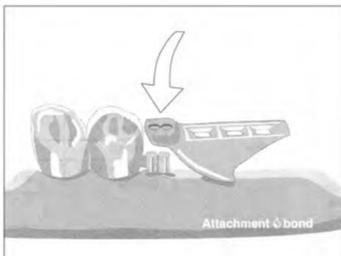


Attachment bond®

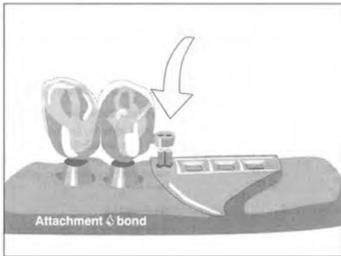
CE 0197

Attachment bond®

- D** Gebrauchsinformation
- GB** User Instructions
- F** Mode d'emploi
- E** Modo de empleo
- I** Istruzioni di impiego
- P** Instruções de uso
- NL** Gebruiksaanwijzing
- S** Bruksanvisning
- DK** Brugsanvisning
- GR** Οδηγίες χρήσεως
- RUS** Информация по использованию



Passung Stahlplatte/Fit to cast framework/Ajustement de la plaque d'acier/Precision della piastra metallica/Ajuste plaqueta de acero/Ajuste da estrutura metálica/Passing stalen plaat/Passing metallskelett/Metallsatulan sovitus/Εφαρμογή σε χυτό οκέτο/Принасовка стальной пластины



Passung Sekundärteil/Fit of attachment/Ajustement de la pièce secondaire/Area di giunzione dell'elemento secondario/Ajuste partes secundarias/Ajuste do Attachment/Passing secondary onderdeel/Passing attachment/Sekundariosan sovitus/Εφαρμογή σε σύνδεση ακριβείας/Принасовка насадки

D Gebrauchsinformation Attachment bond®

Attachment bond ist ein aus Basis- und Katalysatorpaste bestehendes Befestigungs-composite. Die Polymerisation erfolgt sowohl durch Lichtpolymerisation mit einem Farbumschlag als Polymerisationsindikator, als auch durch zusätzliche Autopolymerisation. Bei der Autopolymerisation erfolgt die Entfärbung des Attachment bonds erst nach mehreren Tagen.

Inhaltsstoffe

Katalysatorpaste: Dimethacrylate, anorganische Füllstoffe, Dibenzoylperoxid
Basispaste: Dimethacrylate, anorganische Füllstoffe

Anwendungsbereiche

– Befestigung von individuellen Sekundärteilen (Konus-, Teleskopkronen) an Modellgußkonstruktionen
– Befestigen von Anker-, Implantathülsen und Konfektionsgeschoben an Modellgußkonstruktionen

Konstruktion von individuellen Verbindungsstellen

Die individuellen Verbindungsstellen sind ausreichend retentiv und stabil zu gestalten. Bei der Erstellung ist darauf zu achten, daß eine Passung an der Klebestelle mit einer Fügebreite von 0,1–0,2 mm entsteht. Bei dieser Klebestelle entstehen die geringsten Spannungen mit der günstigsten Haftkraft.

Verarbeitung

Beim Ausblocken, bzw. beim Vorbereiten zum Dublieren ist darauf zu achten, daß die zu klebenden Flächen zirkulär gefaßt sind. Die Klebefugenbreite darf dabei 0,2 mm nicht überschreiten. Wenn sichergestellt ist, daß Matrize und Patrize spannungsfrei auf dem Modell sitzen ist die zu verklebende Fläche mit Einwegstrahlmittel Al₂O₃ sandzustrahlen (Metallgerüste mit 250 µm, 4 bar Druck und Geschiebeteile mit 110 µm, 2 bar Druck). Die Klebeflächen nicht mehr mit den Händen berühren. Die Anwendung eines Kälzer-Haftverbund-Systems (Silicoater MD, Siloc) wird empfohlen. Dabei die jeweiligen Verarbeitungsrichtlinien beachten!
Bei Nichtverwendung eines Metall-Kunststoff-Verbindungssystems ist zur Reinigung der gesandstrahlten Flächen sauberes Ethanol oder Aceton einzusetzen.
Bei konfektionierten Geschoben oder Implantathülsen Aktivierungsschritte bzw. bewegliche Teile mit Ausblockwachs verschleifen. Basis- und Katalysatorpaste in gleichen Stranglängen vorlegen und auf dem Anmischblock mit einem Spatel homogen mischen. Dabei Luft einschleusen vermeiden. Die vorgelegte Menge richtet sich nach der Größe der Klebeflächen. Das Gemisch wird mit einem Spatel auf die Klebeflächen appliziert und die zu verklebenden Geschiebeteile in der entgegengesetzten Position fixiert. Berühren der Metalloberfläche mit dem Spatel vermeiden. Die Verarbeitungszeit beträgt bei Raumtemperatur etwa 5 min.

Polymerisation

Bei Lichtpolymerisation die Klebestelle zur Lichtquelle ausrichten, wenn nicht direkt möglich, von der Oberseite und Unterseite polymerisieren. Die angegebenen Lichtpolymerisationszeiten beziehen sich jeweils auf die lichtzugängliche Seite der Klebefuge.

Lichtgeräte	Polymerisationszeit	Zwischenpolymerisation
Unilux® AC	BLZ 25	
Dentacolor® XS/UniXS®	90 s	
Translux EC/CL		20 s
Autopolymerisation	20 min	

Ausarbeiten

Überschüssiges Material kann nach der Polymerisation mit handelsüblichen, rotierenden Hartmetallfräsern bearbeitet werden.

Aufbewahrungshinweise

Kühlschranklagerung (8 °C) erforderlich. Vor Anwendung von Attachment bond 30 min warten bis Material auf Raumtemperatur erwärmt ist. Nach Ablauf des Verfalldatums sollte das Material nicht verwendet werden. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Gebinde nach Gebrauch verschließen und Drehkolben eine viertel Umdrehung zurückdrehen. Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

Gefahrenhinweis

Reizt die Augen, Atmungsorgane und die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Berührung mit den Augen vermeiden. Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.

Hinweis

Die maximale Klebefugenbreite darf 0,2 mm nicht überschreiten. Werden die Klebeteile nicht sofort (bis 30 min) nach der Konditionierung eingeklebt, Oberfläche mit c & b liquid dünn bestreichen und 90 s im Dentacolor XS-Gerät, UniXS oder Unilux AC-Gerät mit BLZ 15 polymerisieren.
Attachment bond ist bis 110 °C formstabil. In Reparaturfällen ist das Attachment bond Composite durch Wärmeentwicklung von Punktschweißgeräten zu lösen. Verklebungen von nicht überlappenden oder gefaßten Flächen sind nicht angezeigt.

Lieferinformationen

Kombinationspackung
2 x 3 g net in Spritzen
Basis- und Katalysatorpaste

® = eingetragenes Warenzeichen der Heraeus Kulzer GmbH

Heraeus

Heraeus Kulzer GmbH
Grüner Weg 11
63450 Hanau (Germany)
info.lab@heraeus.com
www.heraeus-kulzer.com

GB User Instructions Attachment bond®

Attachment bond is a composite luting resin which consists of a base paste and a catalyst. Curing is possible by light polymerization, with a color change as polymerization indicator, or by the chemically initiated autopolymerization. When autocured, the color change of Attachment bond will take some days.

Contents

Catalyst: Dimethacrylate, inorganic Fillers, Dibenzoylperoxide
Basepaste: Dimethacrylate, inorganic Fillers

Area of application

– Bonding of custom made attachment components to case frameworks (e.g. telescope crowns, tapered crowns).
– Bonding of off-the-shelf anchors, implant components and precision attachments to cast frameworks.

Design considerations for luting joints

The luting joints have to be designed strongly and with sufficient retention. The width of the luting gap should range between 0.1 and 0.2 mm only, which minimizes the luting stress and optimizes the bond strength.

Surface preparation and luting

When blocking out and preparing for duplication, make sure the joining surfaces lock circularly. The luting gap must not exceed 0.2 mm. When male and female parts fit passively on the model, the luting surfaces are air abraded with clean, new Al₂O₃ (cast frameworks with 250 µm and 4 bars pressure), attachments with 110 µm and 2 bars pressure). After air abrading do not touch the surfaces with anything. Using a Kulzer Resin-Metal-Bondingsystem is recommended (see the separate user instructions).
If a Resin-Metal-Bondingsystem is not available, clean the sandblasted surfaces with fresh acetone or ethanol and a clean brush. Protect with block-out wax all areas of the attachment which must not come in contact with the luting cement. Depending on the size of the luting surfaces, mix equal parts of base paste and catalyst avoiding air entrapment. Apply the cement mix to the luting surfaces with a spatula and avoid touching the surfaces with the spatula. Fix the attachment in its final position; total working time at normal room temperature is approximately 5 min

Polymerization

If light polymerization is used, align the luting joint to the light source for best exposure; light cure from all sides from which luting gap is accessible. The following exposure times are for each accessible side of the cement gap.

Curing unit	Polymerization time	Pre-cure polymerization time
Unilux® AC	BLZ 25	
Dentacolor® XS/UniXS®	90 s	
Translux EC/CL		20 s
Autopolymerization (23 °C)	20 min	

Finishing

Remove excess and finish after complete polymerization with standard carbide burrs.

Storage advice

Storage in the refrigerator (8 °C) is absolutely necessary. Before use, let Attachment bond warm-up to room temperature for approximately 30 min. Do not use material beyond its expiration date and keep away from sunshine. Turn the threaded plunger back a quarter revolution and put the caps back onto the syringes immediately after use. Store away from children's reach.

Safety advice

Irritating to eyes, respiratory system and skin. May cause sensitization by skin contact. Avoid contact with eyes. In case of contact with eyes rinse immediately with plenty of water and seek medical advice. After contact with skin, wash immediately with plenty of water and soap.

Advice

The luting gap width must not exceed 0.2 mm. If the parts cannot be luted right after conditioning (30 min) the surfaces need to be sealed with a very thin layer of c & b liquid and light cured for 90 s in the Dentacolor XS unit, UniXS unit or Unilux AC BLZ 15. Attachment bond is stable up to 110 °C. Debonding of Attachment bond composite for repairs can be achieved by heat impact; electric spot welders are very useful for this procedure. Luting joints without a sufficient overlap and without mechanical interlock are not recommended.

Delivery units

Combination package
2 x 3 g net in syringes
Base- and catalyst paste

® = Registered trademark of Heraeus Kulzer GmbH

F Mode d'emploi Attachment bond®

Attachment bond est un composite de fixation constitué d'une pâte de base et d'un catalyseur qui se polymérise tout aussi bien à la lumière avec une enveloppe de couleur servant d'indicateur de polymérisation que par autopolymérisation supplémentaire. En cas d'autopolymérisation, Attachment bond ne se décolore qu'après plusieurs jours.

Substances

cat: diméthacrylates, matières de charge inorganiques peroxyde de dibenzoyl base: diméthacrylates, matières de charge inorganiques

Domaines d'utilisation

– Fixation de pièces secondaires individuelles (couronnes à cône, télescopes) sur des modèles coulés.
– Fixation d'ancrages, d'implants et d'attachements préfabriqués sur des modèles coulés.

Construction de connexions individuelles doivent être construites solidement et avec une rétention suffisante. Pour leur fabrication, il faut veiller à former un ajustement au point de collage avec un joint d'une largeur de 0,1–0,2 mm. Cette largeur de la fente de collage assure un minimum de tension et un maximum d'adhérence.

Mise en œuvre

Pour le comblement ou la préparation de la reproduction, il faut veiller au montage circulaire des surfaces à coller. La largeur de joint de collage ne doit pas dépasser ici 0,2 mm. Quand on s'est assuré que la matrice et la contre-matrice se placent sur le modèle sans provoquer de tension, il faut effectuer un sablage des surfaces à coller avec du Al₂O₃ à jeter (armatures métalliques avec 250 µm à une pression de 4 bars et pièces d'attachement avec 110 µm à une pression de 2 bars). Ne plus toucher avec la main les surfaces de collage. On conseille l'utilisation d'un système d'adhésion de Kulzer (Silicoater MD, Siloc). Respecter les directives de mise en œuvre/Si on n'utilise pas de système de liaison métal-résine, il faut employer de l'éthanol ou de l'acétone propre pour nettoyer les surfaces sablées.

Pour les attachements préfabriqués ou les implants, fermer à la cire de comblement les fentes d'activation ou les pièces mobiles. Mettre la même longueur de pâte de base et de catalyseur et réaliser un mélange homogène à la spatule sur le bloc de malaxage tout en évitant les bulles d'air. La quantité préparée est fonction de la taille des parties à coller. Appliquer le mélange à la spatule sur les surfaces à coller et fixer les pièces de l'attachement à coller sur leur position définitive. Eviter tout contact entre la spatule et la surface métallique. Le temps de mise en œuvre est d'environ 5 min à température ambiante.

Polymerisation

Pour la photopolymérisation, placer l'endroit à coller en direction de la source lumineuse. Si une polymérisation directe n'est pas possible, effectuer celle-ci par en haut et par en bas. Les temps de photopolymérisation indiqués se rapportent au côté de l'endroit à coller exposé à la lumière.

Générateurs de lumière	Temps de polymérisation	Polymerisation intermédiaire
Unilux® AC	BLZ 25	
Dentacolor® XS/UniXS®	90 s	
Translux EC/CL		20 s
Autopolymérisation (23 °C)	20 min	

Finissage

Après la polymérisation, on peut enlever le matériau en excédent à l'aide de fraises rotatives en métal dur courantes.

Conseils de stockage

La conservation au réfrigérateur (8 °C) s'impose. Avant d'utiliser Attachment bond, attendre 30 min jusqu'à ce que le matériau ait atteint la température ambiante. Ne pas utiliser le matériau au-delà de la date limite. Eviter tout rayonnement solaire direct. Refermer le récipient après usage et faire revenir le piston d'un quart de tour en arrière. Conserver le produit dans un endroit inaccessible aux enfants.

Indication de danger

Irritant pour les yeux, les voies respiratoires et la peau. Peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau. Éviter le contact avec les yeux. En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste. Après contact avec la peau, se laver immédiatement et abondamment avec eau et savon.

Remarque

La largeur maximum de la fente de collage ne doit pas dépasser 0,2 mm. Lorsque les pièces à coller ne sont pas collées immédiatement après le conditionnement (jusqu'à 30 min), appliquer une fine couche de c & b liquide sur la surface, puis polymériser pendant 90 s dans le Dentacolor XS, l'UniXS ou l'appareil Unilux AC (indice de lumination 15). Attachment bond est indéformable jusqu'à 110 °C. Pour les réparations, dissoudre le composite Attachment bond sous l'effet de la chaleur en utilisant des appareils de soudage par point. Les collages de surfaces qui ne se recouvrent pas ou de surfaces incluses ne sont pas indiqués.

Conditionnement

Emballage combiné
2 x 3 g net en seringue
Pâte de base et catalyseur

® = Marque déposée de la Heraeus Kulzer GmbH

E Modo de empleo Attachment bond®

Attachment bond es un composite de adhesión, compuesto de una pasta base y catalizador. La polimerización se efectúa tanto por irradiación luminica, con un cambio de color como indicador, así como mediante la autopolimerización. Por medio de la autopolimerización, la decoloración del Attachment bond se presenta días más tarde.

Sustancias contenidas

Cat: dimetacrilatos, rellenos inorgánicos, dibenzoyl peróxido
Base: dimetacrilatos, rellenos inorgánicos

Aplicaciones

– Adhesión de piezas individuales (coronas telescópicas) en construcciones de colado de modelo.
– Adhesión de armazones, implantes y aditamentos de semi-precisión en construcciones de colado de modelo.

Construcción de piezas secundarias de unión individuales

Las piezas de unión individuales se realizan lo suficientemente retentivas y estables. Al efectuarlo, deberá pensarse atención, en que se forma un ajuste en la parte a fijar con una ranura del ancho de 0,1–0,2 mm. En dicha longitud se registran las más bajas tensiones, con la fuerza de adhesión más favorable.

Elaboración

Al prepararse para el duplicado, deberá pensarse atención, en que las áreas a fijar se trabajan de manera circular. La longitud de la ranura a fijar no debe exceder los 0,2 mm. Cuando se esté seguro, de que matriz y punzón se encuentren libres de tensiones sobre el modelo, entonces se arenan las áreas a fijar con un medio de chorro unidireccional de Al₂O₃ (Andamios metálicos con 250 µm 4 bares de presión y attaches con 110 µm 2 bares de presión). No tocar con las manos las áreas a fijar. Es recomendable el empleo de un sistema de unión Kulzer (Silicoater MD, Siloc). Observar cuidadosamente las instrucciones de uso correspondientes!
En caso de no utilizar un sistema de unión plástico-metalico, emplear para la limpieza del área arenada, etanol limpio ó acetona. En aditamentos de semi-precisión ó implantes obtener con ranuras de activación ó partes móviles con cera de bloqueo. Disponer las pastas base y catalizador en igual proporción y mezclar homogéneamente con una espátula. Evitar la inclusión de aire. La cantidad dispuesta depende del tamaño del área a fijar. La mezcla se aplica con una espátula an las áreas a adherir y los attaches se fijan en la posición definitiva. No tocar la superficie metálica con la espátula. El tiempo de elaboración a temperatura ambiente es de aprox. 5 min.

Polymerización

Dirigir la pieza a fijar hacia el foco luminoso, cuando la polimerización directa del lado superior y del lado inferior no sea posible. Los tiempos de polimerización aquí relacionados, se refieren a cada uno de los lados accesibles a la luz de las ranuras a fijar.

Unidad luminica	Tiempo de polimerización	Polymerización intermedia
Unilux® AC	BLZ 25	
Dentacolor® XS/UniXS®	90 s	
Translux EC/CL		20 s
Autopolimerización (23 °C)	20 min	

Acabado

Después de la polimerización, el material excedente puede trabajarse con fresas de metal duro rotativas y en la forma habitual.

Consejos para su almacenamiento

Se puede almacenar en refrigerador (8 °C). Antes de emplear el Attachment bond, esperar 30 min hasta que el material alcance la temperatura ambiente. Al término de la fecha de caducidad, el material no puede ser utilizado. Evitar los rayos directos del sol. Después de su uso, mantenerlo bien tapado y girar el émbolo un cuarto de vuelta. No se deje al alcance de los niños.

Precauciones

Irrita los ojos, la piel y las vías respiratorias. Posibilidad de sensibilización en contacto con la piel. Evite el contacto con los ojos. En caso de contacto con los ojos, lávese inmediatamente y abundantemente con agua y acúdate a un médico. En caso de contacto con la piel, lávese inmediatamente y abundantemente con agua y jabón.

Observaciones

La longitud máxima de la ranura a fijar no debe exceder los 0,2 mm. Si las partes adherentes no van a pegarse inmediatamente después del acondicionamiento (hasta 30 min), aplicar sobre la superficie una capa delgada de c & b liquid y polimerizar por 90 seg en el Dentacolor XS, UniXS o en el aparato Unilux AC con BLZ 15. Attachment bond se establece a su forma hasta los 110 °C. En casos de reparaciones, el composite de Attachment bond se disuelve mediante acción térmica de máquinas para soldadura por puntos. Las adhesiones de áreas no recubiertas están contraindicadas.

Unidades de suministro

Estuche combinado
2 x 3 g neto en jeringas
Pastas base y catalizador

® = Marca registrada de la Heraeus Kulzer GmbH

I Istruzioni di impiego Attachment bond®

Attachment bond è un composto di fissaggio costituito da pasta base e pasta catalizzatrice, foto- e autopolimerizzabile. L'avvenuta polimerizzazione è segnalata da viraggio cromatico. In caso di autopolimerizzazione la neutralizzazione del colpo ha luogo solo dopo alcuni giorni.

Composizione

Catalizzatore: dimetacrilati, sostanze di carica inorganiche, dibenzoylperossido
Base: dimetacrilati, sostanze di carica inorganiche

Settori di impiego

– Fissaggio di parti secondarie (corone coniche, telescopiche) su strutture metalliche per protesi.
– Fissaggio di ancoraggi, impianti ed attacchi prefabbricati ed individuali su strutture metalliche per protesi.

Realizzazione di giunzioni individuali

Le giunzioni individuali devono essere realizzate in modo da offrire stabilità e le superfici devono essere ritentive. La larghezza della zona di fissaggio va realizzata in modo che la fessura abbia una ampiezza massima di 0,1–0,2 mm. Con queste dimensioni l'adesione è massima e la tensione sono minimizzate.

Lavorazione

In fase di scarico o preparazione per la duplicazione prestare attenzione che le superfici da fissare siano incastonate. La larghezza della fessura di fissaggio non deve superare i 0,2 mm. Accertarsi che matrice e patrice siano sistemati sul modello senza generare tensioni, quindi sabbare le superfici da fissare con Al₂O₃ non riciclato (strutture metalliche: 250 µm 4 bar; attacchi: 110 µm 2 bar). Non toccare più con la dita le superfici da fissare. Si consiglia l'impiego di un sistema di legame Kulzer (Silicoater MD, Siloc). Attenersi alle rispettive istruzioni di impiego! Se non si utilizza un sistema per l'unione resina-metallo, pulire le superfici sabbiate con etanolo o acetone puri. In casi di attacchi prefabbricati o impianti chiudere con cera di scarico le fessure di attivazione e le parti mobili. Approntare strisce di uguale lunghezza di pasta base e pasta catalizzatrice ed impastare con una spatola sul bucochetto di miscela in maniera omogenea. Evitare l'inclusione di bolle d'aria. La quantità da approntare dipende dalle dimensioni delle superfici di fissaggio. Applicare l'impasto con una spatola sulle superfici interessate e fissare in posizione definitiva le parti da unire degli attacchi. Non toccare le superfici metalliche con la spatola. A temperatura ambiente il tempo di lavorabilità è di ca. 5 min.

Polymerizzazione

In caso di fotopolimerizzazione, posizionare le superfici da fissare in direzione della luce, oppure se non fossero accessibili direttamente, irradiare dall'alto e dal basso. I tempi di indurimento indicati in tabella si riferiscono al lato accessibile alla luce delle fessure di fissaggio.

Fotopolimerizzatori	Tempo di polimerizzazione	Polymerizzazione intermedia
Unilux® AC	programme 25	
Dentacolor® XS/UniXS®	90 s	
Translux EC/CL		20 s
Autopolimerizzazione (23 °C)	20 min	

Finitura

Dopo l'indurimento il materiale in eccedenza può essere eliminato con frese in metallo duro.

Conservazione

Conservare in frigorifero (8 °C). Prima di usare Attachment bond, attendere 30 min, finché il materiale raggiunge temperatura ambiente. Non usare oltre la data di scadenza. Evitare l'esposizione alla luce solare diretta. Dopo l'uso chiudere le siringhe ed arretrare di un quarto di giro il pistone. Conservare fuori dalla portata dei bambini.

Indicazioni di pericolo

Irritante per gli occhi, le vie respiratorie e la pelle. Può provocare sensibilizzazione per contatto con la pelle. Evitare il contatto con gli occhi. In caso di contatto con gli occhi, lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare un medico. In caso di contatto con la pelle lavarsi immediatamente ed abbondantemente con acqua e sapone.

Avvertenza

L'ampiezza massima della fessura di fissaggio non deve superare 0,2 mm. Se le parti da fissare non vengono unite immediatamente dopo il condizionamento, stendere uno strato sottile di c & b liquid sulla superficie e polimerizzare per 90 s in un apparecchio Dentacolor XS, UniXS o nell'Unilux AC con programma 15. Attachment bond è stabile di forma a 110 °C. Se occorrono riparazioni sciogliere Attachment bond con il calore di una saldatrice a punti. Evitare l'unione di superfici che non si sovrappongono o che non sono incastonate.

Confezioni

Confezione combinata
2 x 3 g net in siringhe
pasta base a pasta catalizzatrice

® = Marchio registrato della Heraeus Kulzer GmbH

P Instruções de uso Attachment bond®

Attachment bond é um composto cimento resinoso que é composto de uma pasta base e catalisadora. A polimerização é possível através da fotopolimerização com uma indicadora de troca de cor ou iniciar a autopolimerização quimicamente. Quando polimerizado através da autopolimerização a troca de cor do Attachment bond ocorrerá após alguns dias.

Composição:

Pasta Catalisadora: Dimetacrilato, Carga inorgânica, Peróxido dibenzoyl.
Pasta base: Dimetacrilato, carga inorgânica.

Campo aplicação:

– Cimentação dos componentes de Attachment em casos de estrutura metálica (ex. coronas telescópicas, coronas cónicas)
– Cimentação de armações, componentes de implantes e attachments de precisão para unir na estrutura metálica.

Confeção de peças de união individuais.

A superfície de união deve ser confeccionada com retensão suficientemente forte. A largura do espaço da fenda deve ser somente entre 0,1 e 0,2 mm, o qual diminui o stress da cimentação e melhora a força de união.

Preparo da superfície e cimentação

Quando retificado e preparado para duplicação, tenha certeza que a superfície trabalhe de forma circularmente A cimentação da fenda não deve exceder 0,2 mm. Quando se tem certeza que as partes macho e fêmea encaixam-se bem no modelo, a superfície a ser cimentada está jateada com Al₂O₃ (a estrutura metálica com 250 µm e sob uma pressão de 4 bars, os attachment com 110 µm sob uma pressão de 2 bars) Após o jateamento não toque na superfície tratada. É recomendado usar algum sistema de união resina-metal Kulzer (veja instruções de uso do sistema a ser usado).

Se não for usado nenhum sistema de união resina-metal, limpe as superfícies jateadas com acetona ou etanol e um pincel para limpeza. Proteja com uma cera bloqueadora todas as áreas do attachment que não deve ter contato com o cimento. Misture uma quantidade em partes iguais da pasta base e catalisadora dependendo do tamanho da superfície a ser cimentada, cuidado para não incluir bolhas de ar durante a mistura. Aplique a mistura do cimento com uma espátula na superfície a ser cimentada, evite tocar na superfície com a espátula. Fixe o Attachment na posição final; o tempo de trabalho em temperatura ambiente normal é de aproximadamente 5 min.

Polimerização

Se for usado a fotopolimerização, dirija a luz diretamente na superfície a ser cimentada; polimerize o cimento por todos os lados que for possível. Os seguintes tempos de exposição são para cada lado da fenda do

Aparelho fotopolimerizador	Tempo de polimerização	Tempo de pré-polimerização
Unilux AC	BLZ 25	
Dentacolor® XS/UniXS®	90s	
Translux EC/CL		20 s
Autopolimerização (23 °C)	20 min	

Acabamento

Após a polimerização total, remova os excessos e faça o acabamento com brocas carbídeas.

Armazenagem

Armazenagem em geladeira (8 °C) é absolutamente necessário. Antes de usar, deixe o Attachment bond em temperatura ambiente por aproximadamente 30 min Não use este produto após expirar a sua validade e mantenha longe do alcance dos raios solares. Após o uso voltar imediatamente o émbolo um quarto de volta e coloque a tampa na seringa. Mantenha fora do alcance das crianças.

Precauções

Irritante para os olhos, vias respiratórias e pele. Pode causar sensibilização a pele através do contato. Evite o

S Bruksanvisning Attachment bond®

Attachment bond är en fastsättningskomposit, bestående av bas- och katalysatorpasta. Polymerisering sker såväl genom ljuspolymerisering med färgslagsom som polymeriserings-indikator, som genom kompletterande autopolymerisering.

Vid autopolymerisering sker avfärgning av Attachment bond först efter några dagar.

Innehåll

Katalysator: dimetakrylat, oorganiska filler, dibenzoylperoxid
Bas: dimetakrylat, oorganiska filler

Användningsområden

– Fastsättning av individuella sekundärdelar (konus- föleskorpronor) på metallskelett för partiella proteser
– Fastsättning av ankare, implantathylsor och attachments på metallskelett

Konstruktion av individuella skarvställen

De individuella skarvställena utformas tillräckligt retentivt och stabilt. Beakta att passningen vid skarven bör ha en fogbredd av 0,1–0,2 mm. Denna fogbredd ger lägsta spänningen vid den gynnsammaste vidhäftningen.

Användning

Beakta vid blockering och dublering, att ytan som skall kilstras utformas cirkulärt. Fogbredden av 0,2 mm får ej överskridas.

Kontrollera att patris- och matrisdelen sitter spänningsfritt på modellen, blåstra ytan med engångsblåstringsmedel Al₂O₃ (metallskelett med 250 µm, tryck 4 bar och attachment med 110 µm, tryck 2 bar). Vidrör ej ytorna med händerna. Vi rekommenderar användning av ett Kulzer vidhäftningssystem (Silicoater MD, Siloc). Beakta resp. bruksanvisning! Om inget metall-plast-vidhäftningssystem används, rengörs de blåstrade ytorna med ren etanol eller aceton. Vid användning av attachments eller implantathylsor skall aktiveringsspåret resp. rörliga delar blockeras med vax.

Lägg upp bas- och katalysatorpasta i lika långa stränglängder och blanda till en homogen massa med en spatel. Undvik bildning av luftblåsor. Den upplagda mängden baseras på den yta som skall kilstras. Applicera massan med en spatel på ytorna och fixera attachments i sitt slutgiltiga läge. Vidrör ej metall-ytorna med spateln. Arbetstiden är i rumstemperatur ca 5 min.

Polymerisering

Vid ljuspolymerisering skall klisterytan riktas mot ljuskällan, om detta inte är möjligt, polymerisera från över- och undersidan.

De angivna ljuspolymeriseringstiderna baseras på den ljusstlängliga sidan av kontaktfogen.

Ljushårdnings-apparat	Polymerisgstid	Mellanpolymerisering
Unilux AC	BLZ 25	
Dentacolor®XS/ UniXS	90 s	
Translux®EC eller CL		20 s
Autopolymisering (23°C)	20 min	

Bearbetning

Efter polymeriseringen kan överskottet bearbetas med normala, roterande hårdfräsare.

Förvaring

Lagring i kylskåp (8 °C) är erforderlig. Låt Attachment bond ligga i rumstemperatur i 30 min. innan det används. Materialet bör ej användas efter utgånget förfallodatum. Undvik direkt solstrålning. Tillslut behållarna direkt efter användning och dra skruvkolven ett kvarts varv tillbaka. Förvara materialet oät-komligt för barn.

Varning

Irriterar ögon,ändringsorgan och hud. Sensibilisering vid hudkontakt kan förekomma. Undvik kontakt med ögonen. Skölj vid kontakt med ögonen rikligt med vatten och kontakta läkare. Tvätta vid hudkontakt omgående med mycket vatten och tvål.

Hänvisning

Den maximala fogbredden får ej överskrida 0,2 mm. Kilstras delarna inte omgående (inom 30 min) efter konditioneringen, skall ytan penslas med ett tunt skikt c & b liquid och polymeriseras i 90 s i Dentacolor, UniXS eller i Unilux AC med BLZ 15.

Vid reparationer skall Attachment bond Composit lösas genom uppvärmning med en lödkolv. Klistring av ej överfärgpande eller infattade ytor rekommenderas inte.

Leveransenheter

Kombinationsförpackningar
2 x 3 g netto i sprutor
bas- och katalysatorpasta

® = inregistrerat varumärke för
Heraeus Kulzer GmbH

DK Brugsinformation Attachment bond®

Attachment bond er en adhæsiv-komposit, som består af en basis- og en katalysator-pasta. Attachment bond er lyspolymeriserende og selvpolymeriserende. Produktet skifter farve ved polymerisation. Ved selvpolymerisation sker farveskiftet efter nogle dage.

Inhold

Katalysator: dimetakrylater, uorganisk filler, dibenzoylperoxid
Base: Dimetakrylater, uorganisk filler

Anvendelsesområder

– Cementering af individuelle sekundærdele (konus- og føleskorproner) på metallskelet til partielle proteser
– Cementering af ankre, implantator og attachments på metallskelet

Konstruktion af individuelle led

De individuelle led skal udformes retentive og stabile. Ved fremstillingen skal man sørge for at cementen ikke fylder mere end 0,1–0,2 mm. Ved denne fugebrede opstår de laveste spændinger med den bedste tilhæftning.

Anvendelse

Ved blokering og dublering skal overfladen, som skal cementeres, udformes cirkulært. Fugebredden må ikke overskride 0,2 mm. Når man har sikret sig, at matricen og patricen sidder spændingsfrit på modellen sandblæses overfladen med Al₂O₃ (Metallskelet med 250 µm og 4 bar tryk, attachment med 110 µm og 2 bar tryk). Overfladerne må ikke berøres med hænderne. Anvendelsen af et Kulzer tilhæftningssystem (Silicoater MD, Siloc) anbefales. Overhold de tilsvarende arbejdsanvisninger! Hvis der ikke benyttes et metal-plast-tilhæftningssystem, skal man anvende rent ethanol eller acetone til rengøring af de sandblæste flader.

Ved attachments eller implantator blokeres aktiveringssporene og de bevægelige dele med voks. Base og katalysator lægges på udriingsblokken i lige lange længder og blandes til en homogen masse. Undgå luftblåser. Materialelægningen svarer til den overflade som skal cementeres. Applicer massen på overfladerne med en spatel og fikser attachments i det endelige leje. Berør ikke metal-fladen med spatlen. Arbejdstiden i stuetemperatur er ca. 5 min.

Polymerisering

Ved polymerisation skal klæbe-overfladen rettes mod lyskilden. Hvis dette ikke er muligt lyses fra over- og undersiden. De angivne polymerisationstider er baseret på den lystilgængelige side af kontaktfogen.

Ljshårdnings-apparat	Polymerisa-tionstid	Mellempolymerisation
Unilux®AC	BLZ 25	
Dentacolor®XS og UniXS	90 s	
Translux®CL eller EC		20 s
Selvpolymerisation (23 °C)	20 min.	

Bearbejdning

Overskydende materiale kan efter polymerisation bearbejdes med almindelige roterende hårdmetalfræsere.

Opbevaring

Opbevares i køleskab (8 °C). Lad attachment bond ligge i stuetemperatur i 30 min. Inden brug. Materialet bør ikke anvendes efter forfaldsdatoen udløb. Undgå direkte sollys. Beholderen skal lukkes efter brug og stempilet drejes en kvart omgang tilbage. Opbevares utilgængeligt for barn.

Farehensvisninger

Irriterer øjnene, åndedrætsorganerne og huden. Kan give sensibilisering ved hudkontakt. Undgå kontakt med øjnene. Skyl rigeligt med vand ved kontakt med øjnene og søg læge. Ved hudkontakt vaskes med vand og sæbe.

Henvising

Den maksimale fugebrede må ikke overskride 0,2 mm. Hvis delene ikke cementeres straks (inden 30 min.) efter konditioneringen, skal overfladen påføres et tyndt lag c & b liquid og polymeriseres i 90 sek. i Dentacolor XS, UniXS eller Unilux AC med BLZ 15.

Attachment bond er formstabil op til 110 °C. I tilfælde af reparationer skal Attachment bond kompositmassen opløses ved varmerådvirkning med en loddekolbe. Det anbefales ikke at cementere ikke-overlappende eller indfattede overflader.

Leveringsenheder

Kombinationspakning
2 x 3 g netto i sprøjter
base og katalysator

® = inregistreret varemærke fra
Heraeus Kulzer GmbH

GR Οδηγίες χρήσεως Attachment bond®

Το Attachment bond είναι ρητίνη συγκολλησων, που αποτελείται από πάστα βάση και πάστα καταλύτη. Ο πολυμερισμός του μπορεί να γίνει με φωτοπολυμερισμό, ο οποίος υποδεικνύεται με χρωματική αλλαγή, ή χημικά. Όταν ο πολυμερισμός γίνεται χημικά (αυτοπολυμερισμός) η χρωματική αλλαγή πραγματοποιείται σε λίγες μέρες.

Σύνθεση

Καταλύτης-διμεθακρυλένιο, ανόργανα έκδοχα, υπεροξειδίου του διβενζολίου
Βάση - Διμεθακρυλένιο, ανόργανα έκδοχα

Εφαρμογές

– Συγκόλληση συνδέσμων ακριβείας σε μέρη σκελετών (π.χ. τηλεσκοπικές και κωνικές στεφάνες)

– Συγκόλληση δακτυλίων σε συνδέσμιους ακριβείας, μερών εμφυτευμάτων και συνδέσμων ακριβείας σε χυτούς σκελετούς.

Απαραιτήτα σχεδίαση των προς συγκόλληση σημείων

Τα προς συγκόλληση σημεία πρέπει να σχεδιαστούν με ακρίβεια, ώστε να είναι ισχυρά και να έχουν επαρκή συγκράτηση. Το πλάτος του κενού συγκόλλησης πρέπει να κυμαίνεται από 0.1 και 0.2 χιλιοστά μόνο, ελαχιστοποιώντας έτσι τις δυνάμεις που ασκούνται στο από το σημείο και βελτώνοντας την ισχύ του δεσμού.

Προετοιμασία επιφάνειας και συγκόλληση

Αφού καλύψετε τις υποσκαφές και ετοιμάσετε για το ντουμπλάρισμα, βεβαιωθείτε ότι οι προς συγκόλληση επιφάνειες «κλειδώνουν» κυκλικά. Το κενό για την συγκολλητική ρητίνη δεν πρέπει να ξεπερνά τα 0,2 χιλιοστά. Όταν τα αرسενικά και θηλυκά μέρη εφαρμόσουν παθητικά πάνω στο εκμαγείο, οι συγκολλούμενες επιφάνειες αμμοβολούνται με καθαρά, φρέσκα οξείδια του αλουμινίου (οι χυτοί σκελετοί με 250 µm και 4 bar πίεση, οι σύνδεσμοι ακριβείας με 110 µm και 2bar πίεση). Μετά την αβροποίηση μην αγγίζετε τις επιφάνειες με οτιδήποτε. Συνίσταται η χρήση Συγκολλητικών συστημάτων Ρητίνης-Μετάλλου της Kulzer (αναφερθείτε στις αντίστοιχες οδηγίες χρήσεως).

Αν δεν χρησιμοποιήσετε τέτοιο σύστημα, καθαρίστε τις αμμοβολημένες επιφάνειες με καθαρή ακετόνη ή εθανόλη και καθαρό πινελάκι. Προστατέψτε με κερύ επικάλυψης όλες τις επιφάνειες του συνδέσμου που δεν πρέπει να έρθουν σε επαφή με την συγκολλητική ρητίνη. Ανάλογα με το μέγεθος των συγκολλούμενων επιφανειών, αναμίξτε ίση ποσότητα πάστας βάση και καταλύτη, αποφεύγοντας τον εγκλιβισμό φασαλαίων. Απλώστε το μίγμα στις συγκολλούμενες επιφάνειες με σπάθι, αποφεύγοντας να αγγίξετε τις επιφάνειες με την σπάθι. Τοποθετήστε το σύνδεσμο στην τελική του θέση. Ο συνολικός χρόνος εργασίας σε κανονική θερμοκρασία δωματίου είναι περίπου 5 λεπτά.

Πολυμερισμός

Αν φωτοπολυμερίσετε, ευθυγραμμίστε τα σημεία συγκόλλησης με την πηγή εκπομπής φωτός για καλύτερη έκθεση. Φωτοπολυμερίστε από όλες τις προσβάσιμες πλευρές. Οι ακόλουθοι χρόνοι αφορούν την έκθεση κάθε πλευράς του χώρου συγκόλλησης.

Συσκευή πολυμερισμού	Χρόνος πολυμερισμού	Χρόνος αρχικού πολυμερισμού
Unilux® AC	25 μονάδες	
Dentacolor® XS/ UniXS	90 δευτερ.	
Translux® EC/CL		20 δευτερ.
Αυτοπολυμερισμός (23 °C)	20 λεπτά	

Τελικό στάδιο

Απομακρύνετε την περίσσεια και τροχίστε όπου χρειάζεται με φρέζες carbide

Φύλαξη

Φυλάσσεται οπωσδήποτε στο ψυγείο (8 °C). Πριν τη χρήση, αφήστε το Attachment bond να φθάσει σε θερμοκρασία δωματίου για περίπου 30 λεπτά. Μην χρησιμοποιείτε το υλικό μετά την ημερομηνία λήξης και μην το εκθέτετε στην ηλιακή ακτινοβολία. Μετά από κάθε χρήση επανατοποθετήτε αμέσως το κατάκι και γυρίστε το έμβολο αντίστροφα κατά ένα τέταρτο της σπείρας. Κρατήστε το μακριά από τα παιδιά.

Προφυλάξεις

Ερεθιστικό για τα μάτια, το αναπνευστικό σύστημα και το δέρμα. Πιθανόν να προκαλέσει ευαισθησία κατά την επαφή με το δέρμα. Αποφύγετε την επαφή με τα μάτια. Σε περίπτωση επαφής με τα μάτια, ξεπλύνετε αμέσως με άφθονο νερό και ζητήστε ιατρική συμβουλή. Μετά από επαφή με το δέρμα, ξεπλύνετε αμέσως με άφθονο νερό και σαπούνι.

Συμβουλή

Το κενό όπου θα μπει η συγκολλητική ρητίνη δεν πρέπει να ξεπερνά τα 0,2 χιλιοστά. Αν τα δύο μέρη δεν μπορούν να συγκολληθούν αωστά μετά την τοποθέτηση (30 λεπτά), απλώστε στις επιφάνειες ένα πολύ λεπτό στρώμα υγρού c & b liquid και φωτοπολυμερίστε για 90 δευτερόλεπτα στις συσκευές Dentacolor XS, UniXS ή στη συσκευή Unilux AC για 15 μονάδες. Το Attachment bond είναι σταθερό μέχρι τους 110 °C.

Η αποκόλληση του Attachment bond για επιδιορθώσεις, μπορεί να επιτευχθεί με εφαρμογή θερμότητας. Για τη διαδικασία αυτή μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ένα ηλεκτροσυγκλλητή. Ενώσεις συγκόλλησης χωρίς επαρκή επικάλυψη και χωρίς μηχανική σύνδεση δεν συνίστανται.

Συσκευασίες

Κουτί που περιλαμβάνει:
2 x 3 γρ σε σύριγγες
Βάση- και καταλύτη σε πάστα

® = ήμερα κατατεθέν της
Heraeus Kulzer GmbH

RUS Информация по использованию Attachment bond®

Attachment bond является фиксирующим композитным материалом, который состоит из основной и каталитической пасты. Полимеризация осуществляется как методом фотополимеризации с изменением цвета, так и за счет дополнительной автополимеризации. При использовании автополимеризации обеспечивание Attachment bond наступает лишь через несколько дней.

Состав

Каталитическая паста: диметилакрилаты, неорганические наполнители, перекись дибензоила
Основная паста: диметилакрилаты, неорганические наполнители

Области применения

– Фиксация индивидуальных вторичных деталей (конические, телескопические коронки) на моделях отливок
– Фиксация штырей, гильз имплантатов и конфекционных аттачментов на моделях отливок

Создание индивидуальных соединительных участков
Необходимо выполнять индивидуальные соединительные детали с достаточной ретенцией и стабильностью. Создавая эту конструкцию, следить за тем, чтобы возникла припасовка в месте склеивания с шириной шва 0,1–0,2 мм. При наличии клевого зазора данной ширины возникают минимальные напряжения с оптимальным адгезионным усилением.

Переработка

В процессе заполнения или же переработки с целью дублирования следить за тем, чтобы склеиваемые поверхности охватывались по окружности. При этом ширина клевого шва не должна превышать 0,2 мм. Если обеспечено, что матрица и патрица (верхний штамп) размещаются на модели без напряжений, то надлежит подвергнуть склеиваемые поверхности пескоструйной обработке средством для струйной обработки однофазового пользования Al₂O₃ (металлические каркасы частицами размером 250 мкм, давление 4 бар, а части аттачментов – частицами размером 110 мкм, давление 2 бар). Запрещается прикасаться руками к склеиваемым поверхностям. Рекомендуется использовать систему обеспечения адгезионной связи марки Kulzer (Silicoater MD, Siloc). При этом соблюдать соответствующие инструкции по переработке!

Если не используется система обеспечения адгезионной связи между металлом и пластмассой, то для очистки прошедших пескоструйную обработку поверхностей надлежит применять чистый этанол или ацетон.

В конфекционных аттачментах или гильзах имплантатов закрыть активационные пазы или, соотв., подвижные части воском–заполнителем. Подать основную и каталитическую пасту жгутиками одинаковой длины и перемешать их шпательем на блоке для смешивания до получения однородной консистенции. Избегать при этом образования включений воздуха. Поданное количество зависит от размеров склеиваемых поверхностей. Смесь накладываеся на склеиваемые поверхности шпательем, а склеиваемые части аттачментов фиксируются в окончатальной позиции. Избегать соприкосновения шпателя с металлической поверхностью. Первый переработки составляет приibl. 5 минут при комнатной температуре.