Kunststoffrestaurationen

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, je nach Konstruktion. Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufräumen und die Kanten glätten und mit Monomer oder einem geeigneten Bonder 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.

9.3.2 Ausarbeiten des Materials

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

9.3.3 Polieren

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern poliert. Eine

sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

9.4 Herstellung von Schienen

9.4.1 Vorbereitende Arbeiten

Ein Gipsmodell herstellen und Unterschnitte mit geeigneten Materialien ausblocken. Die Schiene wie gewohnt in Wachs ausmodellieren. Anschließend eine Abformung herstellen, mit Fließkanälen versehen und das Wachs entfernen. Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginitisolierung nach Herstellerangaben isoliert.

9.4.2 Verarbeitung

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und 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.

9.4.3 Ausarbeiten des Materials

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

9.4.4 Polieren

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

9.5 Reparaturen

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

Monomer oder einem geeigneten Bonder 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.

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.

* 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. Isoliermittel 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
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	– Kunststoffteig sorgfältig durchspateln – 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



Denta-In-Press

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-In-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 injection, flow or flask technique
- Production of the acrylic portion of implant-borne dental appliances and model casting dentures
- Repairs and relining of existing restorations.
- For the production of splints
- Mouthguards
- 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 agents

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

- 2 units powder to 1 unit liquid by weight
- On average, partial dentures require: 30 g powder: 15 g liquid (weight)
- Veins can be included, if desired. Please observe separate manufacturer's information and instructions.

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

9.2.1 Preparatory work

Produce the plaster cast and wax-up of the teeth. The fabricated tooth set in wax is secured with

plaster or silicone (matrix/flask). Then the wax is eliminated. 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 Production using the flow and flask techniques

Mix powder and liquid (according to mixing ratio) and fill into the mould as usual. After mixing, Denta-In-Press is pourable for approx. 3 minutes at a room temperature of 21°C; after 4-5 minutes, it transitions into the plastic phase and after no more than 7-8 minutes, the dental appliance must be placed in the pressure vessel.

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 Production using the UNIPRESS injection technique (Brand: Schütz Dental, observe separate instructions)

(Please follow manufacturer's instructions in the case of other suitable injection systems)

Mix powder and liquid (see mixing ratio above) and after allowing them to thicken for 15 sec., homogeneously mix in a porcelain beaker using a spatula and fill into the UNIPRESS cylinder. As soon as a viscoelastic consistency has been reached, the acrylic is injected into the prepared UNIPRESS flask. These work steps must be completed within a maximum of 8 minutes.

Polymerisation takes place under the defined pressurisation of the plate spring system in the UNIPRESS. After 20-30 minutes, the Denta-In-Press dentures can be deflasked.

9.3.1 Repairs and relinings of existing acrylic restorations

Create a model or a matrix, depending on the construction. 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.

9.3.2 Finishing the material

After polymerisation lift the workpiece off the model and finish with suitable tools. 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.

9.3.3 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.

9.4 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 usual. Next, make an impression, create flow channels, and remove wax.

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

9.4.2 Processing

Mix powder and liquid (according to mixing ratio) and fill 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.

9.4.3 Finishing the material

After polymerisation lift the workpiece off the model and finish with suitable tools. 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.

9.4.4 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.

9.5 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.

* 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)

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.

MD C €0297



Denta-In-Press

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-In-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 d'injection, de coulée ou de cuvette
- Production de la partie acrylique de restaurations dentaires implanto-portées et de prothèses par coulée sur modèle
- Réparations et rebasages de restaurations existantes.
- Pour la production de gouttières
- Gouttières occlusales
- 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'ignition. 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 agents

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

- 2 unités de poudre pour 1 unité de liquide en poids
- En moyenne, des prothèses partielles nécessitent : 30 g de poudre : 15 g de liquide (en poids)
- Des veines peuvent être intégrées, si désiré. Prière de respecter les spécifications et instructions séparées du fabricant.

9.2 Production de prothèses partielles et totales ainsi que de restaurations implanto-portées et de modèles coulés

9.2.1 Travaux préparatoires

Fabriquer le modèle en plâtre et le wax-up des dents. Les dents de confection montées en cire sont

fixées par du plâtre ou du silicone (matrice/cuvette). Puis, la cire est éliminée. Afin d'éviter toute rupture de dents artificielles, il faut les rugosifier, y ajouter des contre-dépouilles et les imber 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 Production selon les techniques de coulée et de cuvette

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et verser dans le moule comme à l'accoutumée. Après son mélange, Denta-In-Press peut être coulé pendant env. 3 minutes à température ambiante de 21 °C, il passe à la phase plastique après 4 à 5 minutes. Après au maximum 7 à 8 minutes, l'appareil dentaire doit être placé dans l'autocuiseur à pression.

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 Production au moyen de la technique d'injection UNIPRESS (marque : Schütz Dental, respecter les instructions séparées) (Prière de suivre les instructions du fabricant en cas d'usage d'autres systèmes d'injection appropriés)

Mélanger la poudre et le liquide (voir rapport de mélange ci-dessus) et après avoir laissé le mélange épaissir pendant 15 s, le mélanger de manière homogène dans un creuset de porcelaine à l'aide d'une spatule, puis le verser dans le cylindre UNIPRESS. Dès qu'une consistance viscoélastique a été obtenue, l'acrylique est injecté dans la cuvette UNIPRESS préparée. Cette procédure doit être exécutée dans un intervalle de 8 minutes maximum. La polymérisation a lieu à la pression définie du système à ressort dans le dispositif UNIPRESS. Après 20 à 30 minutes, les prothèses Denta-In-Press peuvent être sorties de la cuvette.

9.3.1 Réparations et rebasages de restaurations acryliques existantes

Créer un modèle ou une matrice selon la construction. 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.

9.3.2 Finition du matériau

Après la polymérisation, la 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.

9.3.3 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.

9.4 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 à l'accoutumée. Puis, prendre une empreinte, créer des canaux de coulée et retirer la cire. Isoler les surfaces des modèles de plâtre avec un agent de séparation à base d'alginate selon les instructions du fabricant.

9.4.2 Mise en œuvre

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et verser 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.

9.4.3 Finition du matériau

Après la polymérisation, la 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.

9.4.4 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.

9.5 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)

10 Remarques relatives à la mise en œuvre

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

11 Dépannage / Liste FAQ*

12 Informations relatives au stockage et à la manipulation

Température de conservation : 10-25 °C / 50-77 °F. Fermer le récipient avec soin.

13 Durée de conservation

La durée de conservation maximale est imprimée sur l'étiquette de chaque emballage. Ne pas utiliser après la date limite d'utilisation.

14 Avertissements relatifs aux effets secondaires

En cas de préparation et d'usage appropriés du présent dispositif médical, la survenue d'effets indésirables est extrêmement rare. D'éventuelles réactions immunitaires (telles que des allergies) ou un inconfort localisé ne peuvent cependant en principe être totalement exclus. Tous les incidents graves survenant en rapport avec l'usage du présent produit doivent dans chaque cas être signalés au fabricant aux coordonnées indiquées ci-après et à l'autorité compétente.

15 Instructions relatives à l'élimination

Les quantités résiduelles et matériaux d'emballage doivent être éliminés conformément aux dispositions locales et/ou légales.

MD C € 0297



Denta-In-Press

I 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-In-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 colata, muffola o iniezione
- Realizzazione della porzione in resina di apparecchi dentali supportati da impianto e scheletrati
- Riparazioni e ribasature di restauri esistenti.
- Per la produzione di splint
- Protezioni dentali
- 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 calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. Non 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 agenti

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

- 2 unità in peso di polvere, 1 unità in peso di liquido
- Mediamente per le protesi parziali servono: 30 g di polvere: 15 g di liquido (peso)
- Se lo si desidera, è possibile inserire delle venature. Attenersi alle informazioni e istruzioni separate del fabbricante.

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

9.2.1 Preparativi

Gessare ed eseguire la ceratura dei denti. 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 Realizzazione con le tecniche di colaggio e muffola

Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione) e riempire lo stampo come di consueto. Dopo la miscelazione, Denta-In-Press può essere versato per circa 3 minuti ad una temperatura ambiente di 21 °C; dopo 4-5 minuti raggiunge la fase plastica e dopo non oltre 7-8 minuti l'apparecchio dentale deve essere collocato nel recipiente a pressione.

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 Realizzazione con sistema di iniezione UNIPRESS (marca: Schütz Dental. Attenersi alle istruzioni separate)

(Osservare le istruzioni del fabbricante in caso di altri sistemi di iniezione idonei)

Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione sopra indicato) e lasciare addensare per 15 sec; quindi miscelare con una spatola in un contenitore di porcellana e riempire il cilindro UNIPRESS. Non appena la resina raggiunge una consistenza viscoelastica, iniettarla nella muffola UNIPRESS preparata. Eseguire queste fasi di lavoro dopo un massimo di 8 minuti.

La polimerizzazione avviene alla pressione definita del sistema di molle a tazza nell'UNIPRESS. Dopo 20-30 minuti le protesi in Denta-In-Press possono essere smuffolate.

9.3.1 Riparazioni e ribasature di restauri in resina esistenti

Creare un modello o una matrice, a seconda della struttura. 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.

9.3.2 Finitura del materiale

Dopo la polimerizzazione estrarre il manufatto 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.

9.3.3 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.

9.4 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 di consueto. Produrre quindi un'impronta, praticare i canali di scorrimento e rimuovere la cera.

Isolare le superfici dei modelli in gesso con un distaccante a base di alginato seguendo le istruzioni del fabbricante.

9.4.2 Lavorazione

Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione) e riempire lo stampo 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.

9.4.3 Finitura del materiale

Dopo la polimerizzazione estrarre il manufatto 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.

9.4.4 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.

9.5 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.

* 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)

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.

10 Note sulla lavorazione

Per ridurre ulteriormente il rischio di reazioni d'intolleranza, si raccomanda di immergere la protesi in acqua tiepida per almeno 12 ore prima dell'inserimento.

11 Problemi e soluzioni / FAQ*

12 Informazioni per la conservazione e la manipolazione

Temperatura di conservazione: 10-25 °C / 50-77 °F. Chiudere accuratamente il contenitore.

13 Durata

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

14 Avvertenze sugli effetti collaterali

Se il dispositivo medico è preparato ed utilizzato correttamente, gli eventi avversi sono estremamente rari. Tuttavia reazioni immunitarie (come allergie) o fastidio locale non possono essere esclusi completamente. Qualsiasi evento grave verificatosi in relazione all'uso di questo prodotto deve essere comunicato al fabbricante sotto indicato e all'autorità competente.

15 Istruzioni per lo smaltimento

I residui e i materiali di imballaggio devono essere smaltiti nel rispetto delle norme locali o di legge.



CZ 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-In-Press je zastudena vytvářovaný 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: perličkový polymerát z polymethylmetakrylátu (PMMA), pigmenty, iniciátory
- Tekutina: metylmetakrylát, tetrametylendimetakrylát, iniciátory, stabilizátory

4 Indikace

- Ke zhotovování částečných a úplných náhrad injekční technikou, technikou vlévání nebo kyvetováním
- Ke zhotovování akrylátových částí dentálních aparátů nesených na implantátech a náhrad k odlévání modelů
- Opravy a rebazování stávajících rekonstrukcí
- Ke zhotovování dlah
- Chrániče zubů
- 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 látkami

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

- 2 jednotky prášku na 1 jednotku tekutiny podle hmotnosti
- Na částečnou náhradu je v průměru potřeba: 30 g prášku na 15 g tekutiny (podle hmotnosti)
- Podle potřeby lze přidat žilky. Řiďte se samostatnými informacemi a pokyny od výrobce.

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

9.2.1 Příprava

Vytvořte sádrový model a wax-up zubů. Zhotovení zub usazený ve vosku zajistěte sádrou nebo silikonem (v matrici nebo v kyvetě). Poté odstaňte vosk. Aby se umělé zuby neodlomily, je třeba je zdrsňit, vytvořit podsekřiviny a navlhčit je monomerem nebo vhodným adhezivem. Povrchy sádrových modelů odděluje alginátovým izolačním prostředkem podle pokynů výrobce.

9.2.2 Zhotovení pomocí techniky vlévání a s použitím kyvety

Smíchejte prášek s tekutinou (podle poměru smíchání) a směsí vyplňte formu jako obvykle. Po smíchání se Denta-In-Press dá lit ještě asi 3 minuty při pokojové teplotě 21 °C; po 4–5 minutách přechází do plastické fáze. Neopozdějte za 7–8 minut je nutné dentální aparát vložit do tlakové nádoby. Doba polymerace v tlakovém polymeračním zařízení je 15 minut při tlaku 2–5 bar a teplotě vody 45 °C.

9.3 Zhotovení injekční technikou UNIPRESS (značka: Schütz Dental, řiďte se samostatnými pokyny)

(Pokud chcete použít jiný vhodný injekční systém, řiďte se pokyny výrobce.)

Smíchejte prášek s tekutinou (podle poměru smíchání) a směs nechte přibližně 15 sekund tuhnout. Poté ji rovnoměrně rozmíchejte špachtlí v porcelánové kádince a naplňte jí válec UNIPRESS. Jakmile směs dosáhne viskoelastické konzistence, nastříkejte akrylát do připravené kyvety UNIPRESS. Tyto pracovní kroky musejí být provedeny neopozději do 8 minut.

Polymerace proběhne pod stanoveným tlakem vytvořeným deskovými pružinami v zařízení UNIPRESS. Po 20–30 minutách lze náhrady z materiálu Denta-In-Press vyjmout z kyvety.

9.3.1 Opravy, rozšiřování a rebazování stávajících akrylátových rekonstrukcí

Podle konstrukce zhotovte model nebo matrici. Opravené 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.

9.3.2 Dokončení materiálu

Po polymeraci sejměte odlitek z modelu a dokončete ho 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 smirkový papír nebo pemza.

9.3.3 Leštění

Materiál se leští kartáčky z kozích štětín, lešticí pastou a měkkými vatovými kotoučky. K dosažení optimálního výsledku je třeba povrch dokončit a vyleštit opatrně.

9.4 Zhotovování dlah

9.4.1 Příprava

Zhotovte sádrový model (odlitek) a podsekřiviny vyblokuje vhodnými materiály. Vymodelujte dlahu z vosku jako obvykle. Sejměte otisk, vytvořte odtokové kanálky a vosk odstraňte. Povrchy sádrových modelů odděluje alginátovým izolačním prostředkem podle pokynů výrobce.

9.4.2 Zpracování

Smíchejte prášek s tekutinou (podle poměru smíchání) a směsí vyplňte formu jako obvykle. Tyto pracovní kroky musejí být provedeny neopozději do 7–8 minut.

Doba polymerace v tlakovém polymeračním zařízení je 15 minut při tlaku 2–5 bar a teplotě vody 45 °C.

9.4.3 Dokončení materiálu

Po polymeraci sejměte odlitek z modelu a dokončete ho 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 smirkový papír nebo pemza.

9.4.4 Leštění

Materiál se leští kartáčky z kozích štětín, lešticí pastou a měkkými vatovými kotoučky. K dosažení optimálního výsledku je třeba povrch dokončit a vyleštit opatrně.

9.5 Opravy

Podle konstrukce zhotovte model nebo případně matrici. Opravené 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 přibližně 10 minut ponořený do vlažné vody
V akrylátu se v bazi tvoří bublinky	– Odlitek nebyl namočen do vody	Nechte odlitek přibližně 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)



Denta-In-Press

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-In-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 utánzását.

2.2 Felhasználók

Labortechnikusok általi használatra fogászati laboratóriumokban

3 Összetétel

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

4 Javallatok

- Részleges és teljes műfogorok injektálás, flow vagy küvettás technikával történő előállítására
- Implantátumra rögzített fogászati készülékek és mintöntvény műfogorok akril részének előállítására
- Meglévő restaurációk javításai és alábélelései
- Sínek készítésére
- Éjszakai harapásemelők
- 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 dohánnyás. 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 zuhanyozás]. Elzárva tárolandó.
- Por: Kerülni kell az anyagnak a környezetbe való kijutását.

8 Kölcsönhatások más szerekkel

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

- 2 tömegegység por 1 tömegegység folyadékhoz
- Átlagosan a részleges műfogorokhoz a következőkre van szükség: 30 g por: 15 g folyadék (tömeg)
- Kívánságra erek behelyezhetők. Kérjük, kövesse a külön gyártói információkat és utasításokat.

9.2 Részleges és teljes műfogorok, valamint implantátumra rögzített készülékek és mintöntvények készítése

9.2.1 Előkészítő munka

Készítse el a fogak gipszmintáját és felviaszolását. Rögzítse a felviaszolt konfekciófogakat gipszsel vagy szilikonnal (öntőforma/küvetta). Ezután forrázza ki a viaszt. A műfogakat a kitorésük megelőzése érdekében fel kell érdesíteni, alámenős 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 Előállítás a flow és a küvettás technika alkalmazásával

Keverje össze a port a folyadékkal (a keverési aránynak megfelelően), majd töltsé bele az öntőformába a szokásos módon. Az összekeverés után az Denta-In-Press 21 °C-os szobahőmérsékleten kb. 3 percig önthető; 4–5 perc elteltével átmege a képlékeny fázisba, és legfeljebb 7–8 perc elteltével a fogászati készüléket 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 Előállítás az UNIPRESS injektálás technikával (márka: Schütz Dental, kövesse a külön gyártói utasításokat):

(Más, megfelelő befecskendező rendszer esetén kövesse a gyártó utasításait)

Keverje össze a port és a folyadékot (lásd fentebb a keverési arányt), majd 15 másodpercig hagyja a keveréket besűrűsödni, és azután egy porcelán főzőpohárban egy spatula segítségével keverje össze a homogén állag eléréséig, és töltsé bele az UNIPRESS hengerbe. Amint elérte a viszkoelasztikus állapot, az akrilt befecskendezik az előkészített UNIPRESS küvettába. Ezeket a munkafázisokat maximum 8 percen belül el kell végezni. A polimerizáció a lemezugrendszer meghatározott nyomása alatt zajlik le az UNIPRESS-ben. 20–30 perc után az Denta-In-Press műfogorok kivethetők a küvettából.

9.3.1 Meglévő akril restaurációk javításai és alábélelései

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

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

9.3.2 Az anyag finirozása

A polimerizáció után emelje le a munkadarabot a mintáról, és finirozza a megfelelő eszközökkel. A finirozáshoz szilikon-polírozók (szögletes peremű vagy keses élű kerek vagy hengerek), keményfém marók és gyémántszegek megfelelők. Az előpolírozáshoz dörzspapír vagy habkő használható.

9.3.3 Polírozás

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

9.4 Sínek készítése

9.4.1 Előkészítő munka

Készítsen gipszmintát és blokkolja ki az alámenős részeket megfelelő anyagokkal. Modellálja a sánt viasszal a szokásos módon. Ezután készítsen

lenyomatot, hozzon létre áramlási csatornákat, és távolítsa el a viaszt.

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

9.4.2 Feldolgozás

Keverje össze a port a folyadékkal (a keverési aránynak megfelelően), majd töltsé bele 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.

9.4.3 Az anyag finirozása

A polimerizáció után emelje le a munkadarabot a mintáról, és finirozza a megfelelő eszközökkel. A finirozáshoz szilikon-polírozók (szögletes peremű vagy keses élű kerek vagy hengerek), keményfém marók és gyémántszegek megfelelők. Az előpolírozáshoz dörzspapír vagy habkő használható.

9.4.4 Polírozás

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

9.5 Javítások

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 akrilt a keverési aránynak megfelelően, és öntse bele a mintába.

* 11 Hibaelhárítás / GYIK lista

Hiba	Ok	Korrekciós 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 – Haggya ázni a gipszmintát kb. 10 percig langyos vízben
Az akril az alapnál buborékokat képez	– A gipszminta nem volt vízbe áztatva	Haggya ázni a gipszmintát kb. 10 percig langyos vízben
Az akril felülete fehér/porózus	Az akrilt túl későn fecskendezte be, vagy túl későn helyezte nyomástartó edénybe	Ügyeljen a feldolgozási időkre
Színezébseli 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/utolso modositás: 04.03.2026

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