3M ESPE

Visio™ Form

Light-curing Pattern Resin
Ⓓ **Lichthärtendes Modelliercomposite**
Ⓕ **Composite de modelage, photopolymérisable**
Ⓘ **Composite fotoindurente per fusioni**
Ⓔ **Composite para la modelación fotopolimerizable**
Ⓟ **Compósito de moldagem fotopolimerizável**
(NL) **Lichtuithardend modelleercomposiet**
(GR) **Φωτοπολυμεριζόμενη σύνθετη ρητίνη για την κατασκευή των προτύπων χυτών κατασκευών**
Ⓢ **Ljushärdande modelleringskomposit**
(FIN) **Valokovetteinen malliakryyli**
(DK) **Lyshærdende modelleringskomposit**
Ⓝ **Lysherdende modelleringskompositt**

Instructions for Use
Gebrauchsinformation
Notice d'utilisation
Istruzioni per l'uso
Informaciónes de uso
Instruções de uso
Gebruiksinformatie
Πληροφορίες χρήσεως
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Brugsanvisning
Bruksveiledning

3M ESPE AG
Dental Products
D-82229 Seefeld – Germany

3M ESPE
Dental Products
St. Paul, MN 55144-1000

3M ESPE Technical Hotline/MSDS Information in U.S.A. and
Canada 1-800-634-2249

3M, ESPE, Elipar und Visio are trademarks of 3M or 3M ESPE AG.
© 3M 2002. All rights reserved.

44000733426/01

ENGLISH

Product Description

Visio Form, manufactured by 3M ESPE, is a light-curing composite for fabricating custom milled attachments using the casting technique. The material may also be used for intra- and extraoral splinting of cast units in preparation for soldering. The material is cured with light polymerization devices at a wavelength range of 400–500 nm (e.g. Elipar™ or Visio™ Alfa, both products manufactured by 3M ESPE).

Visio Form can be applied directly from the dispenser. The substance contains an internal isolation agent and burns out without residue. The cured material can be used in conjunction with common casting waxes.

For details on all products mentioned below please refer to the corresponding Instructions for Use.

Instructions for Use should not be discarded for the duration of product use.

Fields of application

Custom fabrication of attachments, telescopic and tapered crowns
Fabrication of frameworks without a duplicate model
Extension of worn frameworks without a duplicate model
Fabrication of adhesive bridge frameworks, inlays and onlays using the casting technique
Intra- and extraoral splinting of cast units for soldering
Blocking out undercuts on stone dies

Application

General information

Attach the dispenser to the handle, remove the dispenser cap, and dispose of the internal shipping seal.

For dispensing the material, pick up the dispenser with handle attached much like taking a pistol. With the thumb and forefinger turn the front part of the dispenser clockwise, and then apply the composite from the dispenser directly to the desired location on the model.

For intra-oral use, dispense a dose of the material onto a dosing plate and use a suitable instrument for shaping. In pre-dosing the material on a dosing plate, the paste must be protected from light in order to avoid premature polymerization. To minimize polymerization shrinkage, apply in layers with a maximal thickness of 1 mm, and light-cure each layer separately. Ensure unobstructed illumination and position the light guide as close as possible to the material.

After polymerization there is a superficial smear layer, which must not be removed as long as more of the composite is to be applied. This smear layer is crucial for bonding between individual layers of the composite.

Immediately replace the cap on the dispenser after use in order to protect the material from exposure to light.

Precision attachments, telescopic and tapered crown technology
and wax finishing

Fine-mill primary metal parts. Polish, if required, and remove all grease. Coating with an isolation agent is not required. Shape external parts with Visio Form as described above. Lift off the cured Visio Form from the model and replace. This makes subsequent removal easier and reduces the risk of wax chipping off. Grind the model to final shape with cross-cut burs.

To ensure proper bonding to the wax remove the smear layer, if any, with a lint-free cloth. Complete with wax, and attach sprues and invest as usual.

Splinting of cast units for soldering

Remove all dirt and grease from cast units. Undercuts may be used for retention. Place the cast units exactly in their desired position (inside the patient's mouth or on the stone model). Keep all parts clean and dry. Apply Visio Form as described above and cure with light. The connecting parts should be designed to provide for stability. Lift off the splinted units, prepare the solder model as usual, and solder the units.

Extension of worn frameworks without duplication
Adhesive bridges
Fabrication of inlays and onlays using the casting technique

Coat the stone model with Die Isolation, manufactured by 3M ESPE, Apply Visio Form as described above, cure with light, and finish with wax, if required. Attach sprues and invest as usual.

Investing, pre-heating, and casting

Invest using a precision investment material and follow the recommended setting times. Place the case within the muffle in the pre-heating furnace in a horizontal position and then pre-heat and cast according to the manufacturer's recommendations.

Visio Form requires a holding time of 30 min at 420°C (788°F). Please refer to the investment's instructions and add the holding time, if necessary. This step ensures complete burning out of the composite and prevents cracking of the muffle due to thermal expansion. The holding time must be adapted to the size of the muffle.

In-house experiments have shown the following investment materials to be especially suitable:
Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* With this quick investment material, the additional holding time referred to above is not required.

Notes

Polymerization of layers thicker than 1 mm may lead to incomplete curing, excessive heat generation, and build-up of tension within the composite. Consequently, an exact fit of the cast parts is not ensured.

Visio Form must not contact the mucosa or remain inside the patient's mouth for extended periods of time.

3M ESPE accepts no liability for any damage resulting from the inappropriate use of Visio Form.

Completely empty containers and the cured composite may be disposed of with residential garbage. Uncured composite must be disposed of in accordance with local regulations.

Incompatibilities

In susceptible individuals, sensitization to the product cannot be excluded.
If allergic reactions occur, use of the product should be discontinued and the product completely removed.

Storage and Shelf-life

Store the product in a horizontal position and not above 25°C/77°F.
Do not use after the expiration date.

Customer Information

No person is authorized to provide any information which deviates from the information provided in this instruction sheet.

Warranty

3M ESPE warrants this product will be free from defects in material and manufacture. 3M ESPE MAKES NO OTHER WARRANTIES INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. User is responsible for determining the suitability of the product for user's application. If this product is defective within the warranty period, your exclusive remedy and 3M ESPE's sole obligation shall be repair or replacement of the 3M ESPE product.

Limitation of Liability

Except where prohibited by law, 3M ESPE will not be liable for any loss or damage arising from this product, whether direct, indirect, special, incidental or consequential, regardless of the theory asserted, including warranty, contract, negligence or strict liability.

Information valid as of 08/02

DEUTSCH

Produktbeschreibung

Visio Form, hergestellt von 3M ESPE, ist ein lichthärtendes Composite für die Modellation von Fräs- und Geschiebeteilen in der Gußtechnik. Es wird außerdem für die intra- und extraorale Verblockung von Gußteilen zur späteren Verlötung verwendet. Die Aushärtung erfolgt mit Lichtgeräten in einem Lichtwellenbereich von 400–500 nm (z. B. Elipar™ oder Visio™ Alfa, beide Produkte hergestellt von 3M ESPE). Visio Form ist direkt aus dem Dispenser applizierbar, selbstisolierend und verbrennt ohne Rückstände. Das ausgehärtete Material kann mit gebräuchlichen Gußwachsen kombiniert werden.

Details zu allen erwähnten Produkten bitte der jeweiligen Gebrauchsinformation entnehmen.

Diese Gebrauchsinformation ist für die Dauer der Verwendung des Produktes aufzubewahren.

Anwendungsgebiete

Modellation von Geschieben, Teleskop- und Konuskronen
Modellgußmodellation ohne Duplikatmodell
Modellgußerweiterungen ohne Duplikatmodell
Modellation von Adhäsivbrücken, Inlays und Onlays für die Gußtechnik Intra- und extraorale Verblockung von Gußteilen zur Verlötung
Ausblocken von Gipsstümpfen

Anwendung

Allgemeines

Dispenser und Handgriff zusammenstecken, Dispenserverschlußkappe abnehmen und den inneren Versandverschluß wegwerfen.

Zum Dosieren den Dispenser mit aufgesteckem Handgriff wie eine Pistole in die Hand nehmen. Den vorderen Dispenserteil mit Daumen und Zeigefinger im Uhrzeigersinn drehen und das Composite direkt aus dem Dispenser an der gewünschten Stelle auf dem Modell applizieren.

Bei intraoraler Verwendung das Composite auf eine Dosierplatte dosieren und zur Modellation ein geeignetes Instrument verwenden. Bei Vorportionierung auf eine Dosierplatte die Paste vor Licht schützen, um ein Anpolymerisieren zu vermeiden.

Zur Minimierung der Polymerisationsschrumpfung nur Schichten von maximal 1 mm auftragen und jede Schicht einzeln 5 sec lichthärten. Auf einwandfreien Lichtzutritt achten und den Lichtleiter möglichst dicht am Material positionieren.

Nach der Polymerisation ist eine oberflächliche Schmierschicht vorhanden, die nicht entfernt werden darf, wenn weiterhin Composite aufgetragen werden soll. Diese Schmierschicht gewährleistet den Verbund zwischen den einzelnen Schichten.

Nach Gebrauch, zum Schutz vor Licht, die Verschlußkappe sofort wieder auf den Dispenser stecken.

Geschiebe-, Teleskop- und Konuskronentechnik
und Komplettierung mit Wachs

Primärteile aus Metall feinfräsen, ggf. polieren und fettfrei machen. Eine Isolierung ist nicht notwendig. Die Außenteile mit Visio Form wie oben beschrieben modellieren und die Modellation einmal abheben und wieder aufsetzen. Dies erleichtert das endgültige Abheben und beugt später dem Abplatzen von Gußwachs vor. Die Modellation mit kreuzverzahnten Fräsen in Form schleifen. Um eine gute Verbindung mit dem Wachs zu erhalten, die Schmierschicht sofern noch vorhanden, mit einem fusselfreien Tuch entfernen. Die Modellation mit Wachs komplettieren und wie üblich anstiften und einbetten.

Verblockung von Gußteilen zur Verlötung

Gußteile sauber und fettfrei machen. Untersichgehende Bereiche können als Retention genutzt werden. Die Gußteile (im Mund des Patienten oder auf dem Gipsmodell) exakt in Situation bringen. Alle Teile sauber und trocken halten. Visio Form wie oben beschrieben applizieren und lichthärten. Die Verbindungsstellen an den Kontaktpunkten so gestalten, daß die Gußteile stabil gefaßt sind. Die verblockten Teile abheben, wie gewohnt das Lötmodell herstellen und die Gußteile verlöten.

Modellgußerweiterungen ohne Duplikatmodell
Adhäsivbrücken
Inlay- und Onlaymodellation für die Gußtechnik

Das Gipsmodell mit Modellisolierung, hergestellt von 3M ESPE, isolieren. Visio Form wie oben beschrieben auftragen, lichthärten und ggf. mit Wachs komplettieren. Wie üblich anstiften und einbetten.

Einbetten, Vorwärmen und Gießen

Die Modellation in eine Präzisionseinbettmasse einbetten. Hierbei unbedingt die Aushärtezeiten einhalten. Die Muffel liegend im Vorwärmofen positionieren und nach den Angaben des jeweiligen Herstellers vorwärmen und gießen.

Speziell für Visio Form muß, sofern die Einbettmasse andere Temperaturen und Haltezeiten erfordert, eine zusätzliche Haltezeit von 30 min bei 420°C (788°F) eingehalten werden. Dies gewährleistet ein vollständiges Verbrennen des Composites und beugt einem Reißen der Muffel durch thermische Expansion vor. Je nach Muffelgröße muß diese Zeit angepasst werden.

Folgende Einbettmassen können aufgrund hauseigener Versuche besonders empfohlen werden:
Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* Bei dieser Quick-Einbettmasse ist die oben beschriebene zusätzliche Haltezeit nicht notwendig.

Hinweise

Das Polymerisieren von Schichten über 1 mm kann zu unvollständiger Aushärtung, übermäßiger Wärmefreisetzung und Spannungen im Composite führen. Hierdurch ist die exakte Paßform der Gußstücke nicht gewährleistet.

Visio Form darf nicht mit der Schleimhaut in Kontakt kommen oder dauerhaft im Mund des Patienten verbleiben.

Für eventuelle Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch vom Visio Form entstehen, wird keine Haftung übernommen.

Völlig entleerte Dispenser und der ausgehärtete Kunststoff können in den Hausmüll gegeben werden. Nicht ausgehärtetes Composite gemäß den örtlichen behördlichen Bestimmungen entsorgen.

Unverträglichkeiten

Bei empfindlichen Personen lässt sich eine Sensibilisierung durch das Produkt nicht ausschließen. Sollten allergische Reaktionen auftreten, ist der Gebrauch einzustellen und das Produkt vollständig zu entfernen.

Lagerung und Haltbarkeit

Das Produkt liegend und nicht über 25°C/77°F lagern.
Nach Ablauf des Verfalldatums nicht mehr verwenden.

Kundeninformation

Niemand ist berechtigt, Informationen bekannt zu geben, die von den Angaben in diesen Anweisungen abweichen.

Garantie

3M ESPE garantiert, dass dieses Produkt frei von Material- und Herstellungsfehlern ist. 3M ESPE ÜBERNIMMT KEINE WEITERE HAFTUNG, AUCH KEINE IMPLIZITE GARANTIE BEZÜGLICH VERKÄUFLICHKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Der Anwender ist verantwortlich für den Einsatz und die bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts. Wenn innerhalb der Garantiefrist Schäden am Produkt auftreten, bestehen der einzige Anspruch und die einzige Verpflichtung von 3M ESPE in der Reparatur oder dem Ersatz des 3M ESPE Produkts.

Haftungsbeschränkung

Soweit ein Haftungsausschluss gesetzlich zulässig ist, besteht für 3M ESPE keinerlei Haftung für Verluste oder Schäden durch dieses Produkt, gleichgültig ob es sich dabei um direkte, indirekte, besondere, Begleit- oder Folgeschäden, unabhängig von der Rechtsgrundlage, einschließlich Garantie, Vertrag, Fahrlässigkeit oder Vorsatz, handelt.

Stand der Information 08/02

FRANÇAIS

Description du produit

Visio Form, fabriqué par 3M ESPE, est un matériau composite photopolymérisable destiné à modeler les pièces fraisées en technique de coulée. Il sert en outre au blocage intra-oral ou extra-oral des pièces coulées en vue de leur soudure ultérieure. Le durcissement a lieu ensuite avec des appareils de photopolymérisation émettant une longueur d'onde comprise entre 400 et 500 nm (par ex. Elipar™ ou Visio™ Alfa, les deux produits fabriqués par 3M ESPE). Visio Form s'applique directement à partir de son distributeur, il est auto-isolant et se consume sans laisser de résidus. Le matériau une fois durci peut se combiner avec les cires coulables habituelles.

Si vous souhaitez obtenir des informations détaillées sur tous les produits mentionnés ci-après, voir leur notice d'utilisation respective.

Ce mode d'emploi doit être conservé pendant toute la durée d'utilisation du produit.

Domaines d'application

Modelage des galets, des couronnes télescopiques et coniques
Modelage des modèles coulés sans duplicata
Extension des modèles coulés sans duplicata
Modelage des bridges adhésifs, inlays et onlays pour la technique de coulée
Blocage intra-oral et extra-oral des pièces coulées à souder
Blocage des moignons en plâtre.

Utilisation

Généralités

Emboîter le distributeur et la poignée, retirer le capuchon qui obture le distributeur puis jeter le bouchon-plombage intérieur.

Pour doser, saisir la poignée du distributeur comme un pistolet. Avec le pouce et l'index, tourner l'avant du distributeur dans le sens des aiguilles d'une montre puis appliquer le matériau composite directement à l'endroit voulu sur le modèle.

En cas d'utilisation intra-orale, doser d'abord le composite sur une plaque de dosage puis utiliser un instrument approprié pour le modeler. Si vous avez déposé plusieurs doses de matériau sur une plaque de dosage, les mettre à l'abri de la lumière pour empêcher que la polymérisation ne s'amorce. Pour optimiser le retrait dû à la polymérisation, n'appliquer le produit qu'en couches de 1 mm d'épaisseur maximum puis photopolymériser chacune pendant 5 secondes. Veiller à une bonne pénétration de la lumière, positionner la fibre optique le plus près possible du matériau.

Après la polymérisaiton, une couche superficielle lubrifiante apparaît. Ne pas l'enlever s'il faut appliquer d'autres couches de composite. Cette couche superficielle assure l'adhérence des couches de composite entre elles.

Après utilisation, remettre immédiatement le capuchon obturateur sur le distributeur pour le protéger de la lumière.

Technique des galets, couronnes télescopiques et coniques
et finition à la cire

Fraiser avec précision les pièces primaires en métal, les polir et les dégraisser. Leur isolation n'est pas nécessaire. Modeler les pièces extérieures avec Visio Form suivant description ci-dessus puis soulever une fois le modèle et le reposer. Ceci facilite l'enlèvement final et prévient l'écaillement ultérieur de la cire. Au moyen de fraises à denture croisée, fraiser le modèle jusqu'à obtention de la forme définitive.

Pour obtenir une bonne jonction avec la cire, retirer la couche superficielle, si elle est encore présente, avec un chiffon doux ne peluchant pas. Finir le modelage à la cire puis poser les tiges et les encastrer comme d'habitude.

Blocage des pièces coulées pour les souder

Nettoyer et dégraisser les pièces coulées. Les zones en retrait peuvent servir de rétention. Positionner exactement les pièces coulées (soit dans la bouche du patient, soit sur le modèle en plâtre). Maintenir toutes les pièces propres et sèches. Appliquer Visio Form comme décrit ci-dessus puis photopolymériser. Aux points de contact, modeler les zones de liaison de telle sorte que les pièces coulées offrent une adhérence ferme. Soulever les pièces bloquées, réaliser comme d'habitude le modèle soudé puis souder les pièces coulées.

Extension des modèles coulés sans duplication
Bridges adhésifs
Modelage des inlays et onlays pour la techique de coulée

Isoler le modèle en plâtre avec de l'isolant pour modèle, fabriqué par 3M ESPE. Appliquer Visio Form suivant description ci-dessus, photopolymériser et compléter si nécessaire avec de la cire. Poser les tiges et les encastrer comme d'habitude.

Encastrement, préchauffage et coulée

Encastrer le modèle dans une pâte d'encastrement de précision. Respecter impérativement les temps de prise. Positionner le moufle couché dans le four de préchauffage puis préchauffer et couler en respectant les indications du fabricant.

Dans le cas spécifique de Visio Form il faut, si la pâte d'encastrement requiert d'autres températures et temps de maintien, respecter si nécessaire un temps de maintien supplémentaire de 30 min. à 420°C (788°F). Ceci garantit une incinération complète du matériau composite et prévient une déchirure du moufle par dilatation thermique. Cette durée devra être modulée en fonction de la taille du moufle.

Au terme d'essais réalisés par Espe, nous recommandons particulièrement les pâtes d'encastrement suivantes:
Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* Cette pâte d'encastrement rapide ne demande pas de temps de maintien supplémentaire.

Remarques

La polymérisation de couches d'une épaisseur supérieure à 1 mm peut empêcher leur prise complète, provoquer un dégagement excessif de chaleur et engendrer des tensions mécaniques dans le matériau composite. La parfaite adaptation des pièces coulées à la bouche du patient n'est dès lors plus garantie.

Visio Form ne doit pas entrer en contact avec les muqueuses ni demeurer en permanence dans la bouche du patient.

Nous déclinons toute responsabilité des dommages engendrés par un emploi inadéquat de Visio Form.

Les distributeurs entièrement vides et le matériau plastique une fois durci peuvent se jeter dans la poubelle des déchets domestiques. Le matériau composite non durci devra être éliminé en respectant la réglementation locale et nationale applicable.

Intolérances

Une sensibilité au produit chez les personnes prédisposées n'est pas à exclure. Si des réactions allergiques se manifestent, cesser l'utilisation et éliminer complètement le produit.

Stockage et durée de conservation

Stocker le produit à l'horizontale mais pas à plus de 25°C/77°F.
Ne plus l'utiliser après la date de péremption.

Information clients

Toute personne devra obligatoirement communiquer des informations strictement conformes à celles données dans ce document.

Garantie

3M ESPE garantit que ce produit est dépourvu de défauts matériels et de fabrication. 3M ESPE NE FOURNIT AUCUNE AUTRE GARANTIE, NI AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU DE QUALITE MARCHANDE OU DE D'ADEQUATION A UN EMPLOI PARTICULIER. L'utilisateur est responsable de la détermination de l'adéquation du produit à son utilisation. Si ce produit présente un défaut durant sa période de garantie, votre seul recours et l'unique obligation de 3M ESPE sera la réparation ou le remplacement du produit 3M ESPE.

Limitation de responsabilité

A l'exception des lieux où la loi l'interdit, 3M ESPE ne sera tenu responsable d'aucune perte ou dommage découlant de ce produit, qu'ils soient directs, indirects, spécifiques, accidentels ou consécutifs, quels que soient les arguments avancés, y compris la garantie, le contrat, la négligence ou la stricte responsabilité.

Mise à jour 08/02

ITALIANO

Descrizione del prodotto

Visio Form, prodotto della 3M ESPE, è un composite fotoindurente indicato per la modellazione di parti sottoposte a fresaggio o residue in impronte ottenute per colata. È inoltre indicato per bloccare le parti fuse intra ed extraoralmente che devono essere successivamente saldate. Il fotoindurimento si ottiene con apposite apparecchiature utilizzando una gamma di onde luminose compresa tra 400 e 500 nm (per esempio Elipar™ e Visio™ Alfa, entrambi prodotti della 3M ESPE). Visio Form si applica direttamente dal dispenser, è autoisolante e brucia senza lasciare residui. Il materiale, una volta indurito, può essere unito alle normali cere da colata.

Per ulteriori informazioni su tutti i prodotti menzionati qui di seguito consultare le rispettive informazioni per l'uso.

Queste informazioni d'uso devono essere conservate per tutta la durata d'utilizzo del prodotto.

Campi di applicazione

Modellazione di corone coniche o telescopiche
Modellazione di parti collate ottenute senza duplicazione
Ampliamento di scheletrati ottenuto senza duplicazione
Modellazione di ponti adesivi, inlays e onlays da fondere
Splintaggio intra ed extraorale di parti colate da saldare
Eliminazione di sottosquadri da monconi in gesso

Impiego

Generalità

Assemblare insieme dispenser e impugnatura, togliere il cappuccio del dispenser e gettare l'involucro interno della confezione usato per il trasporto.

Per dosare tenere il dispenser in mano per l'impugnatura come se fosse una pistola. Ruotare in senso orario con pollice e indice la parte anteriore del dispenser e spargere il Composite versandolo direttamente dal dispenser sul punto desiderato del modello da realizzare.

In caso di uso intraorale del Composite, dosarlo su una piastrina e utilizzare per modellarlo uno strumento apposito. Se si intende procedere a una prima dosatura su una piastrina, occorre proteggere la pasta dalla luce onde evitarne la polimerizzazione.

Per ottimizzare la contrazione in polimerizzazione, applicare solo strati con spessore max. di 1 mm, lasciando fotoindurire ogni singolo strato per 5 secondi. Far attenzione a che il fascio di luce non incontri ostacoli e che sia posizionato il più vicino possibile al materiale.

A polimerizzazione terminata si osserverà uno strato superficiale lucido da non togliere se si intende sovrapporvi ulteriori strati di Composite. Detto strato untuoso garantisce la presa tra i singoli strati.

Terminato l'uso, per proteggere il prodotto dalla luce occorre riporre sul dispensatore l'apposito cappuccio di chiusura.

Lavorazione di corone coniche, telescopiche, residui
e completamento con cera

Le parti primarie in metallo vanno fresate con precisione, eventualmente lucidarle e ripulirle dalle sostanze grasse. Non è necessaria l'isolazione. Modellare le parti esterne con Visio Form come descritto prima.

Ciò facilita il sollevamento finale e previene lo spostamento della cera. Molare l'impronta con frese dentate incrociate.

Per conservare un buon livello di legatura con la cera, si deve eliminare lo strato di dispersione, se presente, con un panno che non si sfilaccia. Completare la modellazione con la cera e procedere all'inserimento dei perni e al posizionamento in sede come d'uso.

Bloccaggio delle parti colate per la saldatura

Pulire e sgrassare le parti fuse. Le parti incavate possono essere usate come ritenzione. Le parti fuse (nel cavo orale del paziente o sul modello in gesso) vanno messe nell'esatto rapporto situazione mantenendo asciutte e pulite le parti da connettere. Applicare Visio Form e fotopolimerizzare. Conformare i siti di connessione sui punti di contatto in modo che le parti colate siano stabili. Sollevare le parti bloccate, creare come al solito un modello di saldatura e saldare le parti colate.

Ampliamenti di scheletrati ottenuti per colata senza duplicazione
Ponti adesivi
Modellazione di inlays e onlays ottenuti per fusione

Isolare il modello in gesso con l'apposito isolatore per modelli, prodotto della 3M ESPE. Apporvi come descritto sopra il Visio Form, far fotoindurire ed eventualmente completare con cera. Procedere all'inserimento dei perni e al posizionamento in sede come d'uso.

Posizionamento in sede, preriscaldamento e colata

Inserire il modello in una massa per fusioni di precisione. Nel far ciò attenersi rigorosamente ai tempi indicati per l'indurimento. Posizionare la muffola nel forno di preriscaldamento, far riscaldare e colare secondo le indicazioni dei relativi produttori.

Nel caso particolare di Visio Form si deve mantenere il tutto in forno per ulteriori 30 minuti a 420°C (788°F), tranne nei casi in cui la massa di inserimento non richieda temperature e tempi differenti. Ciò garantisce una completa combustione del composito e previene crepe nella muffola dovute all'espansione termica. Il tempo va adattato in base alla dimensione della muffola.

Le seguenti masse di inserimento sono particolarmente consigliabili in seguito agli esperimenti condotti presso le relative case di produzione:
Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*

* Nel caso di questa massa a presa rapida non è necessario attendere per il periodo di tempo supplementare sopra indicato.

Note

La polimerizzazione di strati maggiori di 1 mm può essere causa di indurimento incompleto, emissione eccessiva di calore e tensioni nel Composite. Non si garantisce per tanto la corretta corrispondenza delle forme colate.

Visio Form non deve venire in contatto con le mucose, né restare a lungo nel cavo orale del paziente.

Per eventuali danni causati dallo scorretto uso di Visio Form, non ci assumiamo alcuna responsabilità.

I dispenser totalmente consumati e le resine indurite possono essere smaltite insieme ai normali rifiuti domestici. Smaltire il Composite secondo le disposizioni definite dalle autorità locali.

Tollerabilità

Non è esclusa una sensibilizzazione da parte del prodotto nelle persone sensibili. Dovessero presentarsi reazioni allergiche, interrompere l'uso ed eliminare completamente il prodotto dalle aree d'applicazione.

Conservazione e durata

Non conservare il prodotto a temperature superiori a 25°C/77°F.
Non utilizzare dopo la data di scadenza.

Informazioni per i clienti

Nessuna persona è autorizzata a fornire informazioni diverse da quelle indicate in questo foglio di istruzioni.

Garanzia

3M ESPE garantisce che questo prodotto è privo di difetti per quanto riguarda materiali e manifattura. 3M ESPE NON OFFRE ULTERIORI GARANZIE, COMPRESE EVENTUALI GARANZIE IMPLICITE O DI COMMERCIABILITÀ O IDONEITÀ PER PARTICOLARI SCOPI. L'utente è responsabile di determinare l'idoneità del prodotto nelle singole applicazioni. Se questo prodotto risulta difettoso nell'ambito del periodo di garanzia, l'esclusivo rimedio e unico obbligo da parte di 3M ESPE sarà la riparazione o la sostituzione del prodotto 3M ESPE.

Limitazioni di responsabilità

Eccetto ove diversamente indicato dalla legge, 3M ESPE non si riterrà responsabile per eventuali perdite o danni derivati da questo prodotto, diretti o indiretti, speciali, incidentali o consequenziali, qualunque sia la teoria affermata, compresa garanzia, contratto, negligenza o diretta responsabilità.

Data di ultima approvazione 08/02

ESPAÑOL

Descripción del producto

Visio Form, fabricado por 3M ESPE, es un composite fotopolimerizable para la modelación de piezas de fresado y de conectores en la técnica de colada. Además se usa para el bloqueo intraoral y extraoral de piezas de colada para una soldadura posterior. La fotopolimerización se lleva a cabo con aparatos de luz dentro de una gama de ondas luminosas de 400–500 nm (p. ej. Elipar™ o Visio™ Alfa, ambos productos fabricados por 3M ESPE). Visio Form es aplicable directamente desde el dispensador, es autoaislante y se quema sin dejar restos. El material fotoendurecido puede combinarse con ceras de colado corrientes.

Para mayores detalles sobre todos los productos mencionados a continuación, véase la respectiva información de empleo.

Las informaciones de uso deben conservarse durante todo el tiempo de uso del producto.

Campos de aplicación

Modelación de conectores, coronas telescópicas y cónicas
Modelación de esqueléticos sin modelos duplicados
Ampliaciones de esqueléticos sin modelo duplicado
Modelación de puentes adhesivos, inlays y onlays para la técnica de colado
Bloqueo intraoral y extraoral de piezas coladas para la soldadura
Bloqueo de muñones de escayola

Aplicación

Generalidades

Montar el dispensador y el mango, quitar la cubierta de cierre del dispensador y tirar el cierre interior de entrega.

Para la dosificación, coger el dispensador como una pistola con el mango insertado. Girar en sentido horario la parte delantera del dispensador con los dedos pulgar e índice y aplicar el composite directamente del dispensador en el punto deseado del modelo.

En un uso intraoral, dosificar el composite sobre una placa dosificadora y utilizar un instrumento adecuado para la modelación. En un porcionamiento previo sobre una placa dosificadora, proteger la pasta contra la luz para evitar un inicio de la polimerización. Para minimizar la retracción de la polimerización, aplicar solamente capas de 1 mm como máximo y fotopolimerizar cada capa individual durante 5 seg. Cuidar de que la luz entre perfectamente y de posicionar el conductor de luz lo más cerca posible del material.

Después de la polimerización se forma una capa superficial lubricante que no debe quitarse, si se quiere seguir aplicando composite. Esta capa lubricante garantiza la unión entre cada una de las capas.

Después de usar, insertar de nuevo inmediatamente la cubierta de cierre en el dispensador, para proteger contra la luz.

Técnica de conectores, de coronas telescópicas y cónicas
y complementado con cera

Fresar finamente las piezas primarias de metal, pulir y eliminar la grasa, en caso necesario. No es necesario un aislamiento. Modelar las piezas exteriores con Visio Form como se ha descrito arriba y levantar la modelación una vez y volverla a colocar. Con ello se facilita el levantamiento final y prevé posteriormente el desprendimiento de la cera modeladora. Tallar la modelación con fresas de dentado cruzado.

Para lograr una buena unión con la cera, eliminar la capa lubricante, en tanto existente, con un paño no hilachoso. Completar la modelación con cera y poner bebederos y revestir como de costumbre.

Bloqueo de piezas de colada para la soldadura

Limpiar y eliminar la grasa de las piezas de colada. Las zonas socavadas pueden aprovecharse como retención. Posicionar exactamente las piezas (en la boca del paciente o en el modelo de escayola). Mantener todas las piezas limpias y secas. Aplicar Visio Form tal como arriba descrito y fotopolimerizar. Concebir las uniones en los puntos de contacto de tal forma que las piezas de colada queden establemente engastadas. Levantar las piezas bloqueadas, confeccionar como de costumbre el modelo de soldadura y soldar las piezas de colada.

Ampliaciones de esqueléticos sin modelo duplicado
Puentes adhesivos
Modelación de inlays y onlays para la técnica de colada

Aislar el modelo de escayola con aislamiento para modelos, fabricado por 3M ESPE. Aplicar Visio Form como se ha descrito arriba, fotopolimerizar y completar con cera, si es necesario. Poner bebederos y revestir como de costumbre.

Revestir, precalentar y colar

Revestir la modelación en un revestimiento de precisión. Mantener necesariamente los tiempos de endurecimiento. Posicionar el cilindro tumbado en el horno de precalentamiento y precalentar y colar según los datos del fabricante respectivo.

En tanto el revestimiento precise de otras temperaturas y tiempos de espera, tiene que mantenerse para Visio Form especialmente un tiempo de espera suplementario de 30 min. a 420°C (788°F). Esto garantiza una incineración completa del composite y previene una rotura del cilindro debido a la expansión térmica. Este tiempo ha de adaptarse según el tamaño del cilindro.

En base a ensayos propios, se recomiendan especialmente los siguientes revestimientos:
Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* En este revestimiento rápido no es necesario mantener el tiempo de parada suplementario descrito arriba.

Avisos

La polimerización de capas superiores a 1 mm puede resultar en un endurecimiento incompleto, en una liberación excesiva de calor y en tensiones en el composite. Aquí no se garantiza el ajuste exacto de las piezas de colada.

Visio Form no debe entrar en contacto con la mucosa o permanecer durante largo tiempo en la boca del paciente.

No se asume responsabilidad alguna por los posibles daños resultantes de un uso inadecuado de Visio Form.

El dispensador completamente vacío y la resina endurecida pueden tirarse a la basura doméstica. El composite no endurecido debe eliminarse como residuo especial conforme a las normas locales vigentes.

Incompatibilidades

En personas sensibles no se excluye una sensibilización causada por el producto. Si aparecieran reacciones de tipo alérgico, debe suspenderse el uso y eliminar completamente el producto.

Almacenamiento y estabilidad

Guardar el producto tumbado y no a más de 25°C/77°F.
No usar más una vez vencida la fecha de caducidad.

Información para clientes

Ninguna persona está autorizada a proporcionar información alguna que difiera de la información proporcionada en esta hoja de instrucciones.

Garantía

3M ESPE garantiza que este producto carecerá de defectos en el material y la fabricación. 3M ESPE NO OTORGA NINGUNA OTRA GARANTÍA, INCLUSO CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA O DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR. El usuario será responsable de determinar si el producto es idóneo para su aplicación. Si este producto resulta defectuoso dentro del período de la garantía, su recurso exclusivo y la única obligación de 3M ESPE será la de reparar o cambiar el producto de 3M ESPE.

Limitación de responsabilidad

Excepto en los casos en los que la ley lo prohiba, 3M ESPE no será responsable de ninguna pérdida o ningún daño que surja por causa del producto, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o emergentes, sin importar la teoría que se sostenga, incluso garantía, contrato, negligencia o estricta responsabilidad.

Estado de información: 08/02

PORTUGUÊS

Descrição do produto

Visio Form, fabricado pela 3M ESPE, é um compósito fotopolimerizável para a moldagem de peças de fresagem e de matrizes pela técnica de vazão em moldes. Além disso, serve para ser aplicado no bloqueamento intra-oral e extra-oral de peças de moldagem para a soldadura posterior. A têmpera é efectuada com fotoemissores numa escala de ondas luminosas de 400–500 nm (p.e. com Elipar™ ou Visio™ Alfa, ambos produtos fabricados pela 3M ESPE). O material Visio Form é aplicado directamente do doseador, é auto-isolante e calcina sem resíduos. O material temperado pode ser combinado com ceras de moldagem usuais.

Veja nas respectivas instruções de uso detalhes sobre todos os produtos mencionados.

Guarde estas instruções enquanto o produto for usado.

Campos de aplicação

Moldagem de matrizes, de coroas telescópicas e cónicas
Moldagem de moldes vazados sem molde duplicado
Ampliações de moldes vazados sem duplicado
Moldagem de pontes adesivas, de inlays e onlays pela técnica de vazão
Bloqueamento intra-oral e extra-oral de peças vazadas para soldagem
Bloqueamento de cotos de gesso

Aplicação

Generalidades

Encaixar o doseador e a pega, retirar a tampa do doseador e deitar fora a tampa interna da embalagem.

Para dosear pegar no doseador com a pega encaixada como uma pistola. Girar em sentido dos ponteiros do relógio a parte frontal do doseador com o polegar e com o indicador e aplicar o compósito directamente do doseador no ponto desejado sobre o molde.

Na aplicação intra-oral dosear o compósito sobre uma placa doseador e utilizar um instrumento adequado para a modelação. No caso de pré-dosagens sobre uma placa doseadora, proteger a pasta contra a luz, para se evitar a formação de tampão.

Para se diminuir a retracção da polimerização aplicar apenas camadas de no máximo 1 mm e fotopolimerizar cada camada separadamente durante 5 segundos. Precaver entrada livre de luz e posicionar o condutor luminoso o mais próximo possível do material.

Depois da polimerização forma-se uma camada oleosa, que não deve ser retirada, caso tenha que ser aplicado ainda mais compósito. Esta camada oleosa garante a união entre as várias camadas.

Após o uso, tornar a encaixar imediatamente a tampa no doseador, para se proteger contra a luz.

Técnica de matrizes, de coroas telescópicas e cónicas
e acabamento com cera

Fresar finamente as peças primárias de metal, se necessário poli-las e retirar as gorduras. Não é necessário um isolamento. Modelar as peças externas com Visio Form, conforme acima descrito e levantar o molde uma vez e tornar a assentá-lo. Isto facilita o levantamento definitivo e evita posteriormente a ruptura da cera vazada. Rectificar na forma a moldagem com fresas de engrenagens cruzadas.

Para se obter uma boa união com a cera, retire com um pano que não desfie a camada oleosa, caso esta ainda exista. Completar a moldagem com cera, encavilhá-la e encaixá-la procedendo da forma usual.

Bloqueamento de peças vazadas para soldagem

Limpar e retirar a gordura das peças vazadas. Pontos rebaixados podem ser utilizados como pontos de retenção. Colocar na posição exacta as peças vazadas (na boca do paciente ou sobre o molde de gesso). Manter todas as peças limpas e secas. Aplicar o Visio Form, conforme acima descrito e efectuar a fotopolimerização. Elaborar as uniões nos pontos de contacto, de forma que as peças vazadas fiquem fixas. Levantar as peças bloqueadas, fazer o molde de soldagem da forma usual e soldar as peças de vazão.

Ampliações de moldes vazados sem duplicado
Pontes adesivas
Moldagem de inlays e onlays pela técnica de vazão

Isolar o molde de gesso com isolamento para moldes, fabricado pela 3M ESPE. Aplicar o Visio Form, conforme acima descrito, fotopolimerizar e, se necessário, completar com cera. Encavilhar e encaixar como se procede usualmente.

Encaixar, pré-aquecer e vazar

Encaixar a moldagem numa massa de assento de precisão. Nesta operação observar rigorosamente os períodos de têmpera. Posicionar a mufla deitada no forno de pré-aquecimento, a seguir pré-aquecer e vazar conforme aos dados técnicos do fabricante.

Especialmente para o Visio Form, caso a massa de encaixe requeira outras temperaturas e períodos de permanência, deve-se observar um período adicional de permanência de 30 minutos a 420°C (788°F). Isto garante uma calcinação completa do compósito e evita rachas na mufla causadas pela expansão térmica. Este período de permanência deverá ser adaptado, conforme ao tamanho da mufla.

Devido a experiências próprias aconselhamos especialmente as seguintes massas de encaixe:
Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* Nesta massa de encaixe rápido (quick), o período adicional de permanência acima descrito não precisa de ser observado.

Avisos

A polimerização de camadas acima de 1 mm pode provocar têmpera incompleta, liberação de calor em excesso e tensões no compósito, não se podendo garantir, portanto, um molde exacto das peças vazadas.

Visio Form não deve entrar em contacto com a mucosa nem permanecer por longo período na boca do paciente.

Não se assume nenhuma responsabilidade por eventuais danos que surjam pelo emprego incorrecto do Visio Form.

Doseadores completamente vazios e material sintético temperado podem ser deitados no lixo doméstico. Compósito não temperado deve ser eliminado, conforme às prescrições das autoridades locais.

Incompatibilidades

Em pessoas sensíveis não se exclui uma sensibilização causada pelo produto. Caso surjam reacções alérgicas suspender o uso do produto e retirá-lo completamente.

Armazenamento e conservação

Armazenar o produto deitado e não a temperaturas superiores a 25°C/77°F.
Não usar mais o produto depois de vencida a data de validade.

Informação para os clientes

Ninguém está autorizado a fornecer qualquer informação diferente da que é fornecida nesta folha de instruções.

Garantia
A 3M ESPE garante que este produto estará isento de defeitos em termos de material e fabrico. A 3M ESPE NÃO CONCEDE QUAISQUER OUTRAS GARANTIAS, INCLUINDO QUALQUER GARANTIA IMPLÍCITA OU DE COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A DETERMINADO FIM. O utilizador é responsável por determinar a adequação do produto à aplicação em causa. Se este produto se apresentar defeituoso dentro do período de garantia, a sua única solução e única obrigação da 3M ESPE será a reparação ou substituição do produto da 3M ESPE.

Limitação da responsabilidade
Excepto quando proibido por lei, a 3M ESPE não será responsável por quaisquer perdas ou danos resultantes deste produto, sejam directos, indirectos, especiais, incidentais ou consequenciais, independentemente da teoria defendida, incluindo garantia, contrato, negligência ou responsabilidade estrita.

Versão de: 08/02

NEDERLANDS

Beschrijving van het product
Visio Form, vervaardigd uit 3M ESPE, is een lichtuithardend composiet voor de modellatie van individueel vervaardigde schuifverankeringen in de giettechniek. Bovendien wordt het gebruikt bij het intra- en extraoraal star verbinden voor verder solderen. De uitharding gebeurt met een lichtapparaat met een lichtgolfbereik van 400–500 nm (bijv. Elipar™ of Visio™ Alfa, beide producten vervaardigd uit 3M ESPE). Visio Form kan direct uit de dispenser worden aangebracht, is zelfseparerend en verbrandt restloos. Het uitgeharde materiaal kan met de gebruikelijke gietwassoorten worden gecombineerd.

Meer informatie over alle hierna genoemde producten vindt u in de betreffende gebruiksinformatie.

Bewaar deze gebruiksaanwijzing zolang u dit product gebruikt.

Toepassingsgebieden
Modellatie van schuifverankeringen, telescoop- en conuskronen

Framemodellatie zonder duplicaatmodel

Frame-uitbreidingen zonder duplicaatmodel

Modellatie van adhesiefbruggen, inlays en onlays voor de giettechniek

Intra- en extraoraal star verbinden voor het solderen

Opvullen van ondersnijdingen bij gipsstompen

Gebruik
Algemeen

Dispenser en handgreep in elkaar steken, dispenserafsluitkap afnemen en de binnenste verzendsluiting weggooien.

Voor het doseren de dispenser met opgezette handgreep als een pistool in de hand nemen. Het voorste dispenserdeel met duim en wijsvinger met de wijzers van de klok mee draaien en het composiet direct uit de dispenser op de gewenste plaats op het model aanbrengen.

Bij intraoraal gebruik het composiet op een doseerplaat doseren en voor het modelleren een geschikt instrument gebruiken. Bij het aanbrengen van een portie op een doseerplaat de pasta tegen licht beschermen om polymerisatie te voorkomen.

Om depolymerisatiekriemp tot een minimum te beperken alleen lagen van maximaal 1 mm aanbrengen en elke laag apart 5 sec lichtuitharden. Op een correcte lichttoevoer letten en de lichtgeleider zo dicht mogelijk bij het materiaal positioneren.

Na de polymerisatie is een oppervlakkige smeerlaag aanwezig, die niet mag worden verwijderd als nog meer composiet moet worden aangebracht. Deze smeerlaag garandeert hechting tussen de verschillende lagen.

Na gebruik, ter bescherming tegen licht, de afsluitkap direct op de dispenser zetten.

Schuifverankeringen, telescoop- en conuskroontechnieken
en afwerking met was

Primaire metalen delen zeer glad frezen, eventueel polijsten en vetvrij maken. Separatie is niet noodzakelijk. Met Visio Form zoals hierboven beschreven modelleren en de modellatie eenmaal afnemen en opzetten. Dit vergemakkelijkt het definitief afnemen en voorkomt dat de gietwas later loslaat. De modellatie met frezen met kruisvertanding in model slijpen.

Voor zover de smeerlaag nog aanwezig is, deze met een pluisvrije doek verwijderen om een goede verbinding met de was te krijgen. De modellatie met was completeren en zoals gebruikelijk van een gietstift voorzien en inbedden.

Star verbinden van de gietstukken voor het solderen

Gietstukken schoon en vetvrij maken. Ondersneden gebieden kunnen als retentie worden gebruikt. De gegoten delen (in de mond van de patiënt of op een gipsmodel) exact in positie brengen. Alle delen schoon en droog houden. Visio Form zoals hierboven beschreven aanbrengen en lichtuitharden. De verbindingsplaatsen op de contactpunten zo vormen, dat de gietstukken stevig vastzitten. De verbonden delen uit de mond of van het model nemen, zoals gebruikelijk het soldeermodel vervaardigen en de gietstukken solderen.

Frame-uitbreidingen zonder duplicaatmodel

Adhesiefbruggen

Inlay- en onlaymodellatie voor de giettechniek

Het gipsmodel met modelseparatie, vervaardigd uit 3M ESPE, separeren. Visio Form zoals hierboven beschreven aanbrengen, lichtuitharden en eventueel met was completeren. Zoals gebruikelijk van een gietstift voorzien en inbedden.

Inbedden, voorverwarmen en gieten

De modellatie in precisie-inbedmateriaal inbedden. Hierbij beslist de uithardingstijden in acht nemen. De moffel liggend in de voorverwarmoven plaatsen en volgens de aanwijzingen van de betreffende fabrikant voorverwarmen en gieten.

Speciaal voor Visio Form moet, voorzover het inbedmateriaal een andere temperatuur en tijd vereist, een aanvullende voorverwarmtijd van 30 min bij 420°C (788°F) worden aangehouden. Dit garandeert een volledige verbranding van het composiet en voorkomt dat de moffel door thermische expansie gaat scheuren. Afhankelijk van de grootte van de moffel moet deze tijd worden aangepast.

De volgende inbedmaterialen kunnen op grond van door onze firma gedane proeven met name worden aanbevolen:

Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* Bij dit Quick-inbedmateriaal is de hierboven beschreven extra tijd niet noodzakelijk.

Aanwijzingen
Het polymeriseren van lagen van meer dan 1 mm kan onvolledig uitharden, overmatig vrijkomen van warmte en spanningen in het composiet tot gevolg hebben. Hierdoor is de exacte pasvorm van de gietstukken niet gewaarborgd.

Visio Form mag niet met het slijmvlies in aanraking komen of langdurig in de mond van de patiënt verblijven.

Voor eventuele schade die door onjuist gebruik van Visio Form ontstaat, stellen wij ons niet aansprakelijk.

Lege dispensers en uitgehard kunststof kunnen via het normale huisvuil worden afgevoerd.

Niet uitgehard composiet moet met inachtneming van de plaatselijke voorschriften worden afgevoerd.

Allergische reacties e.d.
Bij personen met aanleg voor allergie kan niet worden uitgesloten dat dit product tot een dergelijke reactie leidt. Als dat het geval zou zijn, moet van (verder) gebruik worden afgezien, het product moet dan volledig worden verwijderd.

Bewaren en houdbaarheid
Het product liggend en niet boven temperaturen van 25°C/77°F bewaren.

Na het verstrijken van de houdbaarheidsdatum mag het product niet meer worden gebruikt.

Consumenteninformatie
Geen enkele persoon heeft het recht informatie te verschaffen die afwijkt van hetgeen beschreven in deze gebruiksaanwijzing.

Garantie
3M ESPE garandeert dat dit product vrij is van materiaal- en fabricagefouten. 3M ESPE BIEDT GEEN ENKEL ANDER GARANTIE, INCLUSIEF STILZWIJGENDE GARANTIES OF GARANTIES VAN VERKOOPBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker te bepalen of het product geschikt is voor het door de gebruiker beoogde doel. Als dit product binnen de garantieperiode defect raakt, is uw exclusieve rechtsmiddel en de enige verplichting van 3M ESPE reparatie of vervanging van het product van 3M ESPE.

Beperkte aansprakelijkheid
Tenzij dit is verboden door de wet, is 3M ESPE niet aansprakelijk voor verlies of schade ten gevolge van het gebruik van dit product, of dit nu direct of indirect, speciaal, incidenteel of resulterend is, ongeacht de verklaarde theorie, inclusief garantie, contract, nalatigheid of strikte aansprakelijkheid.

Stand van de informatie 08/02

ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Περιγραφή προϊόντος
Το Visio Form, το οποίο παράγεται από την 3M ESPE, είναι μία φωτοπολυμεριζόμενη σύνθετη ρητίνη για τη διαμόρφωση ρητινούχων προτύπων φρεζαριστών και συνδέσμων ακριβείας με την τεχνική της χύτευσης. Χρησιμοποιείται επίσης και για την ενδοστοματική ή εξωστοματική σύνδεση-συνέννωση χυτών τμημάτων για τη μετέπειτα συγκόλλησή τους. Η σκλήρυνση πραγματοποιείται με συσκευές φωτός σε μήκος κύματος 400–500 nm (π.χ. με την Elipar™ ή την Visio™ Alfa, που παράγονται από την 3M ESPE). Το Visio Form τοποθετείται απευθείας από το διανομέα. Δε χρειάζεται διαχωριστικό και καίγεται χωρίς να αφήνει υπολείμματα. Το φωτοπολυμεριζόμενο υλικό μπορεί να χρησιμοποιηθεί με τα συνήθη κεριά χύτευσης.

Για λεπτομέρειες σχετικά με όλα τα αναφερόμενα προϊόντα παρακαλείσθε να ανατρέξετε στις σχετικές πληροφορίες χρήσεως.

Οι παρούσες πληροφορίες χρήσης πρέπει να τηρούνται καθ όλη τη διάρκεια της εφαρμογής του προϊόντος.

Τομείς εφαρμογής
Κατασκευή των προτύπων συνδέσμων ακριβείας, τηλεσκοπικών και κωνικών στεφανών

Κατασκευή του προτύπου του μεταλλικού σκελετού μερικών οδοντοστοιχιών χωρίς ντουμπλάρισμα του εκμαγείου

Επέκταση μερικών οδοντοστοιχιών χωρίς ντουπλάρισμα του εκμαγείου

Διαμόρφωση των προτύπων γεφυρών συγκολλούμενων με σύνθετη ρητίνη, ενθέτων και επενθέτων για την τεχνική της χύτευσης

Ενδοστοματική και εξωστοματική συνέννωση χυτών κομματιών για συγκόλληση

Εξαγωγή των εσοχών γύψινων κολοβωμάτων

Εφαρμογή
Γενικά

Τοποθετήστε τη χειρολαβή στο dispenser, αφαιρέστε το καπάκι ασφαλείας και πετάξτε την εσωτερική ασφάλεια της συσκευασίας.

Για τη δοσομέτρηση συγκρατήστε το dispenser μαζί με τη χειρολαβή του, σαν να κρατάτε ένα πιστόλι. Γυρίστε δεξιόστροφα το εμπρόσθιο τμήμα του dispenser με τη βοήθεια του αντίχειρα και του δείκτη και τοποθετήστε τη ρητίνη στην επιθυμητή θέση πάνω στο εκμαγείο.

Στην ενδοστοματική χρήση δοσομετρήστε τη ρητίνη πάνω σε δοσομετρική πλάκα και χρησιμοποιήστε κατάλληλο εργαλείο. Κατά την αρχική τοποθέτηση πάνω σε μία πλάκα δοσομέτρησης προστατέψτε την πάστα από το φως, για να αποφύγετε την έναρξη του φωτοπολυμερισμού. Για να μειώσετε στο ελάχιστο τη συστολή πολυμερισμού, τοποθετήστε μόνο στρώματα μέγιστου πάχους 1 mm και φωτοπολυμερίστε ξεχωριστά το κάθε στρώμα για 5 δευτερόλεπτα. Μεριμνήστε για την ιδανική κατεύθυνση του φωτός και τοποθετήστε τη λυχνία όσο το δυνατό πιο κοντά στο υλικό.

Μετά τον πολυμερισμό υπάρχει ένα επιφανειακό στρώμα ξεσμάτων, που δεν πρέπει να αφαιρεθεί, εάν προβλέπεται η επακόλουθη τοποθέτηση ρητίνης. Αυτό το στρώμα ξεσμάτων επιτρέπει το δεσμό ανάμεσα στα επιμέρους στρώματα.

Μετά τη χρήση, για προστασία από το φως, τοποθετήστε αμέσως και πάλι το καπάκι ασφαλείας στο dispenser.

Τεχνική των συνδέσμων ακριβείας, των τηλεσκοπικών και των κωνικών στεφανών και ολοκλήρωση με κερί.

Τροχίζετε και λειαίνετε τα αρχικά μεταλλικά τμήματα και τα στιλβώνετε και αφαιρείτε το στρώμα λίπους. Δεν είναι απαραίτητο το διαχωριστικό. Τα εξωτερικά τμήματα τα διαμορφώνετε με το Visio Form, όπως περιγράφηκε πρωτύτερα, και ανασηκώνετε τα πρότυπα της ρητίνης μία φορά και τα επανατοποθετείτε. Αυτό διευκολύνει την τελική αφαίρεση και προφυλάσσει καλύτερα από το σπάσιμο του κεριού χύτευσης. Διαμορφώστε το πρότυπο με αυλακωτές φρέζες.

Για να υπάρξει καλή σύνδεση με το κερί, απομακρύνετε με ένα πανί χωρίς χνούδι το στρώμα ξεσμάτων, εάν συνεχίσει να υφίσταται. Ολοκληρώστε τη διαμόρφωση των προτύπων με κερί και τοποθετήστε στη συνέχεια κατά το γνωστό τρόπο τους αγωγούς χύτευσης και επενδύστε τα πρότυπα με πυρόχωμα στον δακτύλιο.

Συνέννωση των χυτών τμημάτων για την κόλληση

Καθαρίστε και αφαιρέστε το το στρώμα λίπους από τα χυτά. Εσοχές μπορούν να χρησιμεύσουν σα συγκράτηση. Τοποθετήστε τα χυτά τμήματα (στο στόμα του ασθενούς ή στο εκμαγείο) στην ακριβή τους θέση. Διατηρήστε όλα τα τμήματα καθαρά και στεγνά. Τοποθετήστε το Visio Form, όπως περιγράφηκε πρωτύτερα, και φωτοπολυμερίστε. Διαμορφώστε τις περιοχές ένωσης στα σημεία επαφής κατά τέτοιον τρόπο, ώστε τα χυτά να περιβάλλονται σταθερά. Ανασηκώστε τα συνδεδεμένα τμήματα, διαμορφώστε κατά τα γνωστά το πρότυπο κόλλησης, επενδύοντας πυρόχωμα, και κολλήστε τα χυτά τμήματα.

Επέκταση της μερικής οδοντοστοιχίας χωρίς ντουπλάρισμα του εκμαγείου

Γέφυρες συγκολλούμενες με σύνθετη ρητίνη

Διαμόρφωση ενθέτων και επενθέτων για την τεχνική της χύτευσης

Μονώστε το εκμαγείο με διαχωριστικό, το οποίο παράγεται από την 3M ESPE, τοποθετήστε το Visio Form, όπως περιγράφηκε πρωτύτερα, φωτοπολυμερίστε και ενδεχομένως ολοκληρώστε το πρότυπο με κερί. Τοποθετήστε τους αγωγούς χύτευσης και επένδυστε τα πρότυπα με πυρόχωμα στον δακτύλιο.

Επένδυση με πυρόχωμα στο δακτύλιο, προθέρμανση και χύτευση

Επενδύστε τα πρότυπα με πυρόχωμα ακριβείας. Τηρήστε οπωσδήποτε το χρόνο πήξης του πυροχώματος. Τοποθετήστε το δακτύλιο πλαγίως στο φούρνο προθέρμανσης και προθερμάνετε και χυτεύστε βάσει των οδηγιών του κατασκευαστή.

Ειδικά για το Visio Form πρέπει να τηρείται πρόσθετος χρόνος 30 min στους 420°C (788°F), εφόσον το πυρόχωμα απαιτεί άλλες θερμοκρασίες και χρόνους θέρμανσης. Έτσι εξασφαλίζεται η πλήρης εξάχνωση της ρητίνης και αποτρέπεται η διάρρηξη του δακτυλίου λόγω θερμικής διαστολής. Ανάλογα με το μέγεθος του δακτυλίου θα πρέπει να γίνει προσαρμογή του σχετικού χρόνου.

Συνιστούμε τα ακόλουθα πυροχώματα, τα οποία έχουν δοκιμαστεί από την εταιρεία μας.

Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraues, Fujivest/GC*.

* Σε αυτό το ταχύ πυρόχωμα δεν απαιτείται ο παραπάνω αναφερόμενος πρόσθετος χρόνος.

Επισημάνσεις
Ο πολυμερισμός στρωμάτων πάχους μεγαλύτερου του 1 mm μπορεί να οδηγήσει σε ατελή σκλήρυνση του υλικού, σε υπερβολική απελευθέρωση θερμότητας και σε τάσεις στη ρητίνη. Με αυτόν τον τρόπο δεν εξασφαλίζεται η ακριβής εφαρμογή των χυτών τμημάτων.

Το Visio Form δεν επιτρέπεται να έρθει σε επαφή με το βλενογόννο ή να παραμείνει μόνιμα στο στόμα του ασθενούς.

Δεν αναλαμβάνουμε καμμία ευθύνη για τυχόν ζημιές που μπορεί να προκληθούν από τη λανθασμένη χρήση του Visio Form.

Dispenser που έχουν αδειάσει τελείως καθώς και η αποσκληρυμένη σύνθετη ρητίνη μπορούν να πεταχτούν στα οικιακά απόβλητα. Μη σκληρυμένη ρητίνη θα πρέπει να πετάγεται σύμφωνα με τις κατά τόπους διατάξεις.

Αντενδείξεις
Σε περιπτώσεις ευαίσθητωα ατόμωα δεν μπορεί να αποκλειστεί μία ευαισθητοποίησή τους λόγω της επίδρασης του παρόντος.

Σε περίπτωση, κατά την οποία προκύψουν αλλεργικές αντιδράσεις, πρέπει να επακολουθίσει διακοπή της χρησιμοποίησης του υλικού αυτού και πλήρης απομάκρυνσή του.

Αποθήκευση και λήξη
Το προϊόν να είναι τοποθετημένο πλαγίως και να μην αποθηκεύεται σε θερμοκρασία άνω των 25°C/77°F.

Να μη χρησιμοποιείται μετά την πάροδο της ημερομηνίας λήξης του.

Πληροφόρηση πελατών
Κανένας δεν επιτρέπεται να παρέχει πληροφορίες, που παρεκκλίνουν από τις πληροφορίες, που παρέχονται στο παρόν φύλλο οδηγιών.

Εγγύηση
Η 3M ESPE εγγυάται ότι το παρόν προϊόν δεν έχει ελαττώματα υλικών και κατασκευής. Η 3M ESPE ΔΕΝ ΑΝΑΛΑΜΒΑΝΕΙ ΚΑΜΙΑ ΣΥΜΠΛΗΡΩΜΑΤΙΚΗ ΕΥΘΥΝΗ, ΣΥΜΠΕΡΙΛΑΜΒΑΝΟΜΕΝΗΣ ΚΑΙ ΜΙΑΣ ΣΥΝΕΠΑΓΟΜΕΝΗΣ ΕΓΓΥΗΣΗΣ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΗΝ ΕΜΠΟΡΕΥΣΙΜΟΤΗΤΑ Ή ΚΑΤΑΛΛΗΛΟΤΗΤΑ ΓΙΑ ΕΝΑΝ ΙΔΙΑΙΤΕΡΟ ΣΚΟΠΟ. Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για την εφαρμογή και τη σωστή χρησιμοποίηση του προϊόντος. Σε περίπτωση, κατά την οποία προκύψουν βλάβες επί του προϊόντος κατά τη διάρκεια της ισχύος της εγγύησης, η αποκλειστική αξίωση έναντι της 3M ESPE και η μοναδική της υποχρέωση είναι η επισκευή ή αντικατάσταση του προϊόντος 3M ESPE.

Περιορισμός ευθύνης
Εφόσον ένας αποκλεισμός της εγγύησης επιτρέπεται σύμφωνα με τους νομικούς κανονισμούς, η 3M ESPE δεν φέρει καμία ευθύνη για οποιαδήποτε απώλεια ή ζημία, που προκύπτει κατά τη χρησιμοποίηση του παρόντος προϊόντος, ανεξάρτητα από το γεγονός, αν η ζημία αυτή είναι άμεση, έμμεση, ειδική, συνοδευτική ή επακόλουθη, ανεξάρτητα από τις ισχύουσες νομικές συνθήκες, συμπεριλαμβανομένης της εγγύησης, σύμβασης, αμέλειας ή ζημίας εκ προθέσεως.

Κατάσταση πληροφοριών 08/02

SVENSKA

Produktbeskrivning
Visio form, tillverkad av 3M ESPE, är en ljushärdande komposit för modellering av fräs- och attachmentdelar inom gjuttekniken. Det används dessutom för intra- och extraoral blockning av gjutdelar för senare lödning. Härdningen sker i ljushärdningsapparater inom frekvensområdet 400–500 nm (t. ex. Elipar™ eller Visio™ Alfa, bågge produkterna tillverkade av 3M ESPE). Visio Form kan appliceras direkt ur dispensern, är självisolerande och förbränns utan rester. Det härdade materialet kan kombineras med sedvanliga gjutvaxer.

Var god se respektive bruksanvisning för detaljer om alla nämnda produkter. Spara bruksanvisningen under produktens hela användningstid.

Användningsområden
Modellering av attachments, teleskop- och konuskronor

Modellering av modellgjutna proteser utan duplikatmodell

Komplettering av modellgjutna proteser utan duplikatmodell

Modellering av etsbroar, inlays och onlays för gjutteknik

Intra- och extraorala blockningar av gjutdelar för lödning

Blockning av gipspelare

Användning
Allmänt

Sätt ihop dispenser och handtag, ta av dispenserlocket och kasta bort den inre transportförseglingen.

För dosering håll dispensern med påsatt handtag som en pistol.

Vrid dispenserns främre del medurs med tummen och pekfingret och applicera kompositen direkt ur dispensern på önskat ställe av modellen.

Vid intraoral användning doseras kompositen på en doseringsplatta och ett lämpligt instrument används för modellering. Vid utportionering i förväg på en doseringsplatta måste pastan skyddas för ljus, för att förhindra att den börjar polymeriseras. För minimering av polymerisationskontraktionen appliceras endast skikt om maximalt 1 mm och varje skikt ljushärdas i 5 sek. Se till att ljustillträdet är perfekt och placera ljusledaren så nära materialet som möjligt.

Efter polymerisationen finns ett smear layer på ytan, som inte får avlägsnas om ytterligare komposit skall påföras. Detta smear layer säkerställer adhesionen mellan de olika skikten.

Sätt omedelbart efter användning tillbaka locket på dispensern, så att materialet skyddas för ljus.

Teknik för attachments, teleskop- och konuskronor
och komplettering med vax

Finfräs primärdelar av metall, polera och avlägsna fett vid behov. Någon isolering behövs inte. Modellera ytterdelarna med Visio Form så som beskrivits ovan och ta loss modelleringen en gång och sätt på den igen. På så sätt underlättas det slutliga lossandet och förebyggs att gjutvaxet senare sprängs av. Formfräs modellen med korstandade fräsar.

För att erhålla en god förening med vaxet, måste smear layer, om ett sådant finns, avlägsnas med en luddfri duk. Komplettera modellen med vax och sätt på gjutstift och bädda in som vanligt.

Blockning av gjutdelar vid lödning

Rengör gjutdelarna och avlägsna ev. fett. Underskär kan användas som retention. Placera gjutdelarna exakt på plats (i patientens mun eller på gipsmodellen). Håll alla delar rena och torra. Applicera och ljushärda Visio Form så som beskrivits ovan. Utforma förbindelseställena vid kontaktpunkterna så att gjutdelarna får ett stabilt fäste. Lyft av de fixerade delarna, framställ en lödmodell som vanligt och löd ihop gjutdelarna.

Komplettering av modellgjutna proteser utan duplikatmodell

Etsbroar

Inlay- och onlay-modellering för gjutteknik

Isolera gipsmodellen med modellisolering, tillverkad av 3M ESPE, applicera och ljushärda Visio Form och komplettera vid behov med vax så som beskrivits ovan. Sätt på gjutstift och bädda in som vanligt.

Inbäddning, förvärmning och gjutning

Bädda in modellen i precisionsinbäddningsmassa. Håll absolut härdningstiderna. Placera gjutkuvetten liggande i en förvärmningsugn, förvärm och gjut i enlighet med respektive tillverkares anvisningar.

Särskilt för Visio Form gäller, att om inbäddningsmassan kräver andra temperaturer eller hålltider, måste en extra hålltid på 30 min vid 420°C (788°F) läggas till. På så sätt säkerställs en fullständig förbränning av kompositen och förhindrar att gjutkuvetten brister till följd av termisk expansion. Denna tid skall anpassas till gjutkuvettens storlek.

Följande inbäddningsmassor kan särskilt rekommenderas utifrån våra egna försök.

Deguvest/HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* Denna snabb-inbäddningsmassa kräver inte den ovannämnda hålltiden.

Observera
Polymerisation av skikt över 1 mm kan leda till ofullständig härdning, en alltför stor värmealstring och spänningar i kompositen. Detta i sin tur inverkar negativt på götens exakta passform.

Visio Form får inte komma i kontakt med slemhinna eller för gott lämnas kvar i patientens mun.

Vi påtar oss inget ansvar för eventuella skador som uppstår till följd av att Visio Form använts på felaktigt sätt.

Helt tömda dispensrar och härdad plast kan slängas bland vanliga sopor. Ej härdad komposit avfallshanteras i enlighet med lokala bestämmelser.

Allergiska reaktioner
Hos känsliga personer kan sensibilisering genom produkten ej helt uteslutas. Skulle allergiska reaktioner uppträda, bör man sluta använda produkten och avlägsna den fullständigt.

Lagring och hållbarhet
Förvara produkten liggande och inte vid temperaturer över 25°C/77°F.

Bör inte användas efter utgånget förbrukningsdatum.

Kundinformation
Ingen har tillåtelse att lämna ut någon information som avviker från den information som ges i detta instruktionsblad.

Garanti
3M ESPE garanterar att denna produkt är fri från material- och tillverkningsfel. 3M ESPE GER INGA ANDRA GARANTIER, INKLUSIVE UNDERFÖRSTÅDDA SÅDANAOM SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR EN SPECIELL ANVÄNDNING. Användaren är ansvarig för att avgöra produktens lämplighet i en specifik applikation. Om denna produkt under garantitiden visar sig vara defekt är kundens enda av 3M ESPE accepterade krav och 3M ESPEs enda åtagande reparation eller utbyte av produkten.

Ansvarsbegränsning
Så långt gällande lagstiftning medger friskriver sig 3M ESPE för förlust eller skada som orsakas av denna produkt, oavsett om det rör sig om direkta, indirekta eller oförutsägbara skador eller följdskador. Detta gäller oavsett rättsläget med avseende på garanti, kontrakt, vårdslöshet eller uppsåt.

Uppdaterat 08/02

SUOMI

Tuoteseloste
3M ESPE:n valmistama Visio Form on valokovetteinen yhdistelmämuovi valmistettaessa yksilöllisiä tarkkuuskiinnikkeitä mallinvalutekniikalla. Sitä käytetään myös valukappaleiden intra- ja ekstraoraaliseen kytkemiseen myöhempää juotosta varten. Kovettaminen suoritetaan valolaitteilla 400–500 Nm:n valoaaltoalueella (esim. Elipar™ tai Visio™ Alfa, molemmat tuotteet ovat 3M ESPE:n valmistamia). Visio Form on suoraan annostimesta applikoitava sekä itse-eristävä. Se ei jätä palaessaan jäännöksiä. Kovettunutta materiaalia voidaan käyttää yhdessä tavallisten valuvahojen kanssa.

Katso kaikkien mainittujen tuotteiden yksityiskohdat vastaavista käyttöohjeista. Näitä käyttöohjeita tulee säilyttää tuotteen koko käytön ajan.

Käyttöalueet
Yksilöllisten tarkkuuskiinnikkeiden, teleskooppi- ja kartiokruunujen valmistus

Mallinvalumuovailu ilman kaksoismallia

Kuluneiden runkojen laajentaminen ilman kasoismallia

Adhessiivisiltojen, inlay:den ja onlay:den valmistus valutekniikalla

Valukappaleiden intra- ja ekstraoraalinen kytkeminen juotosta varten

Malliallemenojen eliminointi

Käyttö
Yleistä

Annostin ja käsikahva liitetään yhteen, annostimen kansi poistetaan ja sisällä oleva kuljetuskansi viedään roskiin.

Annostelua varten tartutaan annostimeen, johon käsikahva on pistetty, kuin pistooliin. Annostimen etuosaa käännetään peukalolla ja etusormella myötäpäivään ja yhdistelmämuovi viedään suoraan annostimesta toivottuun mallin kohtaan. Käytettäessä yhdistelmämuovia intraoraalisesti, annostetaan sitä annostuslevylle ja muovailuun käytetään tarkoitukseen soveltuvaa instrumenttia.

Esiannostettaessa annostuslevylle on pasta suojeltava valolta polymerisoitumisen välttämiseksi. Polymerisaatiokutistumisen minimimoimiseksi annostellaan aina korkeintaan 1 mm:n paksuisia kerroksia ja jokainen kerros valokovetaan erikseen 5 sekuntia. Valon esteetön pääsy varmistetaan ja valo asetetaan mahdollisimman lähelle materiaalia.

Polymerisoinnin jälkeen jää smear layer, jota ei saa poistaa, jos tarkoituksena on lisätä vielä yhdistelmämuovia. Tämä smearlayer takaa yksittäisten kerrosten välisen sidoksen.

Käytön jälkeen pistetään heti suojatulppa annostimeen valolta suojaamiseksi.

Tarkkuuskiinnike-, teleskooppi- ja kartiokruunutekniikka
sekä vahauksen viimeistely

Metalliset primaariosat viimeistellään, tarvittaessa kiillotetaan ja poistetaan rasva. Eristys ei ole tarpeellista. Ulko-osat muovaillaan edellä kuvatulla tavalla Visio Form:illa ja muotti nostetaan kerran ylös ja asetetaan jälleen paikalleen. Tämä helpottaa seuraavaksi tehtävää poistamista ja vähentää vahan lohkeamisriskiä. Muotti hiotaan ristihampaisella jyrsimellä muotoonsa.

Jotta saavutetaan hyvä kiinnitys vahaan, poistetaan smearlayer – mikäli sitä vielä on – nöyhtäämättömällä pyyhkeellä. Muotti viimeistellään vahalla ja valukanava kiinnitetään ja valetaan tavanomaisesti.

Valuosien kytkeminen juotosta varten.

Valuosat puhdistetaan ja huolehditaan, että ne ovat rasvattomat. Allemeneviä alueita voidaan käyttää retentiona. Valuosat (potilaan suussa tai kipsimallissa) asetetaan tarkasti haluttuun asentoon. Kaikki osat pidetään kuivina ja puhtaina. Visio Form annostetaan ja valokovetetaan yllä selostetulla tavalla. Kontaktikohtien yhteyskohdat muotoillaan siten, että valuosat kiinnittyvät tukevasti. Nosta kytketyt osat, valmista juotosmalli ja tee juotokset.

Kuluneiden runkojen laajentaminen ilman kaksoismallia

Adhessiivisillat

Inlay:den ja onlay:den valmistus valutekniikalla

3M ESPE:n valmistama, kipsimalli eristetään mallieristeellä. Visio Form levitetään edellä kuvatulla tavalla, valokovetetaan, tarvittaessa viimeistellään vahalla ja valukanava kiinnitetään ja valetaan tavanomaisesti.

Valuvalmistelu, esikuumennus ja valu

Muotti upotetaan valumassaan. Tässä on välttämättä noudatettava kovettumisaikoja. Valusylinteri asetetaan vaakasuorassa esilämmitysuuniin, esikuumennetaan ja valetaan valmistajan antamien ohjeiden mukaan.

Visio Form vaatii 30 minuutin pitoajan 420°C:ssa (788°F). Huomioi valumassan käyttöohjeet ja tarvittaessa lisää pitoaikaa. Tämä takaa yhdistelmämuovin täydellisen palamisen ja estää lämpölaajenemisesta aiheutuvan valusylinterin halkeamisen. Tämä aika on säädettävä aina valusylinterin koon mukaan.

Seuraavia valumassoja voidaan omien kokeidemme perusteella suositella:

Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* Tämä quick-valumassa ei vaadi yllämainittua lisäpitoaikaa.

Ohjeita
Yli 1 mm:n paksuisten kerrosten polymerisointi saattaa johtaa yhdistelmämuovin epätäydelliseen kovettumiseen, liian suureen lämmönmuodostukseen ja jännitteiden syntymiseen. Tällöin ei voida taata valukappaleiden tarkkaa sopivuutta.

Visio Form ei saa päästä kosketuksiin limakalvon kanssa eikä jäädä pysyvästi potilaan suuhun.

Mahdollisista vahingoista, jotka syntyvät Visio Form:in epäasiallisesta käytöstä ei oteta vastuuta.

Täysin tyhjennetty annostin ja kovettunut muovi poistetaan käytöstä.

Kovettumaton yhdistelmämuovi on vietävä erikoisjätteisiin paikallisten viranomaisten antamien jätemääräysten mukaisesti.

Yliherkkyys
Herkät henkilöt voivat olla yliherkkiä tälle aineelle. Mikäli allergisia oireita esiintyy, on käyttö lopetettava ja tuote poistettava täydellisesti.

Säilytys ja säilyvyys
Tuotetta ei saa säilyttää yli 25°C:n/77°F:n lämpötilassa.

Älä käytä viimeisen käyttöpäivän jälkeen.

Säilytys ja säilyvyys
Kukaan ei ole oikeutettu antamaan tietoja, jotka poikkeavat näiden ohjeiden sisältämistä tiedoista.

Takuu
3M ESPE takaa, että tämä tuote on vapaa materiaali- ja valmistusvirheistä. 3M ESPE EI OTA MITÄÄN MUUTA VASTUUTA, MUKAAN LUETTUNA MYÖS MYYNTI TAI SOVELTUVUUS MÄÄRÄTTYYN TARKOITUKSEEN. Käyttäjä on vastuussa tuotteen käyttötarkoituksesta ja määräystenmukaisesta käytösta. Jos tuotteessa ilmenee takuuaikana vikoja, on ainoana vaateena ja 3M ESPEn ainoana velvollisuutena 3M ESPE-tuotteen korjaus tai korvike.

Vastuunrajoitus
Mikäli korvausoikeuden menetys on lainmukaisesti sallittu, ei 3M ESPE vastaa millään lailla tästä tuotteesta aiheutuvista menetyksistä tai vahingoista, siitä riippumatta, onko kysymyksessä välilliset, välittömät, erityiset, seurannais- tai välilliset vahingot, oikeusperustasta riippumatta, mukaan luettuna takuu, sopimus, tahaton tai tahallinen tuottamus.

Tietojen antoaika 08/02

DANSK

Produktbeskrivelse
Visio Form, fremstillet af 3M ESPE, er en lyshærdende komposit til modellering forud for støbning af fræse- og attachmentdele. Den anvendes endvidere til intra- og ekstraoral fiksering af støbte dele til senere sammenlodning. Hærdningen foretages med polymeriseringslamper i lysbølgeområdet 400–500 nm (fx Elipar™ eller Visio™ Alfa, begge produkter fremstillet af 3M ESPE). Visio Form kan appliceres direkte fra dispenseren, og den er selvisolerende og udbrændes uden at efterlade rester. Det hærdede materiale kan kombineres med almindelige typer af modelleringsvoks.

Detaljer vedrørende alle efterfølgende produkter, fremgår af den pågældende brugsanvisning.

Denne brugsanvisning skal gemmes, så længe produktet anvendes.

Indikationer
Modellering af attachments, teleskop- og konuskroner

Modellering af støbte stel uden duplikatmodel

Udvidelse af støbte stel uden duplikatmodel

Modellering af støbte klæbebroer, inlays og onlays

Intra- og ekstraoral fiksering af støbte dele til sammenlodning

Blokering af underskæringer på gipsmodeller

Anvendelse
Generelt

Monter dispenseren i håndtaget, tag hætten af dispenseren, og kassér den indvendige forsendelsesforsegling.

Ved dispensering gribes om dispenseren med påsat håndtag ligesom en pistol.

Drej den forreste dispenserdel med uret med tommel- og pegefinger, og applicer kompositten på det ønskede sted på modellen direkte fra dispenseren.

Ved intraoral anvendelse doseres kompositten på en doserplade, og modelleringen foretages med et egnet instrumet. Ved forudgående dosering på en doserplade skal pastaen beskyttes mod lys for at undgå en begyndende polymerisering.

For at minimere polymerisationskontraktionen må der kun påføres lag af maksimalt 1 mm tykkelse, og hvert lag skal lyshærdes individuelt. Sørg for uhindret lysadgang, og placer lyslederen så tæt på materialet som muligt.

Efter polymeriseringen findes der på overfladen et iltinhiberet lag, der ikke må fjernes, hvis der fortsat skal appliceres komposit. Dette iltinhiberede lag sikrer en binding mellem de enkelte lag. For at beskytte mod lys skal hætten sættes på dispenseren umiddelbart efter brug.

Attachment-, teleskop- og konuskroneteknik
og komplettering med voks

Finfræs primærdele af metal, polér om nødvendigt, og affedt delene. En isolering er ikke nødvendig. Modellér de sekundære dele med Visio Form som beskrevet ovenfor, løft modellen af en enkelt gang, og sæt den på igen. Herved lettes den endelige aftagning af modellen, og en senere afskalning af støbevoks forebygges. Konturer modellen vha. krydshuggede fræsere.

For at opnå en god forbindelse med voksen fjernes det iltinhiberede lag med en fnugfri klud.

Modellen kompletteres med voks, forsynes med støbestift og nedstøbes på sædvanlig vis.

Fiksering af støbte dele til sammenlodning

Sørg for, at de støbte dele er rene og fedtfri. Underskæringer kan benyttes som retention. Placér de støbte dele eksakt i den ønskede position (i patientens mund eller på gipsmodellen). Hold alle delene tørre og rene. Applicer Visio Form som beskrevet ovenfor, og foretag lyshærdning. Udform forbindelsesstederne ved kontaktpunkter mellem delene således, at de støbte dele fastholdes forsvarligt. Løft de fikserede dele af, fremstil loddemodellen på sædvanlig vis, og sammenlod de støbte dele.

Udvidelse af støbte stel uden duplikatmodel

Klæbebroer

Inlay- og onlaymodeller til støbning

Isoler gipsmodellen med modelisolering, fremstillet af 3M ESPE. Applicer Visio Form som beskrevet ovenfor, foretag lyshærdning, og kompletter evt. med voks. Påsæt støbestift og nedstøb på sædvanlig vis.

Nedstøbning, forvarmning og støbning

Nedstøb modellen i en præcisionsnedstøbningsmasse. Sørg herunder for, at hærdningstiderne altid overholdes. Placer muffelen liggende i forvarmeovnen, og forvarm og udstøb i henhold til anvisningerne fra den pågældende producent.

Visio Form behøver en holdetid på 30 minutter ved 420°C. Hvis ikke brugsanvisningen for nedstøbningsmassen foreskriver en sådan holdetid, skal denne indføjes i udbrændingsprogrammet. Dette sikrer en fuldstændig forbrænding af kompositten og forebygger, at muffelen sprænges på grund af termisk ekspansion. Denne tid skal tilpasses muffelstørrelsen.

På grundlag af vore interne forsøg kan vi især anbefale følgende nedstøbningsmasser:

Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujuvest/GC*.

* Ved denne hurtige nedstøbningsmasse er den ovenfor beskrevne ekstra holdetid ikke nødvendig.

Noter
Polymerisering af lag over 1 mm kan resultere i ufuldstændig hærdning, meget kraftig varmeafgivelse og spændinger i kompositten. I så fald er der ingen sikkerhed for de støbte deles pasform.

Visio Form må hverken komme i kontakt med slimhinder eller vedvarende forblive i patientens mund.

Vi fralægger os ethvert ansvar for skader, der måtte opstå ved uprofessionel brug af Visio Form.

Helt tomme dispensere og hærdet plast kan bortskaffes som almindeligt husholdningsaffald.

Uhærdet komposit skal bortskaffes i henhold til de lokale myndighedsforskrifter.

Overfølsomhed
For prædisponerede personer kan en sensibilisering fra produktet ikke udelukkes. Hvis der opstår allergiske reaktioner, skal brugen af produktet indstilles, og produktet skal fjernes helt.

Opbevaring og holdbarhed
Produktet skal opbevares liggende og ikke ved temperaturer over 25°C.

Produktet må ikke anvendes efter udløbsdatoen.

Kundeinformation
Ingen personer er autoriseret til at give information som afviger fra den angivne information i denne brugsvejledning.

Garanti
3M ESPE garanterer, at dette produkt er uden defekter i materiale og fremstilling. 3M ESPE GIVER INGEN ANDRE GARANTIER, HERUNDER EVENTUEL UNDERFORSTÅET GARANTI ELLER GARANTI OM SALGBARHED ELLER EGNETHED TIL ET BESTEMT FORMÅL. Det er brugerens ansvar at fastslå produktets egnethed til brugerens anvendelse. Hvis dette produkt er fejlbehæftet inden for garantiperioden, skal Deres eneste retsmiddel og 3M ESPE's eneste forpligtelse være reparation eller udskiftning af 3M ESPE produktet.

Begrænsning af ansvar
Undtagen hvor det er forbudt ved lov, skal 3M ESPE ikke være ansvarlig for noget tab eller nogen skade opstået som følge af dette produkt, uanset om dette tab eller denne skade er direkte, indirekte, speciel, tilfældig eller konsekvensmæssig, uanset hvilken teori der påberåbes, herunder garanti, kontrakt, forsømmelse eller objektivt ansvar.

Informationen ajourført 08/02

NORSK

Produktbeskrivelse
Visio Form, fremstilt av 3M ESPE, er et lysherdende kompositt for modellering av freste og støpte deler. Materialet brukes dessuten til intra- og ekstraoral fiksering av støpte deler for sammenlodding på et senere tidspunkt. Herding skjer med herdelampe i et lysbølgeområde mellom 400 og 500 nm (f. eks. med Elipar™ eller Visio™ Alfa, begge produkter fremstilt av 3M ESPE). Visio Form kan appliseres direkte fra dispenseren, er selvisolerende og brenner uten at rester blir tilbake. Det herdede materiale kan kombineres med vanlige typer støpevoks.

For detaljer vedrørende alle nedenfor nevnte produkter, se de enkelte bruksanvisningene.

Denne bruksveiledningen skal oppbevares så lenge produktet brukes.

Bruksområder
Modellering av attachments, teleskop- og konuskroner

Modellering av fullkroner uten duplikatmodell

Utvidelser av fullkroner uten duplikatmodell

Modellering av adhesivbroer, inlays og onlays for støpeteknikk

Intra- og ekstraoral fiksering av støpedeler til sammenlodding

Utblokking av gipskonuser

Bruk
Generelt

Sett dispenser og håndtak sammen. Ta hetten av dispenseren og kast det indre transportdekslet.

Til dosering gripes dispenseren med påsatt håndtak på samme måte som en pistol.

Dispenserens fremre del dreies med tommel og pekefinger med urviserne. Appliser så kompositten direkte fra dispenseren til det ønskede sted på modellen.

Ved intraoral bruk doseres kompositten på en doseringplate. Benytt et egnet instrument til modellering. Når pastaen forporsjoneres på doserplaten må den beskyttes mot lys for å unngå at polymeriseringen begynner. Påfør sjikt som ikke er tykkere enn 1 mm for minimal polymeriseringskrymping og lysherd hvert sjikt i 5 sekunder. Pass på at lyset kommer godt til og hold lyslederen så nær materialet som mulig.

Etter polymerisering har materialet et overfladisk smøresjikt. Dette må ikke fjernes hvis mer kompositt skal påføres, da det sikrer bondingen mellom de enkelte sjikt. Sett hetten på dispenseren umiddelbart etter bruk til beskyttelse mot lys.

Attachment-, teleskop- og konuskroneteknikk
og komplettering med voks

Primære metalldeler finfreses, poleres hvis nødvendig og gjøres fettfri. En isolering er ikke nødvendig. De ytre deler modelleres med Visio Form som beskrevet overfor, modellen løftes en gang av og settes så på igjen. Dette gjør det lettere å ta den av til slutt og hindrer dessuten at støpevoks skaller av. Slip modellen i form med en kryssfortannet fres.

For å oppnå en god forbindelse med voksen skal et eventuelt smøresjikt fjernes med en klut som ikke loer. Kompletter modellen med voks, stift den fast og legg den inn i innstøpingsmaterialet på vanlig måte.

Fiksering av støpte deler til sammenlodding

Rengjør de støpte delene og gjør dem fri for fett. Benytt områder med undersnitt til retensjon. Plasser de støpte delene nøyaktig i riktig stilling (i pasientens munn eller på gipsmodellen). Pass på at alle deler holdes rene og tørre.

Appliser Visio Form som beskrevet ovenfor og lysherd materialet. Konstruer forbindelsesstedene i kontaktpunktene slik at de støpte delene har en stabil innfatning. Løft opp de fikserte delene, konstruer modellen for lodding på vanlig måte og lodd de støpte delene sammen.

Utvidelser av fullkroner uten duplikatmodell

Adhesivbroer

Inlay- og onlaymodellering for støpeteknikk

Isoler gipsmodellen med modellisolering, fremstilt av 3M ESPE. Påfør Visio Form som beskrevet ovenfor, lysherd og kompletter med voks hvis nødvendig.

Stift modellen fast og legg den inn i innstøpingsmaterialet på vanlig måte.

Innlegging, forvarming og støping

Legg modellen inn i en presisjonsinnstøpingsmasse. Pass på at herdingstiden overholdes. Kyvetten posisjoneres liggende i forvarmingsovnen. Forvarming og støping må skje etter den aktuelle produsents anvisninger.

Spesielt for Visio Form må en ekstra liggetid på 30 minutter ved 420°C (788°F) overholdes, såfremt innstøpingsmassen ikke forlanger andre temperaturer og liggetider. Dette garanterer at kompositt-materialet forbrenner fullstendig og forebygger at kyvetten sprekker på grunn av thermisk ekspansjon. Alt etter kyvettstørrelse må denne tiden eventuelt tilpasses.

På basis av forsøk vi selv har gjort, kan vi spesielt anbefale følgende innstøpingsmasser:

Deguvest HFG/Degussa, Heravest Super/Heraeus, Fujivest/GC*.

* Med denne hurtig-innstøpingsmassen er ekstra liggetid som beskrevet ovenfor ikke nødvendig.

Merknader
Polymerisering av sjikt over 1 mm kan føre til ufullstendig herding, for stor varmeutvikling og spenninger i kompositt-materialet. Dette kan igjen føre til at støpestykkene ikke passer nøyaktig.

Visio Form må ikke komme i kontakt med slimhud eller forbli i pasientens munn over lengre tid. Det overtas intet ansvar for eventuelle skader som oppstår ved at Visio Form brukes på en ikke forskriftsmessig måte.

Fullstendig tømte dispensere og herdet materiale kan kastes sammen med vanlig avfall. Kompositt som ikke er ferdig herdet må derimot behandles som spesialavfall i henhold til de offentlige bestemmelser på det sted materialet brukes.

Allergiske reaksjoner
Allergiske reaksjoner kan ikke utelukkes ved bruk av produktet på ømfintlige personer. Hvis slike reaksjoner opptrer, må bruken av produktet avbrytes, og produktet må fjernes fullstendig.

Lagring og holdbarhet
Produktet skal lagres liggende og ikke ved temperaturer over 25°C/77°F.

Skal ikke brukes etter utgått forfallsdato.

Kundeinformasjon
Ingen person har myndighet til å gi informasjon som varierer i innhold fra informasjonen i denne veiledningen.

Garanti
3M ESPE garanterer at dette produktet er fri for defekter i materiale og fremstilling. 3M ESPE GIR INGEN ANNEN GARANTI, INKLUDERT UNDERFORSTÅTT GARANTI ELLER GARANTI OM SALGBARHET ELLER EGNETHET TIL ET SPESIELT FORMÅL. Brukeren er selv ansvarlig for å fastslå produktets egnethet til et spesielt formål. Dersom produktet vises å være defekt i løpet av garantiperioden, er reparasjon eller utskifting av 3M ESPE produktet din eneste rettighet og 3M ESPEs eneste forpliktelse.

Ansvarsbegrensning
Bortsett fra når dette forbys av lovgivning, aksepterer 3M ESPE ikke ansvar for tap eller skade i forbindelse med bruk av dette produktet, det være seg direkte, indirekte, spesiell, tilfeldig eller konsekvensmessig, uansett hevdet grunn, inkludert garanti, kontrakt, uaktsomhet eller ansvar.

Informasjonsstatus 08/02