



FINO RESIN LC

Modellierkunststoff

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 Lötoobjekten.

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

5.2 Anwendung

Modellierkunststoff direkt aus der Drehkolbenspritze 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 Wachstechnik durchgeführt. Der Modellierkunststoff verbrennt bei einer Temperatur von 480°C rückstandlos. Für bestmögliches Gussergebnisse, die Sauerstoff-Inhibitionsschicht vor dem Einbetten mit Isopropanol vollständig entfernen. Bei Lötoobjekten die Löstellen mit Modellierkunststoff verbinden und anschließend das Lötmodell (Lötblöck) 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 rückstandlos.

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 FRAKTIIONEN; 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 GEFAHR vor dem Risiko ernster Verletzungen



Handicaps



Wichtig 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

FINO GmbH · Mangelsfeld 18 · D-97708 Bad Bocklet · Tel. +49 97 08 90 94 20 · Fax +49 97 08 90 94 21
info@fino.com · www.fino.com

109263

09/23, Rev.-Nr.: 5.0

FINO RESIN LC

Modelling Resin

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

Prière 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'alginat, 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). Ex-pulser 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.

Refermer le récipient immédiatement après utilisation.

7. Données techniques

Tinte : 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
Calcinable 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 résines de modelage sont représentées 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

NON

Durée de conservation

STERILE

non stérile

UNITÉ

Unité dans le paquet

PRODUCEUR

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 sévères

NOTES

Notes

INFO

Importantes informations

AVERTISSEMENT

À lire attentivement avant toute utilisation

CONSERVATION

À conserver comme référence

NE PAS

Ne pas réutiliser

STOCKAGE

Limite de température

SOLEIL

Tenir éloigné de la lumière du soleil

PROTEGEZ

Protéger de l'humidité

HAUT

haut - stocker debout

PRUDENT

Prudemment fragiles

FINO GmbH · Mangelsfeld 18 · D-97708 Bad Bocklet · Tel. +49 97 08 90 94 20 · Fax +49 97 08 90 94 21
info@fino.com · www.fino.com

109263

09/23, Rev.-Nr.: 5,0



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 muelas 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 la tecnología odontológica.

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 mufa es análogo al de la técnica de cera. La resina de modelado se calcina 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 estroboscópicas: aprox. 1 min. 30 s;

LED: aprox. 20-40 s.

Se calcina sin restos.

8. Formas de suministro

Los tamaños de caja de las plásticos son:

- resina de modelado
- Instrucciones de uso

résine 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 fotografías, 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 SELECCIÓNAMENTE; 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

TIME Tiempo de conservación

NON

no estéril

UNITÉ

La unidad en el paquete

PRODUCEUR

Productor

12.2 Aplicación

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

NOTAS

Notas

INFO

Información importante

AVERTISSEMENT

Leer detenidamente antes del uso

GUARDAR

Guardar para consultas posteriores

NO REUTILIZAR

No reutilizar

12.3 Almacenamiento

Límite de temperatura

SOLEIL

Mantener lejos de la luz solar

PROTEGER

Proteger de la humedad

ARRIBA

arriba - tienda en posición vertical

CAUTELOSAMENTE

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 i plasti-

1. Uso previsto

Resina per modellazione fotopolimerizzabile, pronta all'uso, per la tecnica di formatura per colata. A base di polimetilmacrilato.

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.

⚠ Chiudere 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 la 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, inoltrare, trasmettere, distribuire, modificare o riasumere 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 GmbH · Mangelsfeld 18 · D-97708 Bad Bocklet · Tel. +49 97 08 90 94 20 · Fax +49 97 08 90 94 21
info@fino.com · www.fino.com

109263
09/23, Rev.-Nr.: 5.0



FINO RESIN LC

modelleerkunststof

REF 02149

NLD Gebruiksaanwijzing

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

1. Bestemming

Lichtuithardende, gebruiksklare modelleerkunststof voor de vormgiettechniek. Op basis van polymethylmethacryaat.

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. Gevareninstructies

Geen gevaren die vermeld hoeven te worden.

5. Instructie

5.1 Voorbereiding

Isoleer gipsoppervlakken met een alginatisolatie en modelmateriaal van polyurethaan met vaselina. Op gepolijste metalen of keramische oppervlakken is geen isolatie nodig.

5.2 Toepassing

Neem de modelleerkunststof direct uit de sput met draaizuiger en breng het materiaal aan met behulp van een modelleerinstrument. Het materiaal wordt in de handel gebruikkelijke lichtpolimerisatieapparaten uitgehaard.

Na de polimerisatie kan het gemodelleerde object direct worden bewerkt. De laagdikte per polimerisatie mag niet meer dan 3 mm bedragen.

De procedure bij het inbedden en voorverwarmen van de moffel wordt analoog aan de wastechniek uitgevoerd. De modelleerkunststof verbrandt volledig bij een temperatuur van 480°C. Verwijder voor het behalen van de best mogelijke gietresultaten de zuurstofinhibitielaag vóór het inbedden volledig met isopropanol. Verbind bij soldeerobjecten de soldeerplaatsen met modelleerkunststof en maak vervolgens het soldeermodel (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:

- modelleerkunststof
- Gebruiksaanwijzing

FINO RESIN LC modelleerkunststof
3 g 02149

modelleerkunststof 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. Kopiëren 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 STEDELJK AFVAL (HUISHOUDELIJK AFVAL EN SOORTGEELJK 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

Producent

12.2 Toepassing

Algemeen gevarsysymbool waarschuwt in combinatie met de waarschuwende woorden LET OP, WAARSCHUWING of GEVAAR voor het risico van ernstige letsel.

Notities

Belangrijke informatie

Voor gebruik aandachtig lezen
Bewaren om later nog eens na te slaan

Niet hergebruiken

12.3 Opslag

Temperatuurbegrenzing

Uit de buit van zonlicht houden

Beschermen tegen vocht

bovenzijde - rechtopstaand opslaan

Behoedzaam fragiele



FINO RESIN LC
modelovací pryskyřice

REF 02149

CES Návod k použití

Před použitím plasty si prosím přečtěte kompletní dokument.

1. Účel použití

Světlem vytvrzovaná modelovací pryskyřice připravená k použití pro techniku lití do formy. Na bázi polymethylmetakrylu.

2. Indikace

K modelování inlejí, onlejí, korunek, můstků, čepových nástaveb a sekundárních dílů, jakož i k fixaci pájených objektů.

2.1 Kontraindikace

Nepoužívat při prokázané nesnášenlivosti nebo alergických vůči obsaženým látkám.

3. Oblast použití

Pouze ke zpracování v dentální technice k danému účelu.

4. Upozornění

Žádné zvláštní nebezpečí.

5. Návod

5.1 Příprava

Sádrové povrchy izolovat alginátovou izolací, polyuretanové modelové materiály izolovat vazelinou. Na leštěné kovové a keramické povrchy není zapotřebí žádná izolace.

5.2 Použití

Modelovací pryskyřici odejmout přímo ze stříkačky s otáčivým pístem a nanést modelovacím nástrojem. Vytvoření se provádí v běžných přístrojích na vytvrzování světlem.

Po polymeraci se modelovaný objekt může přímo zpracovat. Tloušťka vrstvy u polymerace nesmí činit více než 3 mm. Postup při zatmelování a předehřívání lichio kroužku bude proveden dle voskové techniky. Modelovací pryskyřice se spaluje beze zbytku při teplotě 480°C. Pro nejlepší výsledky lítí je třeba před zatmelováním zcela odstranit kyslíkovou inhibiční vrstvu pomocí isopropanolu. Pájené objekty spojit modelovací pryskyřicí a následně vytvořit pájený model (pájený blok). Pryskařici odstranit otevřeným plamenem.

6. Uskladnění

P410 Chraňte před slunečním zářením.

P411+P235 Skladujte při teplotě nepřesahující 5-25 °C. Uchovávejte v chladu.

⚠ Po použití nádobu ihned těsně uzavřít.

7. Fyzikální údaje

Barva: modrozelená; Polymerace světlem: 320-500 nm; Doba polymerace: UV/UV-A: cca. 5 min., Stroboskopické lampy: cca. 1 min. 30 s; LED: ca. 20-40 s.

Spaluje se beze zbytku.

8. Forma dodání

Obalové jednotky plasty:

- modelovací pryskyřice
- Návod k použití

FINO RESIN LC modelovací pryskyřice
3 g 02149

modelovací pryskyřice jsou znázorněny na obrázku:



plasty se dodávají bez příslušenství.

9. Záruka

Naše doporučení ke zpracování spočívají na našich vlastních zkušenostech a slouží pouze k orientaci. Uživatel musí sám na základě svých odborných znalostí prověřit způsob použití.

Naše výrobky podléhají kontinuálnímu vývoji. Vyhrazujeme si proto změny v konstrukci a složení. Samozřejmě garantujeme výbornou kvalitu našich produktů.

10. Vyloučení ze záruky

Všechna práva vyhrazena. Tento dokument nesmí být bez písemného schválení ze strany FINO GmbH graficky, elektronicky ani mechanicky kopírován, zaslán, přenášen, šířen, upravován, souhrnně publikován ani překládan do jiného jazyka, včetně zejména formou fotokopií, nahrávek, ukládání a zpracování informací v systémech. Kopie systémového softwaru jsou nepřípustné.

11. Likvidace

P501 Obsah/obal odstraňte v souladu s místními/regionálními/národními/mezinárodními předpisy.

11.1 EAK-klíčové číslo pro třídění odpadu produktu

200139 KOMUNÁLNÍ ODPADY (ODPADY Z DOMÁCOSTÍ A PODOBNÉ ŽIVNOSTENSKÉ, PRUMYSLOVÉ ODPADY A ODPADY Z ÚRADŮ) VČETNĚ SLOŽEK Z ODDĚLENÉHO SBĚRU: Složky z odděleného sběru (kromě čísla 15 01); Plasty.

12. Vysvětlení symbolů

12.1 Zhotovení

REF Čísla položek

LOT Kód šarže

Trvanlivost

nesterilní

Objem balení

Výrobce

12.2 Použití

Obecný výstražný symbol varuje ve spojení s výstražními slovy POZOR, VÝSTRAHA nebo NEBEZPEČÍ před rizikem závažných poranění.

Poznámky

Důležité informace

Před použitím pečlivě přečíst

Uložit k vyhledávání informací

Opakově nepoužívat

12.3 Uskladnění

Teplotní omezení

Chránit před slunečním zářením

Chránit před vlhkem

Skladovat ve vzpřímené poloze

Opatrnost křehká

FINO GmbH · Mangelsfeld 18 · D-97708 Bad Bocklet · Tel. +49 97 08 90 94 20 · Fax +49 97 08 90 94 21
info@fino.com · www.fino.com

10923

09/23, Rev.-Nr.: 5.0

FINO RESIN LC
tworzywo do modelowania

REF 02149

POL Instrukcja użytkowania

Przed użyciem tworzywa sztuczne należy przeczytać cały dokument.

1. Określenie przeznaczenia

Światłoutwardzalne, gotowe do użycia tworzywo do modelowania na potrzeby techniki odlewania. Na bazie polimetakrylu metylu.

2. Wskazanie do stosowania

Do modelowania wkładów, nakładów, koron, mostów, nadbudów sztyftów i części wtórnych oraz do zamocowywania obiektów lutowanych.

2.1 Przeciwszkodzenie

Nie stosować w przypadku stwierdzonych nietolerancji lub alergii na składniki produktu.

3. Zakres stosowania

Tylko do obróbki w technice dentystycznej zgodnie z przeznaczeniem.

4. Wskazówki dotyczące zagrożeń

Brak szczególnych zagrożeń, które trzeba wymienić.

5. Instrukcja

5.1 Przygotowanie

Izolacji powierzchni gipsowych należy dokonać za pomocą izolatora alginatowego, a materiały poliuretanowe do modelowania zaizolować za pomocą wazeliny. Na polerowanych powierzchniach metalowych i ceramicznych izolacja nie jest potrzebna.

5.2 Zastosowanie

Tworzywo do modelowania należy poobrać bezpośrednio ze strzykawki z tłokiem obrotowym i nanieść za pomocą instrumentu do modelowania.

Twardnenie następuje w standardowych urządzeniach do polimeryzacji świetlnej. Po polimeryzacji modelowany objekt można natychmiast poddawać obróbcie. Grubość warstwy na jednej polimeryzacji nie może być większa niż 3 mm. Postępowanie przy oslanianiu i wygrzewaniu wstępny muflí přezprowadza się analogowo w technice wosku. Tworzywo do modelowania spala się bez pozostałości w temperaturze 480°C. Aby uzyskać możliwie najlepsze wyniki odlewania, przed oslanianiem należy całkowicie usunąć warstwę inhibicyjną tlenu za pomocą izopropanolu.

Przy obiektech lutowniczych miejsca lutowane należy złączyć za pomocą tworzywa do modelowania i następnie utworzyć model lutowniczy (blok lutowniczy). Obróbki tworzywa należy dokonać za pomocą otwartego plomienia.

6. Przechowywanie

P410 Chronícrpředstílem slunečním.

P411+P235 Przechowywać w temperaturze nieprzekraczającej 5-25 °C. Przechowywać chłodnym miejscu.

⚠ Po użyciu natychmiast dobrze zamknąć zbiornik.

7. Dane fizyczne

Kolor: niebiesko-zielony
Polimeryzacja światłem: 320-500 nm;
Czas polimeryzacji: UV/UV-A: ok. 5 min.;
Lampy stroboskopowe: ok. 1 min. 30 sek.;
LED: ok. 20-40 sek.

Spala się bez pozostałości.

8. Formy dostawy

Jednostki opakowania dla tworzywa sztuczne to:

- tworzywo do modelowania
- Instrukcja użytkowania

tworzywo do modelowania **FINO RESIN LC**
3 g 02149

Na ilustracji przedstawiono tworzywo do modelowania:



tworzywo do modelowania są dostarczane bez wyposażenia dodatkowego.

9. Gwarancja

Zalecana odnośnie zastosowania opiera się na naszych własnych doświadczeniach i badaniach i stanowi wyłącznie wycyne. Uživateli zobowiązany jest sprawdzić dostarczone przez nas produkty pod kątem przewidzianej metody i zastosowania. Nasze produkty są stale udoskonalane, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmian w konstrukcji i składzie. Oczywiście gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów.

10. Wyłączenie odpowiedzialności

Wszystkie prawa zastrzeżone. Niniejszego dokumentu nie wolno powieć, przesyłać, przekazywać, rozpowszechniać, modyfikować, streszczać ani tłumaczyć na jakikolwiek inny język w sposób graficzny, elektroniczny lub mechaniczny, w tym między innymi poprzez fotokopowanie, nagrywanie, przechowywanie informacji i przetwarzanie w systemach, bez uprzedniej pisemnej zgody firmy FINO GmbH. Kopiowanie oprogramowania systemowego jest niedozwolone.

11. Utylizacja

P501 Zawartość/pojemnik usuwać zgodnie z przepisami miejscowymi/regionalnymi/narodowymi/międzynarodowymi.

11.1 Klucz produktowy według europejskiego katalogu odpadów EWC

200139 ODPADY KOMUNÁLNE (ODPADY Z GOSPODARSTW DOMOWYCH ORAZ PODOBNE ODPADY HANDLOWE, PRZEMYSŁOWE I INSTYTUCJONALNE) LÄČZNIE Z FRACKAMI GROMADZONYMI SELĘTYWNIE; frakcie gromadne selektywnie (z wyjątkiem 15 01); tworzywa sztuczne.

12. Objaśnienie symboli

12.1 Wykonywanie

REF Numery rtykułu

LOT Kod serii

Okres przydatności do użycia

niesterylny

Jednostka w opakowaniu

Producent

12.2 Zastosowanie

Ogólny symbol niebezpieczeństwa ostrzega przed ryzykiem poważnych obrażeń w położeniu ze słowami ostrzegawczymi OSTROZNIE, OSTRZEŻENIE/NIE lub NIEBEZPIECZEŃSTWO

Notatki

Ważne informacje

Przed użyciem dokładnie przeczytać. Zachować instrukcję, by móc później do niej zajrzeć.

Nie używać ponownie

12.3 Przechowywanie

Ograniczenie temperatury

Trzymać z dala od światła słonecznego

Chronić przed wilgocią

góra - przechowywać ustawione pionowo

Ostrożny i delikatny



FINO RESIN LC
modellezőműanyag

REF 02149

HUN Használati utasítások

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 esetén nem használható.

3. Alkalmazási területek

Kizárolag fogtechnikai technológia történő rendeltetésszerű alkalmazásra.

4. Veszélyútmutató

Nincsenek különösebb említendő veszélyek.

5. Használati utasítás

5.1 Előkészítés

Izolálja algináttal a gipszelületeket, valamint vazelinnel a poliuretan modellálóanyagokat. Polírozott fém- és kerámiabelületek esetében nincs szükség izolálásra.

5.2 Alkalmazás

A modellező műanyagot közvetlenül a fecskeből a modellezőszközzel vigye fel.

A kikeményítés a kereskedelemben beszerezhető lámpákkal végezhető el. A polimerizáció után a megformált tárgy azonnal megmunkálható. A rétegkeménység értéke ne lépje túl polimerizációként a 3 mm-t. A köpeny beágazási és az előmelegítési eljárása a viasztechnikával azonos. A modellező műanyag 480°C-on maradék nélkül elég. A legjobb öntési eredmény eléréséhez az oxigéngátlási réteget a beágazás 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 lánggal 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 zárná.

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. Kiszerelések

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 rendeltetésszerű 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 grafikusan, elektronikusan vagy mechanikusan (beleértve, de nem kizárolagosan a fénymásolást, a rögzítést, az információtárolást és a rendszerekben történő feldolgozást) sokszorosítani, továbbítani, átruházni, terjeszteni, módosítani, összefoglalni vagy más nyelvre lefordítani. A rendszerszoftver másolása nem megingedett.

11. Hulladékba helyezés

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

11.1 EWC hulladékkóddal ellátott termék

200139 TELEPÜLÉSI HULLADÉK (HÁZ-TARTÁSI 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

REF Téteszámok

LOT Gyártási tétei kódja

Szavatossági idő

nem steril

Egység a csomagolásban

Gyártó

12.2 Alkalmazás

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



Megjegyzés

Fontos információk

Olvassa el figyelmesen a használat előtt

Örizze meg a későbbi megtekintéshez

Tilos újrafelhasználni

12.3 Tárolás

Hőmérsékletkorlátozás

Napfénytől védve tartandó

Nedvességtől óvandó

fent - Álló helyzetben tárolandó

Óvatosság törékeny