

REF 02149

DEU **Gebrauchsanweisung**

Bitte lesen Sie das gesamte Dokument durch, bevor Sie die Kunststoffe anwenden.

1. Zweckbestimmung

Lichthärtender, gebrauchsfertiger Modellierkunststoff für die Formgießtechnik. Auf Basis von Polymethylmethacrylat.

2. Indikation

Zum Modellieren von Inlays, Onlays, Kronen, Brücken, Stiftaufbauten und Sekundärteilen, sowie zum Fixieren von Lötobjekten.

2.1 Kontraindikation

Nicht anwenden bei erwiesenen Unverträglichkeiten oder Allergien gegenüber Inhaltsstoffen.

3. Anwendungsbereiche

Nur zur bestimmungsgemäßen Verarbeitung in der Zahntechnik.

4. Gefahrenhinweise

Keine besonders zu erwähnenden Gefahren.

5. Anleitung

5.1 Vorbereitung

Gipsoberflächen mit einer Alginatisierung isolieren, Polyurethan-Modellmaterialien mit Vaseline isolieren. Auf polierten Metall- oder Keramikoberflächen wird keine Isolierung benötigt.

5.2 Anwendung

Modellierkunststoff direkt aus der Drehkolben-spritze entnehmen und mit einem Modellierinstrument auftragen. Die Aushärtung erfolgt in handelsüblichen Lichthärtegeräten.

Nach der Polymerisation kann das modellierte Objekt sofort bearbeitet werden. Die Schichtstärke pro Polymerisation darf nicht mehr als 3 mm betragen. Das Vorgehen beim Einbetten und Vorwärmen der Muffel wird analog der Wachschnik durchgeführt. Der Modellierkunststoff verbrennt bei einer Temperatur von 480°C rückstandlos. Für bestmögliche Gussresultate, die Sauerstoff-Inhibitionsschicht vor dem Einbetten mit Isopropanol vollständig entfernen. Bei Lötobjekten die Lötstellen mit Modellierkunststoff verbinden und anschließend das Lötmodell (Lötblock) herstellen. Den Kunststoff mit offener Flamme austreiben.

6. Lagerung

P410 Vor Sonnenbestrahlung schützen. P411+P235 Kühl und bei Temperaturen von nicht mehr als 5-25 °C aufbewahren.

⚠ Nach Gebrauch Behälter sofort fest verschließen.

7. Physikalische Daten

Farbe: blaugrün;
Lichtpolymerisation: 320-500 nm;
Polymerisationszeit: UV/UV-A: ca. 5 min.,
Stroboskoplampen: ca. 1 min. 30 s;
LED: ca. 20-40 s.

Verbrennt rückstandslos.

8. Lieferformen

Gebindeeinheiten zu Kunststoffe sind:

- Modellierkunststoff
- Gebrauchsanweisung

FINO RESIN LC Modellierkunststoff 3 g 02149

Modellierkunststoff ist in der Abbildung dargestellt:



Kunststoffe werden ohne Zubehör ausgeliefert.

9. Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und stellen lediglich Richtwerte dar. Es obliegt der Sachkenntnis des Anwenders, die von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke zu prüfen. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte.

10. Haftungsausschluss

Alle Rechte vorbehalten. Dieses Dokument darf weder grafisch, elektronisch oder mechanisch, einschließlich insbesondere in Form von Fotokopien, Aufnahmen, Informationsspeicherung und -verarbeitung in Systemen, ohne die vorherige schriftliche Genehmigung von FINO GmbH vervielfältigt, übermittelt, übertragen, verteilt, geändert, zusammengefasst oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Kopien von der Systemsoftware sind unzulässig.

11. Entsorgung

P501 Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften.





11.1 EAK-Abfallschlüssel Produkt

200139 SIEDLUNGSABFÄLLE (HAUSHALTSABFÄLLE UND ÄHNLICHE GEWERBLICHE UND INDUSTRIELLE ABFÄLLE SOWIE ABFÄLLE AUS EINRICHTUNGEN), EINSCHLIESSLICH GETRENNT GESAMMELTER FRAKTIONEN; Getrennt gesammelte Fraktionen (außer 15 01); Kunststoffe.


12. Symbolerläuterung






12.1 Herstellung

REF Artikelnummer
LOT Chargencode






 Haltbarkeit
 Unsteril
 Einheit in der Verpackung
 Hersteller

12.2 Anwendung

 Allgemeine Gefahrensymbol warnt in Verbindung mit den Warnworten VORSICHT, WARNUNG oder GEFÄHR vor dem Risiko ernster Verletzungen

 Hinweise
 Wichtige Informationen
 Vor Gebrauch sorgfältig lesen
 Aufbewahren zum Nachschlagen
 Nicht wiederverwenden

12.3 Lagerung

 Temperaturbegrenzung
 Von Sonnenlicht fernhalten
 Vor Nässe schützen
 oben - aufrecht lagern
 Vorsicht zerbrechlich

REF 02149

ENG **Instruction for use**

Please read the entire document before using the Plastics.

1. Intended purpose

Light-curing, ready-to-use modelling resin for the mould casting technology. Based on polymethyl methacrylate.

2. Indication

For modelling inlays, onlays, crowns, bridges, pin abutments and abutments, as well as for luting soldered objects.

2.1 Contraindication

Do not use if incompatibilities or allergies to constituents have been confirmed.

3. Fields of application

Only for processing in the dental technology according to the intended use.

4. Safety precautions

No particular hazards worth mentioning.

5. Processing instructions

5.1 Preparation

Isolate plaster surfaces with alginate insulation, isolate polyurethane model materials with petroleum jelly. No isolation is required on polished metal or ceramic surfaces.

5.2 Application

Remove modelling resin directly from the rotary piston syringe and apply with a modelling instrument. Curing is performed with commercially available light curing devices. After polymerisation, the modelled object can be processed immediately. The layer thickness per polymerisation must not exceed more than 3 mm.

The procedure for embedding and preheating the investment ring is analogue to the wax technique. The modelling resin burns at a temperature of 480°C without residue. For best casting results, completely remove the oxygen inhibition layer with isopropanol prior to embedding. For soldered objects, connect the solder joints with modelling resin and then fabricate the solder model (solder block). Expel the resin with an open flame.

6. Storage

P410 Protect from sunlight. P411+P235 Store at temperatures not exceeding 5-25 °C. Keep cool.

⚠ Close container tightly immediately after use.

7. Physical data

Colour: blue-green;
Light polymerisation: 320-500 nm;
Polymerisation time: UV/UV-A: approx. 5 min.,
Stroboscopic lamps: approx. 1 min. 30 s;
LED: approx. 20-40 s.

Burns without residue

8. Delivery forms

Packaging units for Plastics are:

- Modelling Resin
- Instruction for use

FINO RESIN LC Modelling Resin 3 g 02149

Modelling Resin are shown in the illustration:



Plastics are supplied without accessories.

9. Guarantee

Our technical recommendations of application are based on our own experiences and tests and should only be regarded as guidelines. It rests with the skills and experience of the user to verify that the products supplied by us are suitable for the intended procedures. Our products are undergoing a continuous further development.

We reserve the right of changes in construction and composition. It is understood that we guarantee the impeccable quality of our products.

10. Exclusion of liability

All rights reserved. This document may not be reproduced, transmitted, transferred, distributed, modified, summarised or translated into any other language graphically, electronically or mechanically, including but not limited to photocopying, recording, information storage and processing in systems, without the prior written consent of FINO GmbH. Copies of the system software are not permitted.

11. Disposal





P501 Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/ international regulations.

11.1 EWC waste code product


200139 MUNICIPAL WASTES (HOUSEHOLD WASTE AND SIMILAR COMMERCIAL, INDUSTRIAL AND INSTITUTIONAL WASTES) INCLUDING SEPARATELY COLLECTED FRACTIONS; separately collected fractions (except 15 01); Plastics.



12. Symbols explanation




12.1 Manufacturing

REF Item numbers
LOT Lot code
 Shelf life
 non-sterile
 Unit in the packaging
 Manufacturer






12.2 Application

 General danger symbol warns of the risk of serious injury in conjunction with the warning words CAUTION, WARNING or DANGER

 Notes
 Important information

 Please read carefully before use
 Keep for referral purposes
 Do not reuse

12.3 Storage

 Temperature limit
 Keep away from direct sunlight
 Protect against moisture
 top - store upright
 Caution fragile

FINO RESIN LC
résine de modelage

REF 02149

FRA Mode d'emploi

Prêre de lire l'ensemble du document avant d'utiliser les matières plastiques.

1. Destination

Résine de modelage photopolymérisable prête à l'emploi pour la technique de coulée en moule. À base de polyméthacrylate de méthyle.

2. Indication

Pour le modelage d'inlays, onlays, couronnes, bridges, structures sur tenon et parties secondaires ainsi que pour la fixation d'objets à souder.

2.1 Contre-indications

Ne pas appliquer en cas d'intolérances ou d'allergies connues aux composants.

3. Domaine d'utilisation

Uniquement pour le traitement dans la technologie dentaire selon l'usage prévu.

4. Mises en garde

Aucun danger particulier à mentionner.

5. Mise en œuvre

5.1 Préparation

Isoler les surfaces en plâtre avec un isolant à l'alginite, isoler les matériaux de modelage à base de polyuréthane avec de la vaseline. Sur les surfaces métalliques ou céramiques, l'application d'un isolant n'est pas nécessaire.

5.2 Utilisation

Extraire la résine de modelage directement du distributeur rotatif et l'appliquer avec un instrument de modelage.

Le durcissement a lieu dans un photopolymérisateur classique. Après la polymérisation, l'objet modelé peut être immédiatement travaillé. L'épaisseur par polymérisation ne doit pas dépasser 3 mm. Procéder à la mise en revêtement et au préchauffage du moule de la même manière qu'avec la technique à la cire. La résine de modelage brûle sans laisser de résidus à une température de 480 °C. Pour une coulée optimale, retirer totalement la couche d'inhibition d'oxygène avant la mise en revêtement avec de l'isopropanol. Pour les objets soudés, relier les zones de soudage avec de la résine de modelage, puis réaliser le modèle de soudage (bloc de soudage). Expulser la résine à la flamme nue.

6. Stockage

P410 Protéger du rayonnement solaire.
P411+P235 Stocker à une température ne dépassant pas 5-25 °C. Tenir au frais.

⚠ Reformer le récipient immédiatement après utilisation.

7. Données techniques

Teinte : vert bleu ;
Photopolymérisation : 320-500 nm ;
Durée de polymérisation : UV/UV-A: env. 5 min.,
Lampe stroboscopique : env. 1 min. 30 s ;
LED : env. 20-40 s

Calculable sans résidus.


8. Conditionnement

Les unités de conditionnement des matières plastiques sont :

- résine de modelage
- Mode d'emploi

résine de modelage FINO RESIN LC
3 g 02149

Les résine de modelage sont représentés dans l'illustration :



Les matières plastiques sont fournies sans accessoire.

9. Prestation de garantie

Nos recommandations d'application technique reposent sur nos propres expériences et nos essais, elles sont uniquement à titre indicatif. Il incombe à l'utilisateur compétent d'examiner les produits que nous livrons en vue de leur aptitude aux procédés et buts poursuivis. Nos produits sont continuellement perfectionnés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'en modifier la construction et la composition. Nous vous garantissons, naturellement, la qualité irréprochable de nos produits.

10. Clause de non-responsabilité

Tous droits réservés. Sans le consentement écrit et préalable de FINO GmbH, le présent document ne saurait être dupliqué, transmis, transféré, diffusé, modifié, compilé ni traduit dans une autre langue, que cela soit sous forme graphique, électronique, mécanique, y compris par le biais de photocopies, d'enregistrements, de sauvegarde et de traitement d'informations sur divers systèmes. Les copies du logiciel système sont interdites.

11. Élimination

P501 Éliminer le contenu / récipient conformément à la réglementation locale / régionale / nationale / internationale.

11.1 Code des déchets (EWC) produit


200139 DÉCHETS MUNICIPAUX (DÉCHETS MÉNAGERS ET DÉCHETS ASSIMILÉS PROVENANT DES COMMERCES, DES INDUSTRIES ET DES ADMINISTRATIONS), Y COMPRIS LES FRACTIONS COLLECTÉES SÉPARÉMENT; fractions collectées séparément (sauf section 15 01); matières plastiques.


12. Explication des symboles


12.1 Fabrication


REF Numéros d'articles

LOT Numéro de lot


 Durée de conservation


 non stérile


 Unité dans le paquet


 Producteur


12.2 Utilisation


 Le symbole de danger général avertit en association avec les mots d'avertissement PRUDENCE, AVERTISSEMENT ou DANGER du risque de blessures sérieuses

 Notes


 Importantes informations


 À lire attentivement avant toute utilisation


 À conserver comme référence


 Ne pas réutiliser


12.3 Stockage

 Limite de température

 Tenir éloigné de la lumière du soleil

 Protéger de l'humidité

 haut - stocker debout

 Prudemment fragiles

FINO RESIN LC
resina de modelado

REF 02149

SPA Instrucciones de uso

Lea el documento completo antes de utilizar las plásticos.

1. Finalidad prevista

Resina de modelado fotopolimerizable lista para usar para la técnica de colado de modelos. A base de polimetilmetacrilato.

2. Indicación

Para modelar inlays, onlays, coronas, puentes, restauraciones sobre muñones y pilares, y para la fijación de objetos soldados.

2.1 Contraindicación

No usar en caso de intolerancia demostrada o alergia a los componentes.

3. Ámbito de aplicación

Procesamiento únicamente conforme al uso previsto en el tecnología odontológico.

4. Indicaciones sobre los peligros

Sin riesgos de especial mención.

5. Instrucciones

5.1 Preparación

Aislar las superficies de yeso con un aislante de alginato, aislar los materiales de modelado de poliuretano con vaselina. En las superficies pulidas de metal o cerámica no se necesita aislante.

5.2 Aplicación

Saque la resina de modelado directamente de la jeringa con émbolo giratorio, y aplíquela con un instrumento de modelado. Para la polimerización se utilizan lámparas de fotopolimerización convencionales.

Después de la polimerización el objeto modelado se puede mecanizar directamente. El grosor de capa en cada polimerización debe ser como máximo 3 mm. El proceso de revestimiento y precalentamiento de la muña es análogo al de la técnica de cera. La resina de modelado se calina sin dejar residuos a 480 °C. Para unos resultados de colado óptimos, la capa inhibida de oxígeno se debe eliminar por completo con isopropanol antes del revestimiento. En los objetos soldados, unir los puntos de soldadura con resina de modelado y a continuación fabricar el modelo soldado (bloque soldado). Eliminar la resina con llama abierta.

6. Almacenamiento

P410 Proteger de la luz del sol.
P411+P235 Almacenar a temperaturas no superiores a 5-25 °C. Mantener en lugar fresco.

⚠ Cerrar el recipiente de forma hermética inmediatamente después del uso.

7. Datos físicos

Color: verde azulado;
Fotopolimerización: 320-500 nm;
Tiempo de polimerización: UV/UV-A: aprox. 5 min.,
Lámparas estroboscópica: aprox. 1 min. 30 s ;
LED: aprox. 20-40 s.

Se calina sin restos.


8. Formas de suministro

Los tamaños de caja de las plásticos son:

- resina de modelado
- Instrucciones de uso

resina de modelado FINO RESIN LC
3 g 02149

El resina de modelado aparece representado en la imagen:



Las plásticos se entregan sin accesorios.

9. Garantía

Estos consejos de uso técnico se basan en nuestra larga experiencia y experimentos. Representan únicamente valores que sirven para orientar al usuario. El usuario, acorde con su conocimiento específico de la materia, debe comprobar si los productos que le hemos suministrado son apropiados para el procedimiento y los fines intencionados. Nuestros productos están sometidos a un proceso continuo de investigación y desarrollo, por lo cual nos reservamos el derecho de hacer cambios en su construcción. Por supuesto, garantizamos una impecable calidad de nuestros productos.

10. Exención de responsabilidad:

Quedan reservados todos los derechos. Este documento no se debe reproducir, transferir, transmitir, distribuir, modificar, resumir ni traducir a otro idioma, ya sea de manera gráfica, electrónica o mecánica, incluyendo en forma de fotocopias, grabaciones, almacenamiento y tratamiento de información, sin la previa autorización por escrito de FINO GmbH. No están permitidas las copias del software del sistema.

11. Eliminación

P501 Eliminar el contenido/el recipiente de acuerdo con las normas locales/regionales/nacionales/internacionales.

11.1 N.º del código de residuo del producto


200139 RESIDUOS MUNICIPALES (RESIDUOS DOMÉSTICOS Y RESIDUOS ASIMILABLES PROCEDENTES DE LOS COMERCIOS, INDUSTRIAS E INSTITUCIONES), INCLUIDAS LAS FRACCIONES RECOGIDAS SELECTIVAMENTE; Fracciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el subcapítulo 15 01); Plásticos.


12. Explicación de los símbolos


12.1 Producción


REF Número del artículo

LOT Código de lote


 Tiempo de conservación


 no estéril


 La unidad en el paquete


 Productor


12.2 Aplicación


 Símbolo general de precaución que, combinado con las palabras de advertencia CUIDADO, ADVERTENCIA o PELIGRO, advierte del riesgo de lesiones graves

 Notas


 Información importante


 Leer detenidamente antes del uso


 Guardar para consultas posteriores


 No reutilizar


12.3 Almacenamiento


 Limite de temperatura

 Mantener lejos de la luz solar

 Proteger de la humedad

 arriba - tienda en posición vertical

 Cautelosamente frágil

 **FINO RESIN LC**
resina di modellazione

REF 02149

ITA Istruzioni per l'uso

Leggere attentamente il presente documento in tutte le sue parti prima di utilizzare la plastica.

1. Uso previsto
Resina per modellazione fotopolimerizzabile, pronta all'uso, per la tecnica di formatura per colata. A base di polimetilmetacrilato.

2. Indicazione
Per la modellazione di inlay, onlay, corone, ponti, perni moncone e componenti secondarie, nonché per il fissaggio di oggetti da saldare.

2.1 Controindicazioni
Non utilizzare in caso di comprovata intolleranza o allergia agli ingredienti.

3. Destinazione d'uso
Solo per la lavorazione nell'odontotecnica secondo l'uso previsto.

4. Indicazioni di pericolosità
Nessun pericolo particolare da segnalare.

5. Istruzioni
5.1 Preparazione
Isolare le superfici in gesso con un isolante alginico e i materiali per modelli in poliuretano con vaselina. Sulle superfici lucidate in metallo o ceramica non è necessario nessun isolante.

5.2 Applicazione
Prelevare la resina per modellazione direttamente dalla siringa con pistone rotante e applicarla con uno strumento per modellazione.

La polimerizzazione si effettua nei comuni fotopolimerizzatori.
Dopo la polimerizzazione l'oggetto modellato può essere lavorato immediatamente. Lo spessore dello strato non deve essere superiore a 3 mm per ogni polimerizzazione.
La procedura di messa in rivestimento e preriscaldamento del cilindro è analoga a quella della tecnica della cera persa. La resina per modellazione brucia senza residui ad una temperatura di 480°C. Per ottenere i migliori risultati di colata possibili, prima della messa in rivestimento rimuovere completamente lo strato di inibizione con isopropanolo.
Nel caso di oggetti da saldare, unire i giunti con resina per modellazione e poi realizzare il modello di saldatura (blocco di saldatura). Eliminare la resina con una fiamma libera.

6. Conservazione
P410 Proteggere dai raggi solari.
P411+P235 Conservare in luogo fresco a temperature non superiori a 5-25 °C.

⚠ Chiedere bene il contenitore subito dopo l'uso.


7. Dati fisici
Colore: blu-verde;
fotopolimerizzazione: 320-500 nm;
tempo di polimerizzazione: UV/UV-A: ca. 5 min., lampade stroboscopiche: ca. 1 min. 30 s;
LED: ca. 20-40 s.
Non lascia residui di combustione.

8. Forme di fornitura
Le unità di confezione per i plastica sono:

- resina di modellazione
- Istruzioni per l'uso

resina di modellazione FINO RESIN LC
3 g 02149

I resina di modellazione sono raffigurati nell'immagine:



I plastica sono forniti senza accessori.



9. Garanzia
I nostri consigli per l'utilizzo si basano sulle nostre esperienze e ricerche e hanno solamente valore indicativo. È responsabilità dell'utente verificare se i prodotti da noi forniti sono adatti alle tecniche e ai lavori previsti. I nostri prodotti sono soggetti a continui sviluppi. Possono quindi cambiare la costruzione o la composizione. Naturalmente possiamo sempre garantire la perfetta qualità dei nostri prodotti.

10. Esclusione di responsabilità
Tutti i diritti riservati. È vietato riprodurre, inoltre, trasmettere, distribuire, modificare o riassumere il presente documento meccanicamente o elettronicamente, anche mediante fotocopie, fotografie, salvataggio ed elaborazione in sistemi, nonché tradurlo in altre lingue, salvo previa autorizzazione scritta di FINO GmbH. Non è consentito copiare il software del sistema.

11. Smaltimento
P501 Smaltire il prodotto/recipiente in conformità con le norme locali/regionali/nazionali/internazionali.

11.1 Codice rifiuti CER
200139 RIFIUTI URBANI (RIFIUTI DOMESTICI E ASSIMILABILI PRODOTTI DA ATTIVITÀ COMMERCIALI E INDUSTRIALI NONCHÉ DALLE ISTITUZIONI) INCLUSI I RIFIUTI DELLA RACCOLTA DIFFERENZIATA; frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01); Plastica.

12. Spiegazione di simboli
12.1 Realizzazione

REF Articolo numero
LOT Cod. lotto
 Durata di conservazione
 non sterile
 Unità nel pacchetto

Produttore

12.2 Applicazione

Il simbolo generale di pericolo, unitamente agli avvisi PRUDENZA, AVVERTENZA o PERICOLO, informa del rischio di lesioni gravi

Note

Informazioni importanti

Leggere attentamente prima dell'uso
Da conservare per consultazione futura

Non riutilizzare

12.3 Conservazione











Limite di temperatura


Tenere lontano dalla luce solare

Proteggere dall'umidità

top - stoccare in posizione verticale

Cautamente fragile

 **FINO RESIN LC**
modellleer Kunststof

REF 02149

NLD Gebruiksaanwijzing

Lees voordat u de kunststoffen was gebruikt het volledige document door.

1. Bestemming
Lichtuithardende, gebruiksklare modellleer Kunststof voor de vormgiettechniek. Op basis van polymethylmethacrylaat.

2. Indicatie
Voor het modelleren van inlays, onlays, kronen, bruggen, stiftopbouwen en secundaire onderdelen en ook voor het fixeren van soldeerobjecten.

2.1 Contra-indicatie
Niet gebruiken bij aantoonbare intoleranties of allergieën tegen de bestanddelen.

3. Toepassingen
Uitsluitend voor verwerking in de tandtechniek overeenkomstig de bestemming.

4. Gevaarinstructies
Geen gevaren die vermeld hoeven te worden.

5. Instructie
5.1 Voorbereiding
Isoleer gipsoppervlakken met een alginaatisolatie en modelmateriaal van polyurethaan met vaseline. Op gepolijste metalen of keramische oppervlakken is geen isolatie nodig.

5.2 Toepassing
Neem de modellleer Kunststof direct uit de spuit met draaijuiger en breng het materiaal aan met behulp van een modelleerinstrument. Het materiaal wordt in de handel gebruikelijke lichtpolymerisatieapparaten uitgehard.

Na de polymerisatie kan het gemodelleerde object direct worden bewerkt. De laagdikte per polymerisatie mag niet meer dan 3 mm bedragen.
De procedure bij het inbedden en voorverwarmen van de mofel wordt analoog aan de wastechneik uitgevoerd. De modellleer Kunststof verbrandt volledig bij een temperatuur van 480°C. Verwijder voor het behalen van de best mogelijke gietresultaten de zuurstofinhibitelaag vóór het inbedden volledig met isopropanol.
Verbind bij soldeerobjecten de soldeerplaatsen met modellleer Kunststof en maak vervolgens het soldeermodeel (soldeerblok). Laat de Kunststof met open vlam uitdampen.

6. Opslag
P410 Tegen zonlicht beschermen.
P411+P235 Bij maximaal 5-25 °C bewaren. Koel bewaren.

⚠ Sluit de fles na gebruik direct goed af.


7. Fysische gegevens
Kleur: blauwgroen;
Lichtpolymerisatie: 320-500 nm;
Polymerisatietijd: UV/UV-A: ca. 5 min.,
Stroboscooplampen: ca. 1 min. 30 sec.;
LED: ca. 20-40 sec.
Verbrandt zonder resten achter te laten.

8. Verpakkingen
Verpakkingseenheden van kunststoffen was zijn:

- modellleer Kunststof
- Gebruiksaanwijzing

FINO RESIN LC modellleer Kunststof
3 g 02149

modellleer Kunststof worden op de afbeelding weergegeven:


Kunststoffen was wordt geleverd zonder accessoires.

9. Garantie
Onze toepassingstechnische aanbevelingen berusten op eigen ervaringen en onderzoek, en zijn slechts richtwaarden. De gebruiker dient op basis van eigen deskundigheid de door ons geleverde producten te testen op hun geschiktheid voor de beoogde procedures en doeleinden. Wij werken continu aan de verdere ontwikkeling van onze producten. Wij behouden ons derhalve het recht voor wijzigingen aan te brengen in de constructie en samenstelling van onze producten. Vanzelfsprekend garanderen wij de hoge kwaliteit van onze producten.

10. Disclaimer
Alle rechten voorbehouden. Zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van FINO GmbH mag dit document noch grafisch, noch elektronisch of mechanisch gereproduceerd, doorgegeven, overgebracht, verdeeld, gewijzigd, samengevat of in een andere taal vertaald worden, onder meer vooral in de vorm van fotokopieën, opnamen, informatieopslag en -verwerking in systemen. Kopieën van de systeemsoftware zijn niet toegestaan.

11. Afvalverwijdering
P501 Inhoud/verpakking afvoeren volgens de plaatselijke/regionale/nationale/internationale voorschriften.

11.1 Afvalcode product (Europese afvalcatalogus):
200139 STEDELIJK AFVAL (Huishoudelijk AFVAL EN SOORTGELIJK BEDRIJFSAFVAL, INDUSTRIEEL AFVAL EN AFVAL VAN INSTELLINGEN) INCLUSIEF GEScheiden INGEZAMELDE FRACtIES; gescheiden ingezamelde fracties (exclusief 15 01); kunststoffen.

12. Uitleg over de symbolen
12.1 Vervaardiging

REF Artikelnummers
LOT Chargecode
 Houdbaarheid

niet steril

Eenheid in het pakket

Producent

12.2 Toepassing

Algemeen gevaarsymbol waarschuwt in combinatie met de waarschuwende woorden LET OP, WAARSCHUWING of GEVAAR voor het risico van ernstige letsels

Notities

Belangrijke informatie

Voor gebruik aandachtig lezen

Bewaren om later nog eens na te slaan

Niet hergebruiken

12.3 Opslag














Temperatuurbegrenzing

Uit de buurt van zonlicht houden

Beschermen tegen vocht

bovenzijde - rechtopstaand opslaan

Behoedzaamzaam fragile

Kérjük, a műanyagok használata előtt olvassa végig a dokumentumot.

1. Alkalmazási területek

Fényre keményedő, felhasználásra kész modellező műanyag formaöntési technikához. Polimetil-metakrilát alapú.

2. Javallat

Inlay-ek, onlay-ek, koronák, hidak, csapos felépítmények, másodlagos részegységek modellezéséhez, valamint öntvények rögzítéséhez.

2.1 Ellenjavallat

Az alkotórészekkel szembeni bizonyított intolerancia vagy allergia estén nem használható.

3. Alkalmazási területek

Kizárólag fogtechnikai technológia történő rendeltetészerű alkalmazásra.

4. Veszélyűtmutató

Nincsenek különösebben említendő veszélyek.

5. Használati utasítás

5.1 Előkészítés

Izolálja algináttal a gipszfelületeket, valamint vazelinnel a poliuretán modellálóanyagokat. Polírozott fém- és kerámiafelületek esetében nincs szükség izolálásra.

5.2 Alkalmazás


A modellező műanyagot közvetlenül a fecskendőből a modellezőeszközzel vigye fel.

A kikeményítés a kereskedelemben beszerezhető lámpákkal végezhető el. A polimerizáció után a megformált tárgy azonnal megmunkálható. A rétegekeménység értéke ne lépje túl polimerizációnként a 3 mm-t. A köpeny beágyazási és az előmelegítési eljárása a viasztechnikával azonos. A modellező műanyag 480°C-on maradék nélkül elég. A legjobb öntési eredmény eléréséhez az oxigéngátási réteget a beágyazás előtt izopropanollal el kell távolítani. Forrasztott objektumok esetében kösse össze a forrasztóhelyet a modellező műanyaggal, majd készítse el a forrasztási modellt (forrasztási blokkot). A műanyagot nyílt lánghal távolítsa el.

6. Tárolás

P410 Napfénytől védendő.

P411+P235 A tárolási hőmérséklet legfeljebb 5-25 °C lehet. Hűvös helyen tartandó.

 Használat után a tartályt azonnal szorosan le kell zárni.

7. Fizikai adatok

Szín: kékeszöld;
Fénypolimerizáció: 320-500 nm;
Polimerizációs idő: UV/UV-A: kb. 5 min.,
Stroboszkóplámpa: kb. 1,5 perc;
LED: kb. 20-40 s.

maradék nélkül elég.

8. Kiszerezések

A műanyagok csomagolási egységei:

- modellezőműanyag
- Használati utasítások

FINO RESIN LC modellezőműanyag
3 g 02149

A modellezőműanyag az ábrán található:



A műanyagok tartozékok nélkül kerülnek forgalomba.

9. Szavatosság

A felhasználástechnikai ajánlásaink saját tapasztalatainkon, ill. kísérleteinken nyugszanak, és csupán útmutatóként szolgálnak. A felhasználó szaktudását kötelezi azonban termékeink rendeltetészerű alkalmazására, valamint ellenőrzésére. Termékeinket folyamatosan továbbfejlesztjük. Éppen ezért fenntartjuk magunknak a műszaki, ill. szerkezeti változtatások jogát. Természetesen szavatoljuk termékeink kifogástalan minőségét.

10. Felelősséget kizáró nyilatkozat

Minden jog fenntartva. Ezt a dokumentumot a FINO GmbH előzetes írásbeli hozzájárulása nélkül tilos grafikusán, elektronikusan vagy mechanikusan (beleértve, de nem kizárólagosan a fénymásolást, a rögzítést, az információtárolást és a rendszerekben történő feldolgozást) sokszorosítani, továbbítani, átruházni, terjeszteni, módosítani, összefoglalni vagy más nyelvre lefordítani. A szoftver másolása nem megengedett.






11. Hulladékba helyezés

P501 A tartalom/edény elhelyezése hulladékként a helyi/területi/országos/nemzetközi előírásoknak megfelelően.

11.1 EWC hulladékkóddal ellátott termék
200139 TELEPÜLÉSI HULLADÉK (HÁZTARTÁSI HULLADÉK ÉS HASONLÓ KERESKEDELMI, IPARI ÉS INTÉZMÉNYI HULLADÉK), IDEÉRTVE A SZELEKTÍVEN GYŰJTÖTT HULLADÉKOT IS; szelektíven gyűjtött hulladékfrakciók (kivéve 15 01); műanyagok.


12. A szimbólumok magyarázata


12.1 Előállításához


 Tételszámok
 Gyártási tétel kódja
 Szavatossági idő
 nem steril
 Egység a csomagolásban


Gyártó

12.2 Alkalmazás

 Az általános veszély szimbólum a súlyos sérülés veszélyére figyelmeztet a VIGYÁZAT, FIGYELEM vagy VESZÉLY figyelmeztető szavakkal együtt

 Megjegyzés


 Fontos információk


 Olvassa el figyelmesen a használat előtt
Örizzé meg a későbbi megtekintéshez


 Tilos újrafelhasználni


12.3 Tárolás

 Hőmérsékletkorlátozás

 Napfénytől védve tartandó

 Nedvességtől óvando

 fent - Álló helyzetben tárolandó

 Óvatosság törékeny