

# Light curing modelling resin

Instructions for use



- DE** Gebrauchsanweisung.
- EN** Instructions for use.
- ES** Instrucciones de uso.
- FR** Mode d'emploi.
- IT** Istruzioni per l'uso.
- PT** Instruções de uso.
- PL** Instrukcja postępowania.
- CS** Návod k použití.
- SK** Návod na použitie.
- SL** Navodila za uporabo.
- ET** Kasutusjuhised.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

DE

Lagerung: vor Licht schützen

### LICHTHÄRTENDE MODELLIERHARZ-PASTE

Rückstandslos verbrennender Kunststoff, lighthärtend, modellierfähig

Lighthärtender, gebrauchsfertiger Modellierkunststoff, in Form von Gel für multiple Indikationen in der Zahntechnik, speziell für die Formgießtechnik. Die Applikation des verarbeitungsfähigen Gels erfolgt aus der Dosierspritze, die gebrauchsfertige Paste lässt sich durch ihre plastische, formbare Konsistenz leicht adaptieren und gestalten. Das Produkt kann in allen üblichen Lichtpolymerisationsgeräten gehärtet werden. Nach der Endhärtung lässt es sich sowohl mit dem Micromotor, als auch mit Fräsgewerkzeugen leicht beschleifen. Das Produkt verbrennt rückstandslos während des Vorwärmens der Gussform.

#### ANWENDUNGSGEBIETE

##### Festsitzender Zahnersatz

- Erstellen von Modellationen zum Gießen von Kronen und Brücken, Keramikgerüsten, Inlays und Onlays.
- Aufbau von Gerüsten für Kopierfräsmaschinen und Brückengerüsten in der Galvanotechnik.

##### Kombinationstechnik

- Primärkonstruktionen und Sekundärteile in der Teleskop- sowie Konuskronentechnik, individuelle Geschiebe, Rillen-Schulter- Stift Sekundärteile, Schubverteiler, Umläufe mit Interlocks, individuelle Verbindungen und Stege etc.

##### Implantologie

- Gestaltung von Modellationen zum Gießen von Implantatabutements, Implantatstegen und Implantatuprakonstruktionen und Tertiärgerüsten. Erstellung von Übertragungs- und Fixierungshilfen und das Verblocken oder Fixieren einzelner Implantatteile oder Segmente.

##### Übertragung und Bissüberprüfung

- Transferschienen und Schlüssel, bzw. Einsetzhilfen, Bisschienen zur Überprüfung der Okklusion, Stopps und Kontrollbisse

#### VERARBEITUNG

##### 1. Vorbereitung

Zur Isolierung der Gipsoberflächen mit üblichen Alginaten (z.B. Mega-I) isolieren. Für Polyurethan Modellmaterialien eignet sich Vaseline. Auf polierten Metall oder Keramikoberflächen wird grundlegend keine weitere Isolierung benötigt. Gegebenenfalls hauchdünn Vaseline auftragen oder durch einen dünnen Ölfilm isolieren.

##### 2. Applikation

Verschlusskappe der Applikationsspritze entfernen. Applikationsspitzen auf die Kartusche aufsetzen und verriegeln. Zum Ausbringen und Modellieren leicht auf den Kolben drücken. Bei Bewegung der Spitze im Material fließt es leicht und kann geführt werden, beim Stoppen der Bewegung ist es standfest. Bei der Modellation von großvolumigen Objekten mit hoher Wandstärke, das Material in dünnen, ca. 2 mm starken Schichten wiederholt bis zum Erreichen der gewünschten Stärke auftragen. Eine Zwischenpolymerisation vor dem Auftragen der nächsten Schicht für 20 Sek. mit der Handlichtlampe oder 60 Sek. im Laborgerät ist empfohlen. Dadurch werden eine nicht vollständige Aushärtung, eine überhöhte Wärmeentwicklung oder Spannungen in den Objekten vermieden. Nach Gebrauch die Spritze mit der Verschlusskappe wieder verschließen. Bei Objekten mit großem Volumen ist es empfehlenswert, die Modellation mit einer dünnen Schicht Gusswachs zu überziehen.

2 mm starken Schichten wiederholt bis zum Erreichen der gewünschten Stärke auftragen. Eine Zwischenpolymerisation vor dem Auftragen der nächsten Schicht für 20 Sek. mit der Handlichtlampe oder 60 Sek. im Laborgerät ist empfohlen. Dadurch werden eine nicht vollständige Aushärtung, eine überhöhte Wärmeentwicklung oder Spannungen in den Objekten vermieden. Nach Gebrauch die Spritze mit der Verschlusskappe wieder verschließen. Bei Objekten mit großem Volumen ist es empfehlenswert, die Modellation mit einer dünnen Schicht Gusswachs zu überziehen.

##### 3. Polymerisation

Das Produkt kann in allen handelsüblichen UVA- und Blaulicht- Polymerisationsgeräten mit einem Lichtspektrum von 320 nm -500 nm lichtpolymerisiert werden. Die durchschnittliche Polymerisationszeit in Lighthärtegeräten mit UV/UV-A Leuchtmitteln sind ca. 5 Min., für Halogen- Lampen ca. 3 Minuten, Stroboskoplampen ca. 1 Min. 30 Sek. Und mit LED - Lampen ca. 20-40 Sekunden. Bitte beachten Sie, dass die Polymerisationszeit auch immer abhängig von den Leuchtmitteln im Gerät ist. Gleichbleibende Aushärtezeiten können nur durch regelmäßig gewartete Geräte gewährleistet werden. Bitte achten Sie auf die Hinweise des Geräteherstellers.

##### 4. Wichtige Verarbeitungshinweise

- Transfersc Zum Erreichen bestmöglicher Gussoberflächen, muss die Sauerstoff-Inhibitionsschicht an der Oberfläche der Modellationen vor dem Einbetten mit Isopropanol vollständig entfernt werden
- Beim Fräsen und Polieren nur an Arbeitsplätzen mit Absaugung arbeiten
- Kontakt mit Schleimhäuten und Augen vermeiden. Bei versehentlichen Kontakt mit fließendem Wasser spülen. Nicht ausgehärtetes Material kann, bei Haut und Schleimhautkontakt, Reizungen und Sensibilisierungen verursachen.
- Nach Gebrauch sofort sorgfältig verschließen
- Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und darf nur zweckgemäß durch Fachpersonal verwendet werden.

##### 5. Technische Daten

Volumen: 3 g Spritze  
Dosieren: Direktapplikation durch Applikationsspitzen  
Produktfarbe: blau / rot / transparent  
Lichtpolymerisation: 320 nm- 500 nm

## INSTRUCTIONS FOR USE

EN

### LIGHT CURING MODELLING RESIN PASTE

Plastic burning without residue, curable by light, suitable for modelling

Curable by light, modelling plastic, ready for use in the form of a gel for multiple indications in dentistry, specifically for pouring mold technology. The application of the workable gel is done from the syringe, the ready to use paste is easy to adapt and customize by its plastic, moldable consistency. This product can be cured in any standard light-curing devices. After the final curing, it is easy to grind both with the micromotor, as well as with milling machines. This product burns without residue during preheating of the mold.

#### APPLICATION AREAS

##### Fixed prosthesis

- Creating impressions for casting crowns and bridges, ceramic frameworks, inlays and onlays.
- Construction of frameworks for copy milling and bridge frameworks in electroplating.

##### Combination technology

- Primary constructions and secondary parts of the telescopic and conical crown technology, individual attachments, grooves/shoulder-pin secondary parts, thrust distributors, turns with interlocks, individual links and bridges etc.

##### Implantology

- Design of impressions for casting implant abutments, implant bridges and implant superstructures and tertiary frameworks. Creation of transmission and fixing aids and the blocking or fixing of single implant parts or segments.

##### Transmission and bite checking

- Transmission bars and key, or insertion aids, bite bars to check the occlusion, stop and checking bites.

#### PROCESSING

##### 1. Preparation

For isolating the gypsum surfaces with conventional alginates. Vaseline is recommended for polyurethane modelling materials. No further isolation is fundamentally required on polished metal or ceramic surfaces. Optionally apply gossamer-thin Vaseline or isolate by a thin oil film.

##### 2. Application

Remove the cap of the syringe. Put application tips on the cartridge and lock. Easily push the plunger for dispensing and modeling. On movement of the tip in the material, it flows easily and can be used, on stopping of the movement, it is firm. In the modeling of large objects with high wall thickness, the material is repeatedly applied in thin layers of 2 mm thickness until it reaches the desired thickness. We recommend carrying out intermediate polymerization for 20 seconds with a hand-held light or for 60 seconds with laboratory device before applying the next layer. Thus incomplete curing or excessive heat or stress in the objects can be avoided. After use, reclose the syringe with the cap. For objects with large volume, it is advisable to coat the impression with a thin layer of casting wax.

##### 3. Light curing

This product can be polymerized in all commercial light-curing devices with a light spectrum of 320 nm -440 nm. The average polymerization time in light curing devices using UV / UV-A as a means of illumination are circa 5 min, for Halogen lamps about 3 minutes, strobe lamps circa 1 min 30 sec and with LED - lamps about 20-40 seconds. Please note that the polymerization time is always dependent on the intensity of illumination from light unit. Consistent curing can only be ensured through regularly maintained equipment. Please pay attention to the instructions of the manufacturer.

##### 4. Important processing notes

- To achieve the best possible casting surfaces, the oxygen inhibition layer on the surface of impression must be completely removed before embedding with isopropanol.
- In milling and polishing, only work at work stations with suction.
- Avoid contact with eyes and mucous membranes. On accidental contact, rinse with running water. Uncured material can, on contact with skin and mucous membrane, cause irritation and sensitization.
- Seal completely after use.
- The product was developed for use in the dental field and may only be used for this purpose by qualified personnel.

##### 5. Technical data

Volumes: 3.0 g injections  
Dosing: Direct application by application tips  
Product colour: blue / red / transparent-clear  
Light-cure: light spectrum 320 nm- 440 nm  
Storage: protect from light

## INSTRUCCIONES DE USO

ES

### PASTA DE RESINA DE MODELADO FOTOPOLIMERIZABLE

Plástico que funde sin dejar residuos, fotopolimerizable, maleable

Modelo gel fotopolimerizable y listo para el uso, en forma de gel para indicaciones múltiples en el sector dental, especialmente para la técnica de moldear formas. La aplicación del gel utilizable se realiza utilizando el inyector de dosificación, la pasta lista para el uso se puede adaptar y modelar muy fácil por la consistencia plástica y maleable. El producto es apropiado para el templado con los aparatos habituales de fotopolimerización. Después del endurecimiento final se puede pulir con un micromotor y con equipos de fresado. El producto funde sin dejar residuos durante el precalentamiento del molde.

INDICACIONES DE USO

#### Prótesis fijas

- Creación de modelos para moldear coronas y puentes, estructuras de porcelana, inlays y onlays.
- Construcción de un andamio por fresadoras y estructuras de puentes en la galvanotecnia.

#### Tecnología combinada

- Construcciones principales y elementos secundarios en la técnica telescópica y de coronas cónicas, fijaciones individuales, elementos secundarios para ranuras-espigas de hombre (RSS), distribuidores de fuerzas (Kennedy), perfiles con Intzerlocks, conexiones y barras individuales etc.

#### Implantología

- Formación de modelaciones para moldear pilares de implantes, barras de implantes y supraestructuras de implantes y andamios terciarios. La construcción de ayuda de transferencia y fijación y el bloqueado y la fijación de ciertas partes o segmentos de implantes.

#### Transferencia y la revisión de la mordida

- Transferencia de férulas y clave, respectivamente auxiliares para la inserción, férulas de mordidas para comprobar la oclusión, paradas y mordidas de control.

PROCESAMIENTO

#### 1. Preparación

Para el aislamiento de la superficie de yeso con alginatos habituales. Vaselina es adecuado para materiales de modelos de poliuretano. Para metales pulidos o superficies de cerámica otra aislamiento no es necesario. En caso necesario aplicar una capa fina de vaselina o aislar con una capa liviana de aceite.

#### 2. Aplicación

Remueve el capuchín de la jeringa de aplicación. Pon la jeringa de aplicación al cartucho y bloquearlo. Presione ligeramente sobre el pistón para la aplicación y modelización. En el caso de movimientos de la punta entre el material fluye fácilmente y esta listo para el uso, al parar del movimiento está estable. Por el modelado de objetos grandes con un espesor de pared más alto aplica el material en capa fina de aproximadamente 1mm y repítelo hasta la fuerza deseada. Se recomienda una polimerización intermedia de 20 segundos con una lámpara manual o 60 segundos en el dispositivo para laboratorios. Esto evita un endurecimiento incompleto, un alto desarrollo de calor o tensiones entre objetos. Después de su uso cierre la jeringa con el tapón. Para objetos con un gran volumen se recomienda de asegurar la modelación con una capa fina de gama de ceras.

#### 3. Endurecimiento

El producto se puede polimizar con todos los equipos convencionales de Light-Curing con un espectro de luz de 320 nm - 440 nm. El tiempo medio de la polimerización de los equipos de Light-Curing con lámparas UV/UV-A es aproximadamente 5 minutos, con lámparas halógenas es aproximadamente 3 minutos, con lámparas de estroboscopios es aproximadamente 1 minuto y 30 segundos y con lámparas led es aproximadamente 20-40 segundos. Tenga en cuenta que el tiempo de la polimerización siempre depende de las lámparas del equipo. Para asegurar un tiempo del endurecimiento constante es necesario dar servicio al equipo regularmente. Observe las indicaciones del fabricante del equipo.

#### 4. Indicaciones para el tratamiento posterior

- Para alcanzar una superficie de un conjunto tiene que quitar la capa de inhibición de oxígeno completamente de la superficie de la modelación con isopropanol antes de insertarlo.
- Para fresar y pulir solo trabaja a lugares con aspiración.
- Debe evitarse el contacto con las mucosas y los ojos. En caso de contacto enjuagar con abundante agua corriente. El material sin polimerizar puede causar irritaciones y sensibilizaciones en contacto con la piel o los mucosas.
- Cierre inmediatamente el frasco cuidadoso luego de la utilización.
- El producto ha sido desarrollado para su uso dental y sólo debe ser utilizado por personal especializado.

#### 5. Datos técnicos

Volumen: 3,0 g jeringa

Dosificación: Aplicación directamente con los jeringas de aplicación

Color de producto: azul / rojo / transparente

Endurecimiento: Espectro de luz del equipo 320 nm- 440 nm

## MODE D'EMPLOI

FR

### PÂTE RÉSINE DE MODELAGE PHOTOPOLYMERISABLE

Le produit est une résine de modelage photopolymérisable brûlant sans résidu, à base de méthacrylate, à consistance gel et indiquée pour de nombreuses applications en art dentaire. La seringue pratique de dosage et les embouts applicateurs sont très pratiques à utiliser, la consistance gel et les propriétés thixotropiques permettent un modelage précis et la teinte rougeâtre légèrement transparente facilite le contrôle.

#### Indication

Modelage de couronnes et bridges, inlays, onlays, parties secondaires et primaires, piliers, connexions individuelles et barres, fixations, solidarisation, technique de coulée de modèle, etc.

#### Propriétés

- mise en oeuvre simple
- consistance gel
- thixotropie élevée
- grande fidélité de forme
- résistance mécanique élevée
- traitement / polissage immédiats
- Combustion sans résidu

TRAITEMENT

#### 1. Préparation

Isoler les surfaces en plâtre avec alginate usuels. La vaseline est idéale pour les matériaux de modelage à base de polyuréthane. Le métal poli ou les surfaces en céramique ne requièrent généralement pas d'isolation. Le cas échéant, appliquer une fine couche de vaseline ou isoler avec un film mince d'huile.

#### 2. Application

Enlever le bouchon de la seringue doseuse, fixer l'embout applicateur fourni et le visser pour le sécuriser. Pour l'extraction et le modelage, appuyer légèrement sur le piston. Le mouvement de la seringue permet l'écoulement et l'application du matériau. Ce dernier est stable lorsque la seringue est immobile. Mega-M LC Flow peut aussi être appliqué et travaillé avec un instrument de modelage. Pour le modelage d'objets volumineux à parois épaisses, appliquer le matériau en couches minces de 2-3 mm au maximum et réaliser une polymérisation intermédiaire (avec une lampe à main pendant env. 20 s, dans un appareil de polymérisation pendant 60 s env.). Répéter le procédé jusqu'à obtention de l'épaisseur souhaitée. Cette manière de procéder permet d'éviter un durcissement incomplet, un dégagement de chaleur excessif ou des tensions dans les objets. Après utilisation, refermer la seringue de dosage avec le bouchon. Pour les objets d'un grand volume, il est recommandé de recouvrir le modèle avec une mince couche de cire de coulée.

#### 3. Durcissement

Le produit peut être photopolymérisé dans tous les appareils de polymérisation à UV et lumière bleue avec un spectre de lumière de 320 nm-500 nm. La durée moyenne de polymérisation dans les appareils de photopolymérisation avec des lampes UV/UV-A est de 5 min., pour les lampes halogène env. 3 min, les lampes stroboscopiques env. 1 min et 30 s et avec les lampes LED env. 20-40 s. Veuillez noter que la durée de la photopolymérisation dépend toujours des lampes de l'appareil. Seuls des appareils régulièrement entretenus peuvent garantir des durées de durcissement constantes. Veuillez vous référer aux indications du fabricant de l'appareil.

#### 4. Consignes de manipulation importantes

- Pour des surfaces de coulée optimales, il est possible de retirer totalement avec de l'isopropanol la couche inhibitrice d'oxygène à la surface des modèles avant la mise en revêtement.
- Lors des fraisage et polissage, travailler uniquement sur des postes de travail avec aspiration.
- Éviter tout contact avec les muqueuses et les yeux. En cas de contact accidentel, rincer à l'eau courante. Le matériau non durci peut provoquer des irritations et des sensibilisations par contact avec la peau et les muqueuses.
- Après utilisation, refermer immédiatement le récipient soigneusement.
- Le produit a été développé pour une utilisation dans le domaine dentaire et ne doit être utilisé que par des professionnels.

#### 5. Données techniques

Volumes: injections de 3,0 g

Dosage: application directe par des conseils d'application

Couleur du produit: bleu / rouge / transparent-clair

Photopolymérisation: spectre lumineux 320 nm - 440 nm

Stockage: protéger de la lumière

## ISTRUZIONI PER L'USO

IT

### PASTA DI RESINA MODELLANTE FOTOPOLIMERIZZABILE

Combustione della plastica senza residui, curabile alla luce, adatta per il modellismo  
Polimerizzabile alla luce, plastica modellabile, pronta all'uso sotto forma di gel per molteplici indicazioni in odontoiatria, specifica per la tecnologia degli stampi da colata. L'applicazione del gel lavorabile si effettua tramite siringa, la pasta pronta all'uso è facile da adattare e personalizzare grazie alla sua consistenza plastica e modellabile. Il prodotto può essere polimerizzato con qualsiasi dispositivo di fotopolimerizzazione standard.

Dopo la polimerizzazione finale è facile da molare sia con il micromotore che con le fresatrici. Il prodotto brucia senza lasciare residui durante il preriscaldamento dello stampo.

AREE DI APPLICAZIONE

#### Protesi fissa

- Creazione di impronte per la fusione di corone e ponti, strutture in ceramica, inlay e onlay.
- Costruzione di strutture per copiatura e strutture a ponte in galvanica.

#### Tecnologia combinata

- Costruzioni primarie e parti secondarie della tecnologia delle corone telescopiche e coniche, attacchi singoli, parti secondarie scanalatura-spalla-perno, distributori di spinta, giri con interblocchi, maglie singole e ponti ecc.

#### Implantologia

- Progettazione di impronte per la fusione di monconi implantari, ponti implantari, sovrastrutture implantari e strutture terziarie. Creazione di ausili di trasmissione e fissaggio e bloccaggio o fissaggio di singole parti o segmenti implantari.

#### Trasmissione e controllo del morso

- Barre di trasmissione e chiave, o ausili per l'inserimento, barre per il controllo dell'occlusione, stop e controllo dei morsi.

IN LAVORAZIONE

#### 1. Preparazione

Per isolare le superfici in gesso con alginati convenzionali. La vaselina è consigliata per i materiali da modellazione in poliuretano. Fondamentalmente su superfici metalliche lucide o in ceramica non è necessario alcun ulteriore isolamento. Facoltativamente applicare vaselina sottilissima o isolare con un sottile strato di olio.

#### 2. Applicazione

Remove il cappuccio della siringa. Mettere i suggerimenti per l'applicazione sulla cartuccia e bloccarli. Spingere facilmente lo stantuffo per l'erogazione e la modellazione. Al movimento della punta nel materiale scorre facilmente e può essere utilizzato, all'arresto del movimento risulta saldo. Nella modellazione di oggetti di grandi dimensioni con spessore di parete elevato, il materiale viene applicato ripetutamente in strati sottili di 2 mm di spessore fino a raggiungere lo spessore desiderato. Si consiglia di effettuare una polimerizzazione intermedia per 20 secondi con una lampada portatile o per 60 secondi con un dispositivo da laboratorio prima di applicare lo strato successivo. In questo modo è possibile evitare una polimerizzazione incompleta o un eccessivo calore o stress negli oggetti. Dopo l'uso richiudere la siringa con il tappo. Per oggetti di grande volume è consigliabile rivestire l'impronta con un sottile strato di cera da colata.

#### 3. Fotopolimerizzazione

Il prodotto può essere polimerizzato in tutti i dispositivi di fotopolimerizzazione commerciali con uno spettro luminoso di 320 nm -440 nm. Il tempo medio di polimerizzazione nei dispositivi di fotopolimerizzazione che utilizzano UV / UV-A come mezzo di illuminazione è di circa 5 minuti, per le lampade alogene circa 3 minuti, le lampade stroboscopiche circa 1 minuto e 30 secondi e con le lampade LED circa 20-40 secondi. Si prega di notare che il tempo di polimerizzazione dipende sempre dall'intensità dell'illuminazione proveniente dall'unità luminosa. Una polimerizzazione costante può essere garantita solo attraverso attrezzature regolarmente manutentute. Si prega di prestare attenzione alle istruzioni del produttore.

#### 4. Note importanti sulla lavorazione

- Per ottenere le migliori superfici di fusione possibili, lo strato di inibizione dell'ossigeno sulla superficie dell'impronta deve essere completamente rimosso prima dell'inclusione con isopropanolo.
- Nelle operazioni di fresatura e lucidatura lavorare solo su postazioni di lavoro dotate di aspirazione.
- Evitare il contatto con gli occhi e le mucose. In caso di contatto accidentale, sciacquare con acqua corrente. Il materiale non polimerizzato può, a contatto con la pelle e le mucose, causare irritazione e sensibilizzazione.
- Sigillare completamente dopo l'uso.
- Il prodotto è stato sviluppato per l'utilizzo in ambito odontoiatrico e può essere utilizzato a tale scopo solo da personale qualificato.

#### 5. Dati tecnici

Dosaggio: Applicazione diretta tramite suggerimenti per l'applicazione

Colore del prodotto: blu/rosso/trasparente-chiaro

Fotopolimerizzazione: spettro della luce 320 nm- 440 nm

Conservazione: proteggere dalla luce

## INSTRUÇÕES DE USO

PT

### PASTA RESINA DE MODELAÇÃO FOTOPOLIMERIZÁVEL

Queima de plástico sem resíduos, curável pela luz, adequada para modelagem

Curável por plástico modelador leve, pronto para uso na forma de gel para múltiplas indicações em odontologia, especificamente para tecnologia de moldes de vazamento. A aplicação do gel trabalhável é feita a partir da seringa, a pasta pronta para uso é fácil de adaptar e personalizar pela sua consistência plástica e moldável. O produto pode ser polimerizado em qualquer dispositivo fotopolimerizador padrão. Após a cura final, é fácil retificar tanto com o micromotor, quanto com fresadoras. O produto queima sem deixar resíduos durante o pré-aquecimento do molde.

ÁREAS DE APLICAÇÃO
<b>Prótese fixa</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>Criação de moldes para fundição de coroas e pontes, estruturas cerâmicas, inlays e onlays.</li> <li>Construção de estruturas para fresagem de cópia e estruturas de ponte em galvanoplastia.</li></ul>

**Tecnologia de combinação**

• Constrções primárias e peças secundárias da tecnologia de coroa telescópica e cônica, acessórios individuais, peças secundárias ranhuradas e pinos, distribuidores de impulso, voltas com intertravamentos, elos e pontes individuais, etc.

**Implantologia**

• Projeto de moldes para moldagem de pilares de implantes, pontes de implantes e superestruturas de implantes e estruturas terciárias. Criação de auxiliares de transmissão e fixação e bloqueio ou fixação de peças ou segmentos de implantes unitários.

**Verificação de transmissão e mordida**

• Barras de transmissão e chave, ou auxiliares de inserção, barras de mordida para verificar a oclusão, parar e verificar mordidas.

EM PROCESSAMENTO

**1. Preparação**

Para isolar superfícies de gesso com alginatos convencionais. A vaselina é recomendada para materiais de modelagem de poliuretano. Nenhum isolamento adicional é fundamentalmente necessário em superfícies metálicas ou cerâmicas polidas. Opcionalmente, aplique vaselina fina ou isole com uma fina película de óleo.

**2. Aplicação**

Retire a tampa da seringa. Coloque as pontas de aplicação no cartucho e trave. Empurre facilmente o êmbolo para dispensar e modelar. Ao movimentar a ponta no material, ela flui facilmente e pode ser utilizada, ao parar o movimento, fica firme. Na modelagem de objetos grandes e com alta espessura de parede, o material é repetidamente aplicado em finas camadas de 2 mm de espessura até atingir a espessura desejada. Recomendamos realizar polimerização intermediária por 20 segundos com uma luz portátil ou por 60 segundos com um dispositivo de laboratório antes de aplicar a próxima camada. Assim, a cura incompleta ou o calor ou tensão excessivos nos objetos podemser evitados. Após o uso, feche novamente a seringa com a tampa. Para objetos de grande volume, é aconselhável revestir a impressão com uma fina camada de cera de fundição.

**3. Fotopolimerização**

O produto pode ser polimerizado em todos os dispositivos comerciais de fotopolimerização com espectro de luz de 320 nm -440 nm. O tempo médio de polimerização em dispositivos de fotopolimerização que usam UV/UV-A como meio de iluminação é de cerca de 5 minutos, para lâmpadas halógenas cerca de 3 minutos, lâmpadas estroboscópicas cerca de 1 minuto e 30 segundos e com lâmpadas LED cerca de 20-40 segundos. Observe que o tempo de polimerização depende sempre da intensidade da iluminação da unidade de luz. A cura consistente só pode ser garantida através de equipamentos com manutenção regular. Preste atenção às instruções do fabricante.

**4. Notas importantes de processamento**

- Para obter as melhores superfícies de moldagem possíveis, a camada de inibição de oxigênio na superfície de impressão deve ser completamente removida antes da inclusão com isopropanol.
- Na fresagem e polimento, trabalhar somente em postos de trabalho com sucção.
- Evite contato com olhos e membranas mucosas. Em caso de contato acidental, enxágue com água corrente. O material não curado pode, em contato com a pele e mucosas, causar irritação e sensibilização.
- Vede completamente após o uso.
- O produto foi desenvolvido para uso na área odontológica e só pode ser utilizado para este fim por pessoal qualificado.

**5. Dados técnicos**

Volumes: injeções de 3,0 g

Dosagem: aplicação direta por dicas de aplicação

Cor do produto: azul/vermelho/transparente-claro

Fotopolimerização: espectro de luz 320 nm- 440 nm

Armazenamento: proteja da luz

## INSTRUKCJA POSTĘPOWANIA

**PL**

## ŚWIATŁOUTWARDZALNA ŻYWICOWA PASTA MODELARSKA

Plastik spalający się całkowicie, bez pozostałości, odpowiedni do modelowania

Światłoutwardzalny plastyk modelarski, gotowy do używania, o postaci żelu, przeznaczony do wielu zastosowań w stomatologii, w szczególności do technologii odlewów. Nakładanie żelu odbywa się przy użyciu strzykawki, a gotowa do użycia pasta jest łatwa w obróbce dzięki swojej plastycznej konsystencji ułatwiającej formowanie. Produkt można utwardzać przy użyciu dowolnych standardowych urządzeń służących do światłoutwardzania. Po ostatecznym utwardzeniu można łatwo szlifować zarówno mikromotorem, jak i frezarkami. Produkt spala się bez pozostałości podczas wstepnego podgrzewania odlewu.

OBSZAR ZASTOSOWANIA

**Protezy stałe**

- Wykonywanie wycisków do odlewania koron i mostków, szkieletów ceramicznych, inlay i onlay.
- Konstruowanie modeli do frezowania kopii i modeli mostków w powlekaniu galwanicznym.

**Tecnologia łączona**

• Konstrukcje podstawowe i wtórne części technologii teleskopowej i stożkowej koron, indywidualne mocowania, złobkowane kolki z wierćcem, dystrybutory uderzeń, elementy obracające się z blokadą, indywidualne połączenia i mostki, itp.

**Implantologia**

- Projekutowanie odcisków do odlewu łączników implantu, mostki implantu i nadbudowy oraz szkielety trzeciego stopnia.
- Budowa wspomagania transmisji i mocowań oraz składania i mocowania poszczególnych elementów implantu.

**Transmisja i testowanie zgryzu**

- Odciski transmisyjne i klucze pomocne do wprowadzania, zagryzaki do sprawdzania zgryzu, stoperów i ograniczników.

PRZETWARZANIE

**1. Przygotowanie**

Do izolowania powierzchni gipsowych konwencjonalnymi alginianami. Do poliuretanowych materiałów modelarskich zalecana jest wazelina. Na polerowanych powierzchniach metalowych lub ceramicznych dalsza izolacja nie jest zasadniczo wymagana. Opcjonalnie stosować bardzo cienką warstwę wazeliny bądź izolować warstwą oleju.

**2. Nakładanie**

Zdjąć zatyczkę strzykawki. Nalożyć końcówki aplikacyjne na kartusz i zablokować je. Naciśnąć lekko tłok, aby dozować i modelować. Materiał swobodnie spływa podczas ruchu końcówki i można go wtedy używać, natomiast gdy ruch zostanie zatrzymany, zastyga. Podczas modelowania dużych obiektów o grubych ściankach, materiał należy wielokrotnie nakładać cienkimi warstwami o grubości 2 mm, aż do uzyskania pożądaney grubości. Przed nałożeniem kolejnej warstwy zalecane jest przeprowadzenie polimeryzacji pośredniej przez 20 sekund lampą ręczną lub przez 60 sekund urządzeniem laboratoryjnym. W ten sposób można uniknąć niepełnego utwardzenia, nadmiernego ciepła lub występowania naprężeń. Po użyciu nalożyć zatyczkę na strzykawkę. W przypadku obiektów o dużej objętości wskazane jest pokrycie wycisku cienką warstwą wosku odlewniczego.

**3. Utwardzenie światłem**

Produkt można polimeryzować we wszystkich komercyjnych urządzeniach do utwardzania światłem o spektrum 320 nm -440 nm. Średni czas polimeryzacji w urządzeniach światłoutwardzalnych wykorzystujących UV/UV-A jako środek naświetlający wynosi ok. 5 min, dla lamp halogenowych ok. 3 min, stroboskopowych - ok. 1 min 30 sek., a przy lampach LED - ok. 20-40 sek. Należy pamiętać, że czas polimeryzacji jest zawsze uzależniony od natężenia emitowanego światła. Jednorodne utwardzanie można uzyskać tylko dzięki regularnej konserwacji sprzętu. Należy przestrzegać instrukcji producentów.

**4. Istotne uwagi o procesie**

- Aby uzyskać możliwie najlepsze wyniki, należy całkowicie usunąć warstwę inibicji tlenowej na powierzchni wycisku przed zanurzeniem w izopropanolu.
- Frezowanie i polerowanie może odbywać się wyłącznie na stanowiskach z odsysaniem.
- Unikać kontaktu z oczami i błonami śluzowymi. Jeśli do niego jednak doszło, splukać pod bieżącą wodą. Nieutwardzony materiał może w kontakcie ze skórą i błonami śluzowymi powodować podrażnienia i uczulenia.
- Po użyciu zamknąć szczelnie.
- Produkt został stworzony do użytku stomatologicznego i wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

**5. Dane techniczne**

Objętość: 3.0 g na iniekcję

Dozowanie: nakładanie bezpośrednie przez odpowiednie końcówki

Kolor: niebieski / czerwony / bezbarwny-przezroczysty

Utwardzanie światłem: widmo światła 320 nm- 440 nm

Przechowywanie: chronić przed światłem

## NÁVOD K POUŽITÍ

**CS**

### SVĚTLEM TVRZENÁ MODELOVACÍ PASTA NA BÁZI PRYSKYŘICE MODELARSKA

Bezebytkově spalitelný, světlem tvrditelný plast vhodný pro modelování

Světlem tvrditelný modelovací plast připravený k použití ve formě gelu pro větší počet indikací v zubní lékařství, specificky pro technologii liti do formy. Aplikace tohoto zpracovatelného gelu se provádí injekční stříkačkou, přičemž vznikající pasta, která je připravená k použití, se díky své plastické, tvarovatelné konzistenci snadno tváří a přizpůsobuje. Tento produkt lze vytvřovat v jakémkoli standardním světelném vytvrzovacím zařízení. Po konečném vytvrzení lze snadno provádět jeho broušení mikromotorem či frézkami. Tento produkt se při předehívání formy beze zbytku vypaluje.

OBLASTI POUŽITÍ

**Pevné protézy**

- Tvorba otlisků pro odlévání korunek a můstků, keramických rámečků, inlay a onlayi.
- Konstrukce rámečků pro kopírovací frézování a můstkových rámečků pro galvanické pokovování.

**Kombinovaná technologie**

• Primární konstrukce a sekundární díly pro teleskopické, kónické korunkové technologie, individuální nástavce, sekundární díly typu groove-shoulder-pin, distributory nárazů, závitýs interlocky, individuální články a můstky atd.

**Implantologie**

• Design otlisků pro odlévání implantátových abutmentů, implantátových můstků a implantátových nadstaveb a terciárních rámečků. Tvorba transmisních a fixačních pomůcek a blokování nebo fixování jednotlivých dílů implantátů nebo segmentů.

**Kontrola transmise a skusu**

• Transmisní tyčinky a klíče či zaváděcí pomůcky, skusové tyčinky pro kontrolu okluze, dorazu a pro kontrolu skusu.

ZPRACOVÁNÍ

**1. Prepareace**

Pro izolaci sádrových povrchů doporučujeme běžné algináty. Pro polyuretanové modelovací hmoty doporučujeme vazelínu. U leštěných kovových nebo keramických povrchů není v podstatě nutná žádná další izolace. V případě potřeby lze aplikovat tenoučkou vrstvu vazeliny nebo provést izolaci tenkým olejovým filmem.

**2. Použití**

Odstraňte uzávěr injekční stříkačky. Nasadte aplikační hroty na kartuši a zajistěte je. Lehkým tisknutím pistu proveďte nadávkování a modelování. Při pohybu hrotu materiálem dochází ke snadnému vytékání a aplikaci, při zastavení pohybu dochází k zasychání. Při modelování větších objektů s velkou tloušťkou stěny se materiál nanáší opakovaně v tenkých vrstvách o tloušťce 2 mm, dokud se nedosáhne požadovaná tloušťka. Před nanášením další vrstvy doporučujeme provést mezipolymeraci po dobu 20 sekund přenosným světelným zdrojem nebo 60 sekund laboratorním přístrojem. Tim se brání nedokonalému vytvrzení či nadměrnému zahřívání či namáhání objektů. Po použití stříkačku opět uzavřete krytem. U objektů s větším objemem je vhodné otisk potáhnout tenkou vrstvou líchio vosku.

**3. Vytvrzování světlem**

Tento produkt lze polymerovat ve všech komerčních fotovytvrzovacích zařízeních se světelným spektrem 320 nm až 440 nm. Průměrná doba polymerace ve fotovytvrzovacích zařízeních, která k osvětlování využívají UV/UV-A, je cca 5 min, u halogenových lamp cca 3 min, stroboskopických lamp cca 1 min 30 s a u LED-lamp cca 20 až 40 s. Upozorňujeme, že doba polymerace je vždy závislá na konkrétní intenzitě osvětlení světelnou jednotkou. Konzistentní vytvrzování lze zajistit pouze zařízením, které je podrobováno pravidelné údržbě. Věnujte prosím pozornost pokynům výrobce.

**4. Důležité poznámky ke zpracování**

- K dosažení co nejlepších povrchů u odlitků je třeba před zalitím izopropanolem zcela odstranit z povrchu otlisku vrstvu inhibovanou kyslíkem.
- Při frézování a leštění pracujte pouze na pracovních stanicích s odsáváním.
- Chraňte před kontaktem s očima a sliznicí. Při náhodném kontaktu opláchněte tekoucí vodou. Nevytvrzený materiál může při kontaktu s kůží a sliznicí způsobit podráždění a senzibilizaci.
- Po použití důkladně utěsněte obal výrobku.
- Výrobek byl vyvinut pro použití v oblasti zubního lékařství a k tomuto účelu jej smí používat pouze kvalifikovaný personál.

**5. Technické údaje**

Množství: 3,0 g v jedné injekční dávce

Podávání dávky: přímá aplikace pomocí aplikačních hrotů

Barva výrobku: modrá / červená / průhledná až čirá

Vytvrzování světlem: světelné spektrum 320 nm až 440 nm

Skladování: chraňte před světlem

## NÁVOD NA POUŽITIE

**SK**

## SVETLOM VYTVRZUJÚCA MODELOVACIA ŽIVICOVÁ PASTA

Pálenie plastov bez zvyškov, vytvrzovanie svetlom, vhodné na modelovanie

Svetlom vytvrdivelný modelovací plast, pripravený na použitie vo forme gélu na viaceré indikácie v zubnom lekárstve, konkrétne na technológiu vylievania foriem. Aplikácia spracovateľného gélu sa vykonáva z injekčnej striekačky, hotová pasta sa vďaka svojej plastickej, tvarovateľnej konzistencii ľahko prispôsobuje a upravuje. Tento výrobok možno vytvrdzovať v akýchkoľvek štandardných svetlotvrdiacich zariadeniach. Po konečnom vytvrnutí sa dá ľahko brúsiť mikromotorčekom aj frézu. Tento výrobok horí bez zvyškov počas predhrievania formy.

OBLASTI APLIKÁCIE

**Pevná protéza**

- Vytváranie odtlačkov na odlievanie koruniiek a mostíkov, keramických rámov, inleji a onleji
- Konstrukcia rámov pre kopírovacie frézovanie a mostíkových rámov pri galvanickom pokovovaní.

#### Kombinovaná technológia

• Primárne konštrukcie a sekundárne časti teleskopickej a kónickej korunovej techniky, jednotlivé prídavné zariadenia, drážkovo-ramenné sekundárne časti, rozdeľovače ťahu, závity s blokádami, jednotlivé články a mostíky atď.

#### Implantológia

• Návhv odtlačkov na odlievanie implantátových abutmentov, implantátových mostíkov a implantátových nadstavieb a terciárnych rámov. Vytváranie prenosových a upevňovacích pomôcok a blokovanie alebo upevňovanie jednotlivých častí implantátu alebo segmentov.

#### Kontrola prenosu a záberu

• Prenosové tyče a kľúčové alebo vkladacie pomôcky, zákusové tyče na kontrolu oklúzie, zastavenie a kontrola zákusov.

#### SPRACOVANIE

#### 1. Príprava

Na izoláciu sadrových povrchov pomocou bežných alginátov. Vazelína sa odporúča pre polyuretánové modelovacie materiály. Na leštených kovových alebo keramických povrchoch sa zásadne nevyžaduje žiadna ďalšia izolácia. Prípadne naneste tenkú vazelinu alebo izolujte tenkým olejovým filmom.

#### 2. Aplikácia

Odstárite uzáver z injekčnej striekačky. Nasaďte aplikačné hroty na kazetu a zaistite ich. Lahko stlačte piest na dávkovanie a modelovanie. Pri pohybe hrotu v materiáli ľahko tečie a dá sa použiť, pri zastavení pohybu je pevný. Pri modelovaní veľkých objektov s veľkou hrúbkou steny sa materiál opakovane nanáša v tenkých vrstvách s hrúbkou 2 mm, kým sa nedosiahne požadovaná hrúbka. Pred nanesením ďalšej vrstvy odporúčame vykonať medzipolymerizáciu počas 20 sekúnd pomocou ručného svetla alebo 60 sekúnd pomocou laboratórneho zariadenia. Takto sa dá predísť neúplnému vytvrdnutiu alebo nadmernému teplu či namáhaniu predmetov. Po použití injekčnú striekačku opäť uzavrite uzáverom. Pri predmetoch s veľkým objemom sa odporúča potiahnuť odtlačok tenkou vrstvou odlievacieho vosku.

#### 3. Vytvrdzovanie svetlom

Tento výrobok možno polymerizovať vo všetkých komerčných svetlotvrdiacich zariadeniach so svetelným spektrom 320 nm – 440 nm. Priemerný čas polymerizácie v zariadeniach na vytvrdzovanie svetlom, ktoré používajú UV/UV-A ako spôsob osvetlenia, je približne 5 minút, pri halogénových lampách približne 3 minúty, pri stroboskopických lampách približne 1 minúta 30 sekúnd a pri LED lampách približne 20 – 40 sekúnd. Upozorňujeme, že čas polymerizácie vždy závisí od intenzity osvetlenia svetelnou jednotkou. Dôsledné vytvrdzovanie je možné zabezpečiť len prostredníctvom pravidelne udržiavaného zariadenia. Dbajte na pokyny výrobcu.

#### 3. Dôležité poznámky k spracovaniu

- Aby sa dosiahol čo najlepší povrch odliatku, musí sa pred zaliatím izopropanolom úplne odstrániť vstva inhibície kyslíka na povrchu odtlačku.
- Pri frézovaní a leštení pracujte len na pracovných staniaciach s odsávaním.
- Zabráňte styku s očami a sliznicami. Pri náhodnom kontakte opláchnite tečúcou vodou. Nevytvrdnutý materiál môže pri kontakte s pokožkou a sliznicou spôsobiť podráždenie a senzibilizáciu.
- Po použití ho úplne utesnite.
- Výrobok bol vyvinutý na použitie v zubnom lekárstve a na tento účel ho môže používať len kvalifikovaný personál.

#### 5. Technické údaje

Objemy: 3,0 g injekcie

Dávkovanie: Priama aplikácia podľa aplikačných tipov

Farba výrobku: modrá/červená/priehľadná

Vytvrdzovanie svetlom: svetelné spektrum 320 nm – 440 nm

Skladovanie: chráňte pred svetlom

## NAVODILA ZA UPORABO

### MODELIRNA SMOLNA PASTA, KI SE STRJUJE Z LUČJO

Plastika, ki gori brez ostankov, se strjuje z lučjo in je primerna za modeliranje

Plastika za modeliranje, ki se strjuje z lučjo, pripravljena za uporabo v obliki gela za več indikacij v zobozdravstvu, še posebej za tehnologijo odtltkov modelov. Delovni gel se aplicira iz injekcijske brizge, pasta, ki je pripravljena za uporabo pa se z lahkoto prilagodi in prikroji zaradi svoje plastične, gnetljive konsistence. Ta izdelek se lahko strjuje s katerim koli standardnim pripomočkom za strjevanje s svetlobo. Po končnem strjevanju je brušenje z mikromotortjem in rezkalnimi napravami enostavno. Ta izdelek med predgretjem modela gori brez ostankov.

#### PODROČJA UPORABE

#### Fiksne proteze

- Ustvarjanje odtisov za ustvarjanje odtlitkov kron in mostičkov, keramična ogrodja, inleje in onleje
- Ustvarjanje ogrodij za kopirno rezkanje in ogrodja mostičkov pri galvanizaciji.

#### Kombinacijska tehnologija

• Primarne konštrukcije in sekundarni deli teleskopske na kónicne tehnologije kron, individualni elementi, sekundarni deli z zatičem utor-rama (grove-shoulder), distributorji nepravilnega zvijanja (thrust), obračalni elementi z zapornimi deli (turns with interlocks), individualni členi in mostički itd.

#### Implantologija

• Oblikovanje odtisov za pripravo odtltkov vsadnih opornikov, vsadnih mostičkov in vsadnih struktur ter terciarnih ogrodij. Priprava transmisijskih in fiksacijskih pomagal in blokiranje fiksacije ločenih delov oziroma segmentov vsadkov.

#### Preverjanje transmisije in ugriza

• Transmisijske prečke in kľuč ali pomagala za vstavljanje, grizne palice za preverjanje okluzije, zaustavitev in preverjanje ugriza.

#### OBDELAVA

#### 1. Priprava

Za izolacijo mavčnih površin s konvencionalnimi alginati. Za poliuretanske modelirne materiale je priporočen vazelin. Na poliranih kovinskih ali keramičnih površinah v osnovi ni potrebna nadaljnja izolacija. Izbirno uporabite vazelin grossamer-thin ali izvedite izolacijo s tanko plastjo olja.

#### 2. Uporaba

Z injekcijske brizge odstranite pokrovček. Aplikacijske konice namestite na vložek in jih zaklenite. Narahlo potisnite bat za iztiska in modeliranje materiala. Ob premikanjem konice po materialu, ta teče z lahkoto in se lahko uporablja, ob prenehanju premikanja pa je trd. Pri modeliranju velikih predmetov z debelo steno se ta material nanaša s ponavljanjem v tankih plasteh, ki so debele 2 mm, dokler se ne doseže zelene debeline. Pred nanosom naslednje plasti priporočamo izvajanje vmesne polimerizacije, ki se z ročno lučjo izvaja 20 sekund ali 60 sekund z laboratorijskim pripomočkom. Tako lahko preprečite nepopolno strjevanje ali čezmerno toploto oziroma stres na predmetu. Po uporabi zaprite injekcijsko brizgo s pokrovčkom. Pri predmetih z veliko prostornino je priporočljivo odtis prekriti s tanko plastjo modelirnega voska.

#### 3. Strjevanje s svetlobo

Ta izdelek se lahko polimerizira z vsemi tržno nabavljivimi pripomočke za strjevanje s svetlobo, ki delujejo v svetlobnem spektru 320–440 nm. Povprečni čas polimerizacije pri pripomočkih za strjevanje s svetlobo, ki uporabljajo UV/UV-A svetlobo so približno 5 minut, pri halogenskih sijalkah približno 3 minute, pri stroboskopskih lučeh približno 1 minuto in 30 sekund, pri LED lučeh pa približno 20–40 sekund. Upoštevajte, da je čas polimerizacije vedno odvisen od intenzivnosti osvetlitve z enoto luči. Konsistentno strjevanje se lahko doseže samo z rednim vzdrževanjem opreme. Upoštevajte navodila proizvajalca.

#### 4. Pomembne opombe za obdelavo

- Da bi dobili najboljše možne površine za odtlitke, je treba pred postopkom vkapljanja z izopropanolom popolnoma odstraniti inhibicijsko plast kisika na površini odtisa.
- Pri rezkanju in poliranju delujte samo na delovnih postajah s sesanjem.
- Preprečite stik z očmi ali sluznicami. V primeru nenamerneга stika izpirajte s tekočo vodo. Nestrjeni material pri stiku s kožo in sluznico povzroči draženje in preobčutljivost.
- Po uporabi popolnoma zatesnite.
- Izdelek je bil razvit za uporabo v zobozdravstvu in ga lahko usposobljeno osebeje uporablja samo za ta namen.

#### 5. Tehnični podatki

Prostornine: 3,0-g injekcije

Odmerjanje: Neposredna aplikacija z aplikacijskimi konicami

Barva izdelka: modra/rdeča/prozorna

Strjevanje s svetlobo: svetlobni spekter 320–440 nm

Shranjevanje: zaščitite pred svetlobo

## KASUTUSJUHISED

### ET

## VALGUSKÖVENEV MODELLEERIMISVAIGU PASTA

Jääkideta põlev plast, valgusega kõvenev, sobib modelleerimiseks

Valgusega kõvenev, modelleeritav plast, kasutusvalmis geeli kujul mitmeteks näidustusteks hambaravis, eriti vormi valamise tehnoloogias. Töödeldava geeli pealekandmine toimub süstlast, kasutusvalmis pasta on oma plastilise, modelleeritava konsistentsi tõttu kergesti kohandatav. See toode'i saab kõvendada mistahes standardsete valguskõvendusseadmetega. Pärast lõpliku kõvenemist on seda lihtne lihvida nii mikromootori kui ka freespinkidega. See toode põleb vormi eelsoojendamise ajal ilma jääkideta.

#### APLIKATSIOONI PIIRKONNAD

#### Fikseeritud proteesid

- Jäljendite loomine kroonide ja sildade, keraamiliste raamide, õõnsustesse ja õõnsuste peale valamiste jaoks
- Kopeerimisfreesimise ja galvaaniliste sildade raamide ehitamine.

#### Kombineeritud tehnoloogia

• Teleskoop- ja koonuslike kroonide tehnoloogia primaarkonstruksioonid ja sekundaarosad, individuaalsed kinnitused, soon-õla-tihvti sekundaarosad, tõukejaoturid, pöörded koos blokeeringutega, individuaalsed lingid ja sillad jne.

#### Implantoloogia

• Implantaadi abutmentide, implantaadi sildade ja implantaadi suprastaktuuride ning tertsiaarsete raamide valamiseks vajalike jäljendite kujundamine. Transmissiooni- ja fikseerimisvahendite valmistamine ning üksikute implantaadiosade või -segmentide blokeerimine või kinnitamine.

#### Transmissiooni ja hambumuse kontrollimine

• Transmissiooniraud ja võtme- või sissekandmisavahendid, hambumusraud oklusiooni kontrollimiseks, stopp ja hambumuse kontrollimine.

#### TÖÖLEMINE

#### 1. Ettevalmistus

Kipspindade isoleerimiseks tavapärase alginaatidega. Vaseliin on soovitatav poliuretaanist modelleerimismaterjalide puhul. Poleeritud metallist või keraamilistel pindadel ei ole põhimõtteliselt vaja täiendavat isolatsiooni. Võimalusel kandke peale õhuke vaseliini kiht või isoleerige õhukese õlikihiga.

#### 2. Kasutamine

Eemaldage süstla kork. Pange manustamisotsikud kassetile ja lukustage. Vajutage hõlpsasti kolbi doseerimiseks ja modelleerimiseks. Tipu liikumisel materjalis voolab see kergesti ja on kasutatav, liikumise peatumisel on see tahke. Paksude seintega suurte objektide modelleerimisel kantakse materjali korduvalt õhukeste 2 mm pakstude kihtidena, kuni see saavutab soovitud paksuse. Enne järgmise kihi pealekandmist soovitame vahepealset polümerisatsiooni teostada 20 sekundit käsivalgustiga või 60 sekundit laboriseadmega. Nii saab vältida ebataielikku kõvenemist või liigset kuumust või stressi objektidel. Pärast kasutamist sulgege süstal uuesti korgiga. Suure mahuga objektide puhul on soovitatav katta jäljend õhukese vahakihiga.

#### 3. Valguskõvenemine

See toode'i saab polümeriseerida kõigi kaubanduslike valguskõvenemiseadmetega, mille valgusspekter on 320 nm -440 nm. Keskmine polümerisatsiooniaeg UV/UV-A valguskõvenemiseadmetega on umbes 5 minutit, halogeenlampide puhul umbes 3 minutit, stroboskoopide puhul umbes 1 min 30 sekundit ja LED-lampide puhul umbes 20-40 sekundit. Pange tähele, et polümerisatsiooniaeg sõltub alati valgustuseadme valguse intensiivsusest. Järjepidevat kõvenemist saab tagada ainult regulaarselt hooldatud seadmete abil. Palun pöörake tähelepanu tootja juhistele.

#### 4. Olulised töötlemishoiatused

- Parimate võimalike valamispindade saavutamiseks tuleb enne isopropanooliga manustamist hapniku inhibeerimise kiht jäljendi pinnalt täielikult eemaldada.
- Freesimisel ja poleerimisel töötage ainult töökohtades, millel on olemas imur.
- Vältige kokkupuudet silmade ja limaskestadega. Juhuslikul kokkupuutel loputada jooksva veega. Kuivamata materjal võib kokkupuutel naha ja limaskestadega põhjustada ärritust ja sensibiliseerumist.
- Pärast kasutamist täielikult sulgeda.
- Toode on välja töötatud kasutamiseks hambaravis ja seda tohib kasutada ainult kvalifitseeritud personal.

#### 5. Tehnilised andmed

Kogused: 3,0 g süstit

Annustamine: Otsene manustamine manustamisotsikute abil

Toote värvus: sinine/punane/läbipaistev-selge

Valguskuivamine: valgusspekter 320 nm- 440 nm

Säilitamine: kaitsta valguse eest

Distribuido por/Distributed by:

**PROCLINIC, S.A.U.**  
C/ Palermo 9  
50197 Zaragoza (España)



**MEGADENTA Dentalprodukte GmbH**  
D-01454 Radeberg, Germany  
www.megadenta.de