

FINOPRESS
Kaltpolymerisat, klar

02428 Pulver, klar, 1000 g
02429 Flüssigkeit, klar, 500 ml

DEU **Verarbeitungsanleitung**

1 Zweckbestimmung
Die Prothesenkunststoffe sind für die Anfertigung von Schienen, Teilprothesen, Vollprothesen und Modellprothesen vorgesehen.

2 Produktbeschreibung und Anwender
2.1 Produktbeschreibung
FINOPRESS S ist ein kaltpolymerisierender Prothesen-Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis zur Herstellung von dental-Prothesen in unterschiedlichen Herstellungsverfahren. Eine Vielzahl an Farben ermöglicht eine perfekte Nachahmung von Form und Farbe.
2.2 Anwender
Zur Anwendung durch Zahntechniker in einem zahntechnischen Labor.

3 Zusammensetzung
• **Pulver:** Perlypolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
• **Flüssigkeit:** Methylmethacrylat, 1,4-Butandiolmethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren
FINOPRESS S ist cadmiumfrei.

4 Indikationen
• Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen im Fließverfahren
• Herstellung des Kunststoffanteils an Implantat getragenen Arbeiten und Modellgussprothesen im Fließverfahren
• Reparaturen, Erweiterungen und Unterfütterungen von bestehenden Restaurationen im Fließverfahren
• Zur Herstellung von Schienen:
- Aufbiss-Schienen
- Reflex-/Knirscher-Schienen

5 Kontraindikationen
• Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden.

6 Gefahrenhinweise
Flüssigkeit: Enthält Methylmethacrylat, 1,4-Butandiolmethacrylat
Gefahr. Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen.
Pulver: Enthält Dibenzoylperoxid, Methylmethacrylat.
Kann allergische Reaktionen hervorrufen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

7 Sicherheitshinweise
• **Flüssigkeit:** Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Explosionsgeschützte [elektrische/Lüftungs-/Beleuchtungs-] Geräte verwenden. Einatmen von Dampf/Aerosol vermeiden. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen [oder duschen]. Unter Verschluss aufbewahren.

• **Pulver:** Freisetzung in die Umwelt vermeiden.

8 Wechselwirkungen mit anderen Mitteln
Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

9 Anwendung / Verarbeitung
9.1 Mischungsverhältnis
• 10 Gewichtsteile Pulver,
7 Gewichtsteile Flüssigkeit
• Auf Wunsch können Adern eingelegt werden.
• Bitte separate Herstellerangaben beachten.

9.2 Herstellung von partiellen und totalen Prothesen, sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskompletierungen im Fließverfahren
9.2.1 Vorbereitende Arbeiten
Gipsmodell und Wachsaufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen. Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Küvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht. Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer oder mit einem geeigneten Bonder benetzt werden. Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatisolierung nach Herstellerangaben isoliert.
9.2.2 Verarbeitung
Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoffteig wie gewohnt in die Form einfüllen. FINOPRESS S ist nach Anmischen bei einer Raumtemperatur von

21°C ca. 2-3 Minuten gießbar, nach 5-6 Minuten geht er in die plastische Phase über. Nach Beginn der plastischen Phase fließt der Kunststoff nicht mehr aus dem Vorwall heraus und ist modellierbar. Nach spätestens 7-8 Minuten muss die Arbeit in den Drucktopf gegeben werden. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

9.3 Reparaturen und Unterfütterungen bestehender Kunststoffrestaurationen im Fließverfahren
9.3.1 Vorbereitende Arbeiten
Gipsmodell und Wachsaufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen. Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Küvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht. Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer oder mit einem geeigneten Bonder benetzt werden. Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatisolierung nach Herstellerangaben isoliert.
9.3.2 Verarbeitung
Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich. Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufräumen und die Kanten glätten und mit Monomer oder einem geeigneten Bonder benetzen. Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoff einlaufen lassen. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

MANI Medical Germany GmbH · Hertha-Sponer-Straße 2 · 61191 Rosbach, Germany
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

08/2023, Rev.-Nr.: 1.0

9.4 Herstellung von Schienen
9.4.1 Vorbereitende Arbeiten
Ein Gipsmodell herstellen und Unterschnitte mit geeigneten Materialien ausblocken. Die Schiene wie gewünscht in Wachs ausmodellieren. Anschließend eine Abformung herstellen, mit Fließkanälen versehen und das Wachs entfernen. Die Oberfläche der Gipsmodelle mit geeigneten Materialien isolieren.
9.4.2 Verarbeitung
Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoff wie gewohnt in die Form einfüllen. Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 7-8 Minuten abgeschlossen sein. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

9.5 Ausarbeiten des Materials
Nach der Polymerisation wird die Arbeit bzw. die Schiene vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet. Zum Ausarbeiten eignen sich Silikonpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper. Die Vorpulitur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

9.6 Polieren
Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

9.7 Reparaturen
Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich. Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufräumen und die Kanten glätten und mit Monomer oder einem geeigneten Bonder benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

10 Hinweise zur Verarbeitung
Wir empfehlen zur weiteren Reduzierung des Risikos von Unverträglichkeitsreaktionen, die Prothese vor dem Einsetzen für mindestens 12 Stunden in lauwarmem Wasser zu lagern.

11 Troubleshooting / FAQ Liste

Fehler	Ursache	Abhilfe
Kunststoff härtet nicht richtig aus	falsches Mischungsverhältnis	Gebrauchsanweisung beachten Mischungsverhältnis einhalten
Kunststoff wird basal weißlich	unzureichende Isolierung Modell nicht gewässert	ausreichend isolieren ggf. Isoliermittel prüfen Modell ca. 10 Min. in handwarmem Wasser wässern
Kunststoff bildet basal Blasen	Modell nicht gewässert	Modell ca. 10 Min. in handwarmem Wasser wässern
Kunststoff oberflächlich weiß / porös	Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in Drucktopf gegeben	Verarbeitungszeiten beachten

Fehler	Ursache	Abhilfe
Farbunterschiede bei Reparaturen	falsches Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff bricht beim Abheben	schlecht isoliert	Isolierung prüfen
Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren	schlecht angemischt zu viel Pulver verwendet	Kunststoffteig sorgfältig durchspateln Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff wird zu schnell fest	zu hohe Temperaturen / zu lange Arbeitsschritte	Temperaturen / Verarbeitungszeiten beachten
Schiene bricht	zu dünne / ungeeignete Modellation	auf ausreichende Schichtdicke (mind. 2-3 mm) achten

12 Hinweise zu Lagerung und Handhabung
Lagertemperatur 10-25°C / 50-77°F.
Behälter sorgfältig schließen.

13 Haltbarkeit
Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Verpackung aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

14 Hinweis zu Nebenwirkungen
Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche Missemfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Alle im Zusammenhang mit der Verwendung dieses Produktes auftretenden schwerwiegenden Vorfälle sind dem unten angegebenen Hersteller und der jeweils zuständigen Behörde zu melden.

15 Hinweis zur Entsorgung
Restmengen und Verpackungsmaterial sind entsprechend der lokalen und / oder gesetzlichen Bestimmungen zu entsorgen.

CE0297

VA 500275