

### 1. Anwendungsbereiche

Universelles Kaltpolymerisat zur Herstellung von passgenauen Total- und Teilprothesen sowie von Reparaturen und Unterfütterungen. Fertigstellung im Kunststoffgieß- und Injektionsverfahren. Für feststehenden und herausnehmbaren Zahnersatz in der extraoralen Anwendung. Direkte Unterfütterungen sind kontraindiziert.

### 2. Gefahrenhinweise

Produkt enthält polymerisierbare Monomere (z. B. Meth-/Acrylate), die bei empfindlichen Personen Hautsensibilisierungen hervorrufen können. Bei allergischen Reaktionen Kontakt mit dem Produkt sofort einstellen. Bei bekannten Allergien gegenüber Harzen auf Meth-/Acrylatbasis Produkt nicht anwenden.

### Flüssigkeit:



Gefahr

H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.

H335 Kann die Atemwege reizen.

H315 Verursacht Hautreizungen.

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

### 2.1 Prävention

P210 Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen sowie anderen Zündquellenarten fernhalten. Nicht rauchen.

P241 Explosionsgeschützte elektrische Betriebsmittel/Lüftungsanlagen/Beleuchtung/verwenden.

### 2.2 Reaktion

P303+P361+P353 BEI KONTAKT MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle beschmutzten, getränkten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen/duschen.

P321 Besondere Behandlung (siehe auf diesem Kennzeichnungsetikett).

### 3. Anleitung

#### 3.1 Vorbereitung

Zur Modellherstellung wird ein Hartgips Typ III empfohlen, z. B. FINOPLASTER (Art.-Nr. 10101) oder FINO MODEL STONE (Art.-Nr. 10251) Modellhartgips. Bei der Wachsauftellung keine Gips-gegen-Wachs-Isoliermittel auf Alkoholbasis verwenden, diese können zu Weißverfärbungen auf der Basalfäche der Prothese führen.

Die in Wachs aufgestellten Zähne durch einen Vorwall, z. B. aus FINOPASTE (Art.-Nr. 15180), S80 (Art.-Nr. 15191), S90 (Art.-Nr. 15192), DUO (Art.-Nr. 15175), DUO 95 (Art.-Nr. 15177) Silikonknetmasse, oder mittels einer Gießkuvette, z. B. FINOFLOW Gießkuvette (Art.-Nr. 14005), fixieren. Anschließend Wachsreste sorgfältig von den Kunststoffteilen entfernen. Danach Gipsmodell mit einer geeigneten Isolierung isolieren, z. B. FINOSOL Alginatisolierung (Art.-Nr. 11445). Hinweise der Gebrauchsanweisung der Isolierung beachten. Überschüssige Isolierung vorsichtig mit Druckluft entfernen. Zur Verbesserung des Verbundes zwischen FINOPRESS und Kunststoffzähnen mit einem groben Diamantschleifkörper anrauen (Schleifstaub entfernen) und Basalfäche mit Haftvermittler, z. B. FINOCRYL BOND Haftvermittler (Art.-Nr. 02438) benetzen.

### 3.2 Verarbeitung

#### 3.2.1 Gießtechnik

FINOPRESS ist frei dosierbar, empfohlenes Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit 10 g : 7 ml.

Flüssigkeit im Anmischbecher vorlegen und Pulver rasch einstreuen. Sofort 15 s durchspateln.

Weitere Pulverzugabe nur in geringen Mengen und schnell. Anmischbecher schwenken, um Blasenbildung zu vermeiden. FINOPRESS ist nach dem Anmischen ca. 3 min gießbar. Nach ca. 4 min Beginn der plastischen Phase, Dauer ca. 7 min.

### 3.2.2 Polymerisation

Im Drucktopf, frühestens nach 7 min, spätestens nach 13 min. Die Oberfläche des Kunststoffes soll stumpf aussehen.

Polymerisationstemperatur 55 °C, Polymerisationsdruck 2 bar, Polymerisationszeit Totalprothese 30 min, alle anderen Arbeiten 20 min.

### 3.2.3 Injektionstechnik

FINOPRESS ist frei dosierbar, empfohlenes Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit 30 g : 15 ml (2 : 1, entspricht der Menge einer totalen Prothese durchschnittlicher Größe). Das Pulver und die Flüssigkeit im Dosierbecher vorlegen. Der Injektionszeitpunkt ist erreicht, sobald der angemischte Teig eine stumpfe Oberfläche hat. Die Bearbeitungszeit ist von der Umgebungstemperatur abhängig.

Für die Herstellung einer Prothese im Injektionsverfahren Gebrauchsanleitung des Injektionsystems beachten

### 3.2.4 Polymerisation

Im Drucktopf:

Polymerisationstemperatur 55 °C, Polymerisationsdruck 2 bar, Polymerisationszeit 30 min.

### 3.3 Ausarbeiten und Politur

Nach dem Reokkludieren Prothese vom Modell nehmen und mit kreuzverzahnten Hartmetallfräsern ausarbeiten. Prothesenoberfläche glätten, z. B. mit FINOCORUND Schleifpapier oder Flintpapier. Prothese mit Bimssteinpulver polieren, z. B. FINOBIM. Abschließend mit einem für Prothesenkunststoffe geeigneten Hochglanzpoliermittel auf Hochglanz bringen.

Alle auf MMA/PMMA-basierenden Prothesenwerkstoffe enthalten nach der Herstellung immer einen zulässigen, geringen Restmonomeranteil, der zur eventuellen Unverträglichkeit führen kann. Zur Reduzierung des Risikos die mit FINOPRESS hergestellte Prothese vor der Eingliederung im Mund für min. 12 h in lauwarmem Wasser lagern.

3.4 Erweiterungen und Reparaturen  
Reparaturen und Erweiterungen mit FINOPRESS, FINODON oder FINODUR durchführen.

### 4. Lagerung

P403+P233 Behälter dicht verschlossen an einem gut belüfteten Ort aufbewahren.

P410 Vor Sonnenbestrahlung schützen.

P411 Bei Temperaturen von nicht mehr als 21°C aufbewahren.

P102 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

Nach Ablauf des Verfalldatums nicht mehr verwenden.

### 5. Physikalische Daten

Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit 10 g : 7 ml oder frei dosierbar; Farbe Pulver und Flüssigkeit rosa; Bearbeitungszeit Gießtechnik max. 13 min, gießbar bis 3 min, plastisch bis 7 min; Bearbeitungszeit Injektionstechnik variabel.



Wichtig!

Alle Angaben gelten für eine Raumtemperatur von 23 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Bearbeitungszeit.

#### 5.1 Chemische Zusammensetzung

Pulver auf Basis von Methylmethacrylat-Copolymer,

Flüssigkeit auf Basis von Methylmethacrylat/Dimethacrylat.

Cadmiumfrei.

Der Katalysator ist frei von tertiärem Amin.

### 6. Lieferformen

FINOPRESS Prothesenkunststoff		
Pulver, rosa	100 g	02434
	100 g	02436
Flüssigkeit, rosa	80 ml	02435
	500 ml	02437

### 7. 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.

### 8. Entsorgung

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

02434/02435/02436/02437

CE 0483

DIN EN ISO 20795-1/type 2/class 1

English

**Instructions for use**

**Please read carefully before use**  
**Keep for referral purposes**

**1. Fields of application**

Universal cold-curing polymer for fabricating full and partial dentures as well as for repairs and linings. Fabrication using resin casting and injection techniques. For permanent and removable dentures for extraoral application. Direct lining is contraindicated.

**2. Safety precautions**

The product contains polymerisable monomers (e.g. meth/acrylates) which can cause skin sensitisation in sensitive persons. In case of allergic reactions, stop contact with the product immediately. Do not use in case of known allergies to meth/acrylate-based resins.

Liquid:



Danger

H225 Highly flammable liquid and vapour.

H335 May cause respiratory irritation.

H315 Causes skin irritation.

H317 May cause an allergic skin reaction.

**2.1 Prevention**

P210 Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking.

P241 Use explosion-proof electrical/ventilating/lighting/equipment.

**2.2 Response**

P303+P361+P353 IF ON SKIN (or hair): Remove/Take off immediately all contaminated clothing. Rinse skin with water/shower.

P321 Specific treatment (see on this label).

**3. Processing instructions**

**3.1 Preparation**

A hard plaster type III is recommended for preparing the model, e.g. FINOPLASTER (Item no. 10101) or FINO MODEL STONE (Item no. 10251) hard plaster for modelling. Do not use any alcohol-based plaster-to-wax separating agents for the wax set-up as these could lead to white discolouration on the basal surface of the denture.

Secure the teeth set up in wax using a matrix made, for example, from FINOPASTE (Item no. 15180), S80 (Item no. 15191), S90 (Item no. 15192), DUO (Item no. 15175), DUO 95 (Item no. 15177) silicone putty or using a casting flask, for example, FINOFLOW casting flask (Item no. 14005). Then carefully remove wax residues from the plastic components. Subsequently insulate the plaster model carefully with a suitable separation agent, i.e. FINOSOL Alginate Insulation (Item no. 11445). Observe the information provided in the instructions for use of the separating agent. Remove excess separating agent carefully with compressed air. To improve the bond between FINOPRESS and acrylic teeth, roughen with a coarse diamond grinding instrument (remove grinding dust) and wet basal area with bonding agent, e.g. FINOCRYL BOND bonding agent (Item no. 02438).

**3.2 Processing**

**3.2.1 Casting technique**

FINOPRESS can be dosed freely, recommended ratio powder : liquid 10 g : 7 ml.

Add liquid to a mixing bowl and sprinkle quickly with powder. Mix immediately with a spatula for 15 s.

Further addition of powder in small amounts only and quickly. Shake mixing bowl to avoid formation of bubbles. FINOPRESS can be cast for approx. 3 min after mixing. After approx. 4 min start of the plastic phase, duration approx. 7 min.

**3.2.2 Polymerisation**

In the pressure pot, no earlier than 7 mins., no later than 13 mins. The surface of the resin should look dull.

Polymerisation temperature 55 °C, Polymerisation pressure 2 bar, Polymerisation time full denture 30 mins., all other work 20 mins.

**3.2.3 Injection technique**

FINOPRESS can be dosed freely, recommended ratio powder : liquid 30 g : 15 ml (2 : 1 corresponds to the amount for a full denture of average size). Add powder and liquid to a mixing bowl. The time point for injection is reached as soon as the mixed dough obtains a dull surface. The processing time depends on the ambient temperature. For fabrication of dentures using the injection technique, please observe the instructions for use provided by the manufacturer of the injection system.

**3.2.4 Polymerisation**

In a pressure pot:  
polymerisation temperature 55 °C,  
polymerisation pressure 2 bar,  
polymerisation time 30 min.

**3.3 Work up and polishing**

Following re-occlusion, remove the denture from the model and work-up with cross-linked carbide milling cutters. Smoothen the denture surface, e.g. with FINOCORUND grinding paper or flint paper. Polish the denture with pumice powder, e.g. FINOBIM. Then bring to a high polish with a high-gloss polishing agent suitable for prosthetic resins.

After manufacturing, all MMA/PMMA-based prosthetic materials contain a permissible residue of monomer which can lead to possible intolerance. To reduce the risk, place the denture made with FINOPRESS for a min. of 12 h in lukewarm water prior to insertion in the mouth.

**3.4 Extensions and repairs**

Execute extensions and repairs with FINOPRESS, FINODON or FINODUR.

**4. Storage**

P403+P233 Store in a well-ventilated place. Keep container tightly closed.

P410 Protect from sunlight.

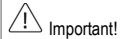
P411 Store at temperatures not exceeding 21 °C.

P102 Keep out of reach of children.

Do not use beyond expiry date.

**5. Physical data**

Mixing ratio powder : liquid 10 g : 7 ml; or free dosing, colour powder and liquid: pink, mixing time casting technique max. 13 mins., time for casting up to 3 mins., in plastic state up to max. 7 mins., processing time for injection technique variable.



Important!

All data apply to a room temperature of 23 °C. Higher temperatures shorten the processing time, lower temperatures prolong the processing time.

**5.1 Chemical composition**

Powder based on methyl methacrylate copolymer

liquid based on methyl methacrylate/dimethylacrylate.

Cadmium-free.

The catalyst does not contain tertiary amines.

**6. Delivery forms**

FINOPRESS denture resin		
powder, pink	100 g	02434
	1000 g	02436
liquid, pink	80 ml	02435
	500 ml	02437

**7. 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.

**8. Disposal**

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

### 1. Domaine d'utilisation

Polymère à froid universel conçu pour la fabrication de prothèses totales et partielles parfaitement adaptées ainsi que de réparations et de rebasages. Fabrication selon le procédé de la résine coulée ou injectée. Pour les prothèses fixes et amovibles en utilisation extra-orale. Les rebasages directs sont contre-indiqués.

### 2. Mises en garde

Le produit contient des monomères polymérisables (p. ex. méthacrylates / acrylates) susceptibles de provoquer des réactions cutanées chez les personnes sensibles. En cas de réaction allergique, éliminer immédiatement tout contact avec le produit. Ne pas utiliser le produit en cas d'allergie connue aux résines sur base méthacrylate / acrylate.

Liquide :



Danger

H225 Liquide et vapeurs très inflammables.

H335 Peut irriter les voies respiratoires.

H315 Provoque une irritation cutanée.

H317 Peut provoquer une allergie cutanée.

#### 2.1 Prévention

P210 Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. Ne pas fumer.

P241 Utiliser du matériel électrique / de ventilation / d'éclairage / antidéflagrant.

#### 2.2 Réaction

P303+P361+P353 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU (ou les cheveux) : enlever immédiatement les vêtements contaminés. Rincer la peau à l'eau / se doucher.

P321 Traitement spécifique (voir sur cette étiquette).

### 3. Mise en œuvre

#### 3.1 Préparation

L'utilisation d'un plâtre dur de classe III est recommandée pour la fabrication du modèle, comme le plâtre dur pour modèles FINOPLASTER (réf. 10101) ou FINO MODEL STONE (réf. 10251). Pour le montage en cire, ne pas utiliser d'isolant plâtre-cire à base d'alcool car il peut entraîner l'apparition de colorations blanches sur la surface basale de la prothèse.

Stabiliser le montage des dents en cire avec une clé en silicone malléable FINOPASTE (réf. 15180), S80 (réf. 15191), S90 (réf. 15192), DUO (réf. 15175), DUO 95 (réf. 15177) par exemple ou à l'aide d'une cuvette de coulée, comme la cuvette de coulée FINOFLOW (réf. 14005). Puis, éliminer soigneusement les résidus de cire des éléments en résine. Puis, isoler soigneusement le modèle en plâtre avec un isolant adapté, tel que l'isolant à l'alginate FINOSOL (réf. 11445). Respecter les instructions du mode d'emploi de l'isolant. Retirer prudemment l'excès d'isolant à l'air comprimé. Pour une meilleure adhérence entre FINOPRESS et les dents en résine, dépolir avec un instrument diamanté (évacuer la poussière de ponçage) et recouvrir la surface basale d'un adhésif, comme l'adhésif FINOCRYL BOND (réf. 02438).

### 3.2 Traitement

#### 3.2.1 Technique de coulée

FINOPRESS est à dosage libre, rapport recommandé de mélange de la poudre et du liquide 10 g : 7 ml.

Verser le liquide dans le bol de mélange et saupoudrer la poudre rapidement. Travailler à la spatule 15 s sans attendre.

Tout ajout de poudre doit être de petite quantité et rapide. Incliner le bol de mélange pour éviter la formation de bulles. FINOPRESS peut être coulé au pendant 3 min env. après le mélange. La phase plastique débute au bout de 4 min env., durée 7 min env.

### 3.2.2 Polymérisation

Dans le polymérisateur, au plus tôt après 7 min, au plus tard après 13 min. La surface de la résine doit être terne.

Température de polymérisation 55 °C, pression de polymérisation 2 bar, durée de polymérisation pour une prothèse totale 30 min, tous les autres travaux 20 min.

### 3.2.3 Technique d'injection

FINOPRESS est à dosage libre, rapport recommandé de mélange de la poudre et du liquide 30 g : 15 ml (2 : 1, correspond à la quantité d'une prothèse totale de taille moyenne). Verser le liquide et saupoudrer la poudre dans un gobelet doseur. Le moment d'injection est atteint dès que la pâte mélangée présente une surface terne. Le temps de manipulation dépend de la température ambiante.

Tenir compte du mode d'emploi du système d'injection en cas de fabrication d'une prothèse par injection.

### 3.2.4 Polymérisation

En polymérisateur :

Température de polymérisation 55 °C, pression de polymérisation 2,5 bars, durée de polymérisation 30 min.

### 3.3 Finition et polissage

Après la remise en occlusion, retirer la prothèse du modèle et travailler avec des fraises en carbure à denture croisée. Lisser la surface des prothèses, exemple avec le papier abrasif FINOCORUND ou du papier flint. Polir la prothèse avec de la ponce pulvérisée, exemple : FINOBIM. Enfin polir au brillant avec un agent de polissage grand brillant adapté à la résine prothétique.

Tous les matériaux prothétiques à base de MMA / PMMA contiennent toujours après la confection une faible fraction admissible de monomère résiduel qui peut occasionner des intolérances. Pour réduire ce risque, plonger la prothèse réalisée avec FINOPRESS avant le montage en bouche pendant au minimum 12 h dans l'eau tiède.

### 3.4 Extensions et réparations

Réaliser des réparations et des extensions avec FINOPRESS, FINODON ou FINODUR.

### 4. Stockage

P403+P233 Stocker dans un endroit bien ventilé. Maintenir le récipient fermé de manière étanche.

P410 Protéger du rayonnement solaire.

P411 Stocker à une température ne dépassant pas 21 °C.

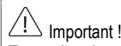
P102 Tenir hors de portée des enfants.

Ne plus utiliser après la date de péremption.

### 5. Données techniques

Rapport de mélange poudre/liquide

10 g : 7 ml ou dosage libre ; teinte poudre et liquide : rose ; temps de manipulation en technique de coulée jusqu'à 13 min, coulable jusqu'à 3 min, en phase plastique jusqu'à 7 min, temps de manipulation en technique d'injection variable.



Important !

Toutes les données sont valables pour une température ambiante de 23 °C. Des températures supérieures et inférieures réduisent respectivement prolongent le temps de manipulation.

#### 5.1 Composition chimique

Poudre à base de copolymère de méthacrylate de méthyle,

liquide à base de méthacrylate de méthyle / diméthacrylate.

Exempt de cadmium.

Catalyseur exempt d'amine tertiaire.

### 6. Conditionnement

Résine prothétique FINOPRESS

poudre, rose	100 g	02434
	1 000 g	02436
liquide, rose	80 ml	02435
	500 ml	02437

### 7. 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.

### 8. Élimination

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

**Leer detenidamente antes del uso  
Guardar para consultas posteriores**

**1. Ámbito de aplicación**

Universal y polimerizable en frío para la fabricación de prótesis totales y parciales de perfecta adaptación, así como para reparaciones y rebases. Fabricación mediante inyección y colado de resina. Para prótesis fijas y removibles en la aplicación extraoral. Los rebases directos están contraindicados.

**2. Indicaciones sobre los peligros**

El producto contiene monómeros polimerizables (p. ej. metacrilato), que pueden provocar sensibilización cutánea en personas sensibles. En caso de que se produzcan reacciones alérgicas, interrumpir inmediatamente el contacto. No usar el producto en caso de alergias conocidas a la resina con base de metacrilato.

Líquido:



Peligro

H225 Líquido y vapores muy inflamables.

H335 Puede irritar las vías respiratorias.

H315 Provoca irritación cutánea.

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

**2.1 Prevención**

P210 Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición. No fumar.

P241 Utilizar un material eléctrico, de ventilación o de iluminación antideflagrante.

**2.2 Reacción**

P303+P361+P353 EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL (o el pelo): Quitar inmediatamente las prendas contaminadas. Aclararse la piel con agua o ducharse.

P321 Se necesita un tratamiento específico (ver en esta etiqueta).

**3. Instrucciones**

**3.1 Preparación**

Para la fabricación de modelos se recomienda yeso duro tipo III, p. ej. yeso duro para modelos FINOPLASTER (n.º de art. 10101) o FINO MODEL STONE (n.º de art. 10251). En el encerado diagnóstico no utilizar aislantes de yeso contra cera con alcohol, porque pueden provocar decoloraciones blancas en la superficie basal de la prótesis.

Fijar los dientes colocados en la cera mediante una matriz, p. ej. silicona para moldear FINOPASTE (n.º de art. 15180), S80 (n.º de art. 15191), S90 (n.º de art. 15192), DUO (n.º de art. 15175), DUO 95 (n.º de art. 15177), o mediante una mufla de colado, p. ej. mufla de colado FINOFLOW (n.º de art. 14005). A continuación eliminar minuciosamente los restos de cera de las piezas de plástico. Después aislar el modelo de yeso con un aislante adecuado, p. ej., con el aislante a base de alginato FINOSOL (n.º de art. 11445). Seguir las instrucciones de uso del aislante. Eliminar cuidadosamente el exceso de aislante con aire a presión. Para mejorar la unión entre FINOPRESS y los dientes de resina, rasparlos con una punta abrasiva diamantada de grano grueso (limpiar el polvo del tallado) y humedecer la superficie basal con un adhesivo, p. ej., FINOCRYL BOND adhesivo (n.º de art. 02438).

**3.2 Elaboración**

**3.2.1 Técnica de colado**

FINOPRESS se puede dosificar libremente, proporción de mezcla recomendada polvo : líquido 10 g : 7 ml.

Verter el líquido en el vaso mezclador y añadir rápidamente el polvo. Remover la mezcla de manera inmediata con la espátula durante 15 s.

Si se necesita más polvo, añadirlo en pequeñas cantidades y con rapidez. Mover el vaso mezclador para evitar que se formen burbujas. FINOPRESS es colable durante aprox. 3 min después de la mezcla. Transcurridos unos 4 min comienza la fase plástica, de aprox. 7 min de duración.

**3.2.2 Polimerización**

En la olla a presión, como muy pronto después de 7 min. y como muy tarde después de 13 min. La superficie de la resina debe tener un aspecto áspero.

Temperatura de polimerización 55 °C, presión de polimerización 2 bar, tiempo de polimerización prótesis completa 30 min., otras piezas 20 min.

**3.2.3 Técnica de inyección**

FINOPRESS se puede dosificar libremente, proporción de mezcla recomendada polvo : líquido 30 g : 15 ml (2 : 1, se corresponde con la cantidad para una prótesis completa de tamaño medio). Verter el líquido y el polvo en el vaso dosificador. El momento de la inyección se ha alcanzado cuando la masa mezclada tiene una superficie mate. El tiempo de manipulación depende de la temperatura ambiente.

Para la fabricación de una prótesis mediante la técnica de inyección es preciso tener en cuenta las instrucciones de uso del fabricante del sistema de inyección.

**3.2.4 Polimerización**

En la olla a presión:  
Temperatura de polimerización 55 °C, presión de polimerización 2 bar, tiempo de polimerización 30 min.

**3.3 Mecanizado y pulido**

Después de la reclusión, sacar la prótesis del modelo y mecanizarla con fresas de metal duro con dientes cruzados. A continuación, alisar la superficie de la prótesis, p. ej., con papel de lija o papel abrasivo FINOCORUND, y pulirla con polvo de piedra pómez, p. ej. FINOBIM. Por último, tratar la prótesis con un producto pulidor apto para resinas protésicas hasta lograr el alto brillo.

Todos los materiales para prótesis a base de MMA/PMMA siempre contienen después de la fabricación una pequeña proporción de monómero residual permisible, que puede provocar intolerancias. Para minimizar este riesgo, dejar las prótesis fabricadas con FINOPRESS en agua templada durante 12 h antes de colocarlas en la boca.

**3.4 Ampliaciones y reparaciones**

Hacer las reparaciones y las ampliaciones con FINOPRESS, FINODON o FINODUR.

**4. Almacenamiento**

P403+P233 Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener el recipiente cerrado herméticamente.

P410 Proteger de la luz del sol.

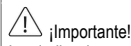
P411 Almacenar a temperaturas no superiores a 21 °C.

P102 Mantener fuera del alcance de los niños.

No utilizar después de la fecha de caducidad.

**5. Datos físicos**

Proporción de mezcla del polvo y el líquido 10 g : 7 ml, o libremente dosificable; color del polvo y del líquido: rosa, tiempo de manipulación en técnica de colado máx. 13 min, colable hasta 3 min, plástico hasta 7 min; tiempo de manipulación en la técnica de inyección variable.



¡Importante!

Las indicaciones son válidas para una temperatura ambiente de 23 °C. Unas temperaturas más altas reducen el tiempo de manipulación, y unas más bajas lo prolongan.

**5.1 Composición química**

Polvo de copolímero de metil metacrilato, líquido de metacrilato de metilo/dimetacrilato.

Exento de cadmio.

El catalizador no contiene aminas terciarias.

**6. Formas de suministro**

Resina protésica FINOPRESS		
polvo, rosa	100 g	02434
	1.000 g	02436
líquido, rosa	80 ml	02435
	500 ml	02437

**7. 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.

**8. Eliminación**

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



**Istruzioni per l'uso****Leggere attentamente prima dell'uso  
Da conservare per consultazione futura****1. Destinazione d'uso**

Polimerizzante a freddo universale per la realizzazione di protesi totali e parziali pre-cise, nonché riparazioni e ribasature. Possibile utilizzo sia con la tecnica ad iniezione che con la tecnica di colata di resine. Adatto per protesi fisse e rimovibili, per uso extraorale. Controindicato per ribasature dirette.

**2. Indicazioni di pericolosità**

Il prodotto contiene monomeri polimerizzabili (ad esempio metacrilati/acrilati), che possono provocare sensibilizzazione cutanea nei soggetti sensibili. In caso di comparsa di reazioni allergiche, sospendere immediatamente il contatto con il prodotto. In caso di allergie note nei confronti delle resine a base di metacrilato/acrilato, non utilizzare il prodotto.

## Liquido:



Pericolo

H225 Liquido e vapori facilmente infiammabili.

H335 Può irritare le vie respiratorie.

H315 Provoca irritazione cutanea.

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

**2.1 Prevenzione**

P210 Tenere lontano da fonti di calore, superfici calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. Non fumare.

P241 Utilizzare impianti elettrici/di ventilazione/d'illuminazione a prova di esplosione.

**2.2 Risposta**

P303+P361+P353 IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE (o con i capelli): togliersi di dosso immediatamente tutti gli indumenti contaminati. Sciacquare la pelle/fare una doccia.

P321 Trattamento specifico (vedere su questa etichetta).

**3. Istruzioni****3.1 Preparazione**

Per la realizzazione del modello si consiglia di utilizzare un gesso duro per modelli di tipo III, ad esempio FINOPLASTER (cod. art. 10101) o FINO MODEL STONE (cod. art. 10251). Per il montaggio in cera non utilizzare isolanti gesso contro cera a base di alcol, poiché possono causare macchie bianche sulla superficie basale della protesi.

Fissare i denti montati in cera con una mascherina realizzata ad esempio con silicone per mascherine FINOPASTE (cod. art. 15180), S80 (cod. art. 15191), S90 (cod. art. 15192), DUO (cod. art. 15175), DUO 95 (cod. art. 15177) oppure con muffola da colata, ad es. FINOFLOW (cod. art. 14005). Successivamente, rimuovere con cura i residui di cera dalle parti in resina. Isolare poi il modello in gesso con un isolante idoneo, ad esempio FINOSOL isolante alginico (cod. art. 11445). Rispettare le istruzioni per l'uso dell'isolante. Eliminare delicatamente l'isolante in eccesso con aria compressa. Per migliorare il legame fra FINOPRESS e i denti in resina, irruvidire con una punta abrasiva diamantata a grana grossa (eliminando la polvere di fresatura) e bagnare la superficie basale con agente adesivo, ad es. FINOCRYL BOND (cod. art. 02438).

**3.2 Lavorazione****3.2.1 Tecnica di colata**

FINOPRESS è dosabile liberamente, il rapporto di miscelazione consigliato è di 10 g di polvere : 7 ml di liquido.

Versare il liquido nella tazza di miscelazione e poi cospargere rapidamente con la polvere. Spatolare subito per 15 s.

Eventualmente si può aggiungere altra polvere, ma solo in piccole quantità e rapidamente. Inclinare la tazza di miscelazione per evitare la formazione di bolle. FINOPRESS è colabile circa 3 minuti dopo la miscelazione. Dopo circa 4 minuti inizia una fase plastica di circa 7 minuti.

**3.2.2 Polimerizzazione**

In pentola a pressione, al più presto dopo 7 minuti, al più tardi dopo 13 minuti. La superficie della resina deve avere un aspetto opaco.

Temperatura di polimerizzazione 55 °C, pressione di polimerizzazione 2 bar, tempo di polimerizzazione per protesi totali 30 minuti, per tutti gli altri manufatti 20 minuti.

**3.2.3 Tecnica di iniezione**

FINOPRESS è dosabile liberamente; il rapporto di miscelazione consigliato è di 30 g di polvere per 15 ml di liquido (2 : 1, corrispondente alla quantità di una protesi totale di medie dimensioni). Versare la polvere e il liquido nel recipiente graduato. Viene raggiunto il punto di iniezione non appena l'impasto miscelato presenta una superficie dall'aspetto opaco. Il tempo di lavorazione dipende dalla temperatura ambiente.

Per realizzare una protesi con la tecnica di iniezione attenersi alle istruzioni per l'uso del sistema di iniezione.

**3.2.4 Polimerizzazione**

In pentola a pressione: temperatura di polimerizzazione 55 °C, pressione di polimerizzazione 2 bar, tempo di polimerizzazione 30 min.

**3.3 Rifinitura e lucidatura**

Dopo il controllo dell'occlusione, togliere la protesi dal modello e rifinirla con frese in carburo di tungsteno a taglio incrociato. Levigare la superficie della protesi, ad esempio con FINOCORUND carta abrasiva o carta vetrata. Lucidare la protesi con polvere di pomice, ad esempio FINOBIM. Infine lucidare a specchio con un lucidante specifico indicato per resine per protesi.

Dopo la produzione, tutti i materiali per protesi a base di MMA/PMMA contengono sempre una piccola percentuale ammissibile di monomero residuo che può causare un'eventuale incompatibilità. Per ridurre tale rischio, tenere la protesi realizzata con FINOPRESS immersa in acqua tiepida per almeno 12 ore prima di inserirla nel cavo orale.

**3.4 Estensioni e riparazioni**

Eseguire estensioni e riparazioni con FINOPRESS, FINODON o FINODUR.

**4. Conservazione**

P403+P233 Tenere il recipiente ben chiuso e in luogo ben ventilato.

P410 Proteggere dai raggi solari.

P411 Conservare a temperature non superiori a 21 °C.

P102 Tenere fuori dalla portata dei bambini.

Non utilizzare dopo la data di scadenza.

**5. Dati fisici**

Rapporto di miscelazione polvere : liquido di 10 g : 7 ml o dosaggio libero; colore polvere e liquido: rosa; tempo di miscelazione nella tecnica di colata max. 13 minuti, materiale colabile fino a 3 minuti, plastico fino a 7 minuti; tempo di lavorazione nella tecnica di iniezione variabile.



Importante!

Tutti i dati si riferiscono ad una temperatura ambiente di 23 °C. A temperature superiori il tempo di lavorazione si abbrevia, a temperature inferiori si allunga.

**5.1 Composizione chimica**

Polvere a base di copolimero di metilmetacrilato, liquido a base di metilmetacrilato/dimetacrilato.

Privo di cadmio.

Il catalizzatore è privo di ammina terziaria.

**6. Forme di fornitura**

Resina per protesi FINOPRESS

polvere, rosa	100 g	02434
	1000 g	02436
liquido, rosa	80 ml	02435
	500 ml	02437

**7. 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.

**8. Smaltimento**

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

### 1. Toepassingen

Universeel koud polymeriserend materiaal voor de productie van nauwkeurig passende volledige en gedeeltelijke prothesen en van reparaties en relinings. Productie volgens de kunststof-gietmethode en injectiemethode. Voor vaste en uitneembare voorzieningen bij extraoraal gebruik. Directe relinings zijn gecontra-indiceerd.

### 2. Gevareninstructies

Het product bevat polymeriseerbare monomeren (bijv. meth-/acrylaten) die bij gevoelige personen overgevoeligheid van de huid kunnen veroorzaken. Zorg er bij allergische reacties direct voor dat er geen contact meer is met het materiaal. Gebruik het product niet bij bekende allergie voor harsen op meth-/acrylaatbasis.

### Vloeistof:



Gevaar

H225 Licht ontvlambare vloeistof en damp.  
H335 Kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken.  
H315 Veroorzaakt huidirritatie.  
H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.

#### 2.1 Preventie

P210 Verwijderd houden van warmte, hete oppervlakken, vonken, open vuur en andere ontstekingsbronnen. Niet roken.

P241 Explosiegeveilig elektrische/ventilatie-/verlichtings-apparatuur gebruiken.

#### 2.2 Reactie

P303+P361+P353 BIJ CONTACT MET DE HUID (of het haar): verontreinigde kleding onmiddellijk uittrekken - huid met water afspoelen/afdouchen.

P321 Specifieke behandeling vereist (zie op dit etiket).

### 3. Instructie

#### 3.1 Voorbereiding

Voor het maken van het model wordt een hard gips type III aanbevolen, bijv. FINOPLASTER (art.nr. 10101) of FINO MODEL STONE-modelhardgips (art.nr. 10251). Gebruik voor de wasopstelling geen gips-tegen-was-isolatiemateriaal op alcoholbasis; dit kan leiden tot witte verkleuringen op het basale vlak van de prothese.

Fixeer de in was opgestelde elementen met behulp van een voorwal, bijv. van FINOPASTE (art.nr. 15180), S80 (art.nr. 15191), S90 (art.nr. 15192), DUO (art.nr. 15175), DUO 95 (art.nr. 15177) siliconenkneedmassa, of met behulp van een gietcuvette, bijv. FINOFLOW gietcuvette (art.nr. 14005). Verwijder vervolgens wasresten zorgvuldig van de kunststofonderdelen. Isoleer het gipsmodel daarna met een geschikt isolatiemateriaal, bijv. FINOSOL-alginaatisolatie (art.nr. 11445). Neem de instructies in de gebruiksaanwijzing van het isolatiemateriaal in acht. Verwijder overtollige isolatie voorzichtig met perslucht. Ruw de elementen op met behulp van een grofkorrelige diamantfrees (verwijder het slijpstof) om de hechting van FINOPRESS aan de kunststofelementen te verbeteren en bevochtig het basale oppervlak met een hechtmiddel, bijv. FINOCRYL BOND hechtmiddel (art.nr. 02438).

#### 3.2 Verwerking

##### 3.2.1 Giettechniek

FINOPRESS is vrij te doseren, aanbevolen mengverhouding poeder : vloeistof 10 g : 7 ml.

Doe de vloeistof in de mengbeker en strooi er snel poeder in. Spatel onmiddellijk gedurende 15 sec. door.

Voeg eventueel extra poeder in kleine hoeveelheden en snel toe. Beweeg de mengbeker heen en weer om vorming van luchtbellen te voorkomen. FINOPRESS is na het mengen ca. 3 min. gietbaar. Na ca. 4 min. begint de plastische fase, duur ca. 7 min.

#### 3.2.2 Polymerisatie

In het hogedrukapparaat, ten vroegste na 7 minuten, ten laatste na 13 minuten. Het oppervlak van de kunststof moet er stomp uitzien.

Polymerisatietemperatuur 55 °C, Polymerisatiedruk 2 bar, Polymerisatietijd volledige prothese 30 min, alle andere werkstukken 20 min.

#### 3.2.3 Injectietechniek

FINOPRESS is vrij te doseren, aanbevolen mengverhouding poeder : vloeistof 30 g : 15 ml (2 : 1, komt overeen met de hoeveelheid voor een volledige prothese van gemiddelde grootte). Doe het poeder en de vloeistof in de doseerbeker. Het injectietijdstip is bereikt zodra het mengsel een stomp oppervlak heeft. De verwerkingstijd is afhankelijk van de omgevingstemperatuur. Neem bij het maken van een prothese de gebruiksaanwijzing van het injectiesysteem in acht.

#### 3.2.4 Polymerisatie

In het persapparaat: polymerisatietemperatuur 55 °C, polymerisatiedruk 2 bar, polymerisatietijd 30 min.

### 3.3 Afwerken en polijsten

Neem na het reoccluderen de prothese van het model en werk af met hardmetalen frezen met kruisvertanding. Maak het oppervlak van de prothese glad, bijv. met FINOCORUND-schuurpapier of flintpapier. Polijst de prothese met puimsteenpoeder, bijv. FINOBIM. Breng ter afsluiting de prothese op hoogglans met een hoogglanspolijstmiddel dat geschikt is voor prothesekunststoffen.

Alle bestanddelen van prothesen op MMA/PMMA-basis bevatten na het maken ervan altijd een toegestaan, laag percentage monomeerresten dat eventueel kan leiden tot intolerantie. Leg de met FINOPRESS gemaakte prothese voor het plaatsen in de mond gedurende min. 12 uur in lauwwarm water om het risico te verminderen.

### 3.4 Uitbreidingen en reparaties

Voer reparaties en uitbreidingen uit met FINOPRESS, FINODON of FINODUR.

### 4. Opslag

P403+P233 Op een goed geventileerde plaats bewaren. In goed gesloten verpakking bewaren.

P410 Tegen zonlicht beschermen.

P411 Bij maximaal 21 °C bewaren.

P102 Buiten het bereik van kinderen houden. Gebruik het product niet na afloop van de vervaldatum.

### 5. Fysische gegevens

Mengverhouding poeder : vloeistof 10 g : 7 ml of vrij te doseren, kleur poeder en vloeistof roze; verwerkingstijd giettechniek max. 13 min, gietbaar tot 3 min, plastisch tot 7 min; verwerkingstijd injectietechniek variabel.



Belangrijk!

Alle waarden gelden bij een kamertemperatuur van 23°C. Hogere temperaturen verkorten de verwerkingsduur, bij lagere temperaturen wordt de verwerkingsduur verlengd.

#### 5.1 Chemische samenstelling

Poeder op basis van methylmethacrylaat-copolymeer, vloeistof op basis van methylmethacrylaat/dimethacrylaat.

Zonder cadmium.

De katalysator is vrij van tertiair amine.

### 6. Verpakkingen

FINOPRESS prothesekunststof poeder, roze	100 g	02434
	1000 g	02436
vloeistof, roze	80 ml	02435
	500 ml	02437

### 7. 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.

### 8. Afvoeren

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

**Před použitím pečlivě přečíst  
Uschovat k vyhledávání informací****1. Oblast použití**

Univerzální pryskyřice polymerující za studena ke zhotovení rozměrově přesných celkových a částečných protéz, jakož i oprav a rebazí. Zhotovení postupem lití a vstřikování pryskyřice. Pro pevné a snímatelné zubní náhrady v extraorálním použití. Přímé rebaze jsou kontraindikovány.

**2. Upozornění**

Výrobek obsahuje polymerovatelné monomery (např. meth-/akryláty), které u citlivých osob mohou vyvolat zvýšení citlivosti (senzibilizaci) pokožky. V případě alergických reakcí ihned zamezit kontaktu s produktem. U známých alergií vůči pryskyřicím na meth-/akrylátové bázi výrobek nepoužívat.

## Kapalina:



## Nebezpečí

H225 Vysoce hořlavá kapalina a páry.  
H335 Může způsobit podráždění dýchacích cest.  
H315 Dráždí kůži.  
H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.

## 2.1 Prevence

P210 Chraňte před teplem, horkými povrchy, jiskrami, otevřeným ohněm a jinými zdroji zapálení. Zákaz kouření.

P241 Používejte elektrické/ventilační/osvětlovací/zařízení do výbušného prostředí.

## 2.2 Reakce

P303+P361+P353 PŘI STYKU S KÚŽÍ (nebo s vlasy): Veškeré kontaminované části oděvu okamžitě svlékněte. Opláchněte kůži vodou/osprchujte.

P321 Odborné ošetření (viz na tomto štítku).

**3. Návod**

## 3.1 Příprava

Ke zhotovení modelu se doporučuje tvrdá sádra typu III, např. FINOPLASTER (zboží č. 10101) nebo FINO MODEL STONE (zboží č. 10251) tvrdá modelová sádra. Při stavění ve vosku nepoužívat žádné izolační prostředky sádry vůči vosku na alkoholové bázi, tyto mohou vést k bílému zabarvení na bazální ploše protézy.

Zuby stavěné ve vosku fixovat pomocí předvalů, např. z FINO-PASTE (zboží č. 15180), S80 (zboží č. 15191), S90 (zboží č. 15192), DUO (zboží č. 15175), DUO 95 (zboží č. 15177) laboratorního silikonu, nebo pomocí lící kyvety, např. FINOFLOW lící kyvety (zboží č. 14005). Následně opatrně odstranit zbytky vosku z pryskyřičných dílů. Pak sádrový model izolovat vhodnou izolací, např. FINOSOL alginátovou izolací (zboží č. 11445). Dodržet pokyny v návodu k použití izolace. Přebytečnou izolaci opatrně odstranit tlakovým vzduchem. Ke zlepšení vazby mezi FINOPRESS a pryskyřičnými zuby zdrsňit hrubým diamantovým brouskem (odstranit brusný prach) a bazální plochu navlčít vazebním prostředkem, např. FINOCRYL BOND vazebním prostředkem (zboží č. 02438).

## 3.2 Zpracování

## 3.2.1 Lící technika

Pryskyřice FINOPRESS je volně dávkovatelná, doporučený míšící poměr prášek : kapalina 10 g : 7 ml. Kapalinu dát do míchací nádoby a rychle přisypat prášek. Ihned promíchat špachtlí po dobu 15 s.

Další přídavek prášku pouze v malém množství a rychle. Míchací nádobku protřepat, aby se zabránilo tvorbě bublin. FINOPRESS je po namíchání cca. 3 min ve fázi pro lití. Po cca. 4 min začátek plastické fáze, doba trvání cca. 7 min.

## 3.2.2 Polymerace

V tlakové nádobě, nejdříve po 7 min, nejpozději po 13 min. Povrch pryskyřice musí mít matný vzhled.

Polymerační teplota 55 °C, Polymerační tlak 2 bar, Doba polymerace celková náhrada 30 min, všechny ostatní práce 20 min.

## 3.2.3 Vstřikovací technika

FINOPRESS je volně dávkovatelná, doporučený poměr mísení prášek : kapalina 30 g : 15 ml (2 : 1, odpovídá množství celkové protézy průměrné velikosti). Prášek a kapalinu dát do dávkovací nádoby. Doba vstřikování je dosažena, jakmile namíchané těsto má matný povrch. Doba zpracování závisí na okolní teplotě.

Pro zhotovení protézy vstřikovacím postupem dodržovat návod k použití vstřikovacího systému

## 3.2.4 Polymerace

V tlakové nádobě. Polymerační teplota 55 °C, polymerační tlak 2 bar, doba polymerace 30 min.

## 3.3 Opracování a leštění

Po opětovné artikulaci v okludoru protézu vyjmout z modelu a opracovat křížovou tvrdokovovou frérou. Povrch protézy vyhladit, např. brusným papírem FINOCORUND nebo flintovým brusným papírem. Protézu vyleštit perzovým práškem, např. FINOBIM. Následně vyleštit do vysokého lesku pomocí prostředku na leštění do vysokého lesku vhodného pro bazální pryskyřice.

Všechny protézni materiály na bázi MMA/PMMA obsahují po zhotovení vždy přípustný, malý podíl monomerů, který může vést k případné nesnášenlivosti. Ke snížení rizika dejte protézu zhotovenou pomocí FINOPRESS před nasazením do úst na min. 12 h do vlažné vody.

## 3.4 Rozšíření a opravy

Opravy nebo rozšíření provádět pomocí FINOPRESS, FINODON nebo FINODUR.

**4. Uskladnění**

P403+P233 Skladujte na dobře větraném místě. Uchovávejte obal těsně uzavřený.

P410 Chraňte před slunečním zářením.

P411 Skladujte při teplotě nepřesahující 21 °C.

P102 Uchovávejte mimo dosah dětí.

Po uplynutí data spotřeby již nepoužívat.

**5. Fyzikální údaje**

Poměr mísení prášek : kapalina 10 g : 7 ml nebo volně dávkovatelná; barva prášku a kapaliny růžová; doba zpracování lící technikou max. 13 min, možnost lití do 3 min, plastická do 7 min; doba zpracování vstřikovací technikou variabilní.



## Důležité!

Všechny údaje platí pro pokojovou teplotu 23 °C. Vyšší teploty zkracují, nižší teploty prodlužují dobu zpracování.

## 5.1 Chemické složení

Prášek na bázi metylmetakrylátu-kopolymeru,

Kapalina na bázi metylmetakrylátu/dime-takrylátu.

Bez obsahu kadmia.

Katalyzátor je bez terciárního aminu.

**6. Forma dodání**

FINOPRESS bazální pryskyřice

Prášek, růžový	100 g	02434
	100 g	02436

Kapalina, růžová	80 ml	02435
	500 ml	02437

**7. 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.

**8. Likvidace**

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

**Läs noggrant före användning!  
Spara för framtida referens!**

**1. Användningsområden**

Universellt kallpolymeriserat för framställning av passnoggranna total- och partialproteser, samt för reparationer och rebaseringar. Färdigställande med plastgjutnings- och injektionsmetoder. För användning extraoralt, för fastsittande och avtagbara tandersätningar. Direkta rebaseringar är kontraindicerade.

**2. Farioinformation**

Produkten innehåller polymeriserbara monomerer (t.ex. met-akrylater), som kan framkalla hudsensibilisering hos sensibla personer. Upphör genast med användning och hantering av produkten vid tecken på allergisk reaktion. Produkten får inte användas vid kända allergier mot met-akrylat-baserade plaster.

Vätska:



Fara

H225 Mycket brandfarlig vätska och ånga.

H335 Kan orsaka irritation i luftvägarna.

H315 Irriterar huden.

H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.

**2.1 Prevention**

P210 Får inte utsättas för värme, heta ytor, gnistor, öppen låga eller andra antändningskällor. Rökning förbjuden.

P241 Använd explosionssäker elektrisk/ventilations-/belysnings-utrustning.

**2.2 Reaktion**

P303+P361+P353 VID HUDKONTAKT (även håret): Ta omedelbart av alla nedstänkta kläder. Skölj huden med vatten/duscha.

P321 Särskild behandling (se på etiketten).

**3. Instruktion**

**3.1 Förberedelse**

För modellframställning rekommenderas ett hårdgips av typ III, t.ex. FINOPLASTER (art.nr 10101) eller FINO MODEL STONE (art.nr 10251)modellhårdgips. Vid vaxuppställningen får inte något gips-mot-vax-isoleringsmaterial på alkoholbas användas. Det skulle kunna leda till att protesbasytan fick en viktig missfärgning.

Fixera tänderna i vaxuppställningen med en nyckel t.ex. av FINOPASTE (art.nr 15180), S80 (art.nr 15191), S90 (art.nr 15192), DUO (art.nr 15175) eller DUO 95 (art.nr 15177) silikonknädmassa, alternativt med hjälp av en gjutkyvett t.ex. FINOFLOW gjutkyvett (art.nr 14005). Avlägsna därefter vaxrester noga från plastdelarna. Isolera sedan gipsmodellen med lämplig isolering, t.ex. FINOSOL alginatisolering (art.nr 11445). Följ bruksanvisningen för isoleringsmaterialet. Blås försiktigt bort överflödigt isolering med tryckluft. För att förbättra vidhäftningen mellan FINOPRESS och plasttänder kan upp-ruggning göras med en grov diamantbör (slipdammet måste därefter tas bort), och basytan fuktas med vidhäftningspromotor t.ex. FINOCRYL BOND vidhäftningspromotor (art.nr 02438).

**3.2 Bearbetning**

**3.2.1 Gjutteknik**

FINOPRESS kan doseras fritt, rekommenderat blandningsförhållande pulver:vätska 10 g:7 ml.

Häll vätskan i blandningsskålen och strö snabbt i pulvret. Rör genast om med spatel i ca 15 s.

Ytterligare pulver tillförs enbart i små mängder, och snabbt. Sväng blandningsskålen för att förebygga porositeter. FINOPRESS är hållbart i ca 3 min efter blandningen. Efter ca 4 min börjar den plastiska fasen som varar ca 7 min.

**3.2.2 Polymerisation**

I tryckkokare, tidigast efter 7 min, senast efter 13 min. Plastens yta ska se matt ut. Polymerisationstemperatur 55 °C, Polymerisationstryck 2 bar, Polymerisationstid totalprotes 30 min; alla andra arbeten 20 min.

**3.2.3 Injektionsteknik**

FINOPRESS kan doseras fritt, rekommenderat blandningsförhållande pulver:vätska 30 g:15 ml (2 : 1, motsvarar mängden för en totalprotes av genomsnittstorlek). Häll pulveret och vätskan i doseringsbägaren. Injektionsstidpunkten är uppnådd så snart den blandade degen har en matt yta. Bearbetningstiden beror på omgivningstemperaturen. Följ bruksanvisningen för injektionssystemet vid framställning av en protes med injektionssmetoden.

**3.2.4 Polymerisation**

I tryckkokare:

Polymerisationstemperatur 55 °C, polymerisationstryck 2 bar, polymerisationstid 30 min.

**3.3 Puts och polering**

Efter ny inslagning i artikulator tas protesen från modellen och bearbetas med krysstandade hårdmetallfräsar. Jämn till protesytan med t.ex. FINOCORUND slippapper eller flintpapper. Polera protesen med pimpstenspulver, t.ex. FINOBIM. Polera till sist protesen till hög lyster med ett lämpligt höglanspoleringsmedel.

Alla protesmaterial som baseras på MMA/PMMA innehåller efter protesframställningen alltid en tillåten låg andel restmonomer som eventuellt kan leda till sensibilitetsreaktioner. För att minska denna risk för proteser som framställts av FINOPRESS kan man, innan de sätts på plats första gången i patientens mun, låta dem ligga nedsänkta i ljummet vatten i minst 12 timmar.

**3.4 Utökningar och reparationer**

Utföra reparationer och utökningar med FINOPRESS, FINODON eller FINODUR.

**4. Förvaring**

P403+P233 Förvaras på väl ventilerad plats. Förpackningen ska förvaras väl tillsluten.

P410 Skyddas från solljus.

P411 Förvaras vid högst 21 °C.

P102 Förvaras oåtkomligt för barn.

Får inte användas efter det angivna utgångsdatumet.

**5. Fysikaliska data**

Blandningsförhållande pulver:vätska 10 g:7 ml, eller fri dosering; färg på pulver och vätska: rosa; bearbetningstid gjutteknik max 13 min, hållbart upp till 3 min, plastisk upp till 7 min; variabel bearbetningstid för injektionsteknik.



Viktigt!

Alla uppgifter gäller för en rumstemperatur på 23 °C. Högre temperaturer förkortar, och lägre temperaturer förlänger bearbetningstiden.

**5.1 Kemisk sammansättning**

Pulver på metylmetakrylat-kopolymer-bas, vätska på metylmetakrylat-/dimetakrylat-bas. Utan kadmium.

Katalysatorn innehåller inte tertiärt amin.

**6. Leveransformer**

FINOPRESS protesmaterial		
pulver, rosa	100 g	02434
	1 000 g	02436
vätska, rosa	80 ml	02435
	500 ml	02437

**7. Garanti**

Våra användningstekniska rekommendationer baseras på våra egna erfarenheter och försök, och ger endast riktvärden. Det åligger användaren att ha den sakkunskap som krävs för att använda våra produkter på rätt sätt och med det avsedda syftet. Våra produkter är under ständig utveckling. Vi förbehåller oss därför rätten att göra ändringar i konstruktion och sammansättning. Naturligtvis garanterar vi en felfri kvalitet på våra produkter.

**8. Kassering**

P501 Innehållet/behållaren lämnas enligt lokala/regionala/nationella/internationella föreskrifter.



**przed użyciem dokładnie przeczytać  
zachować do powtórnego czytania****1. Zakres stosowania**

Uniwersalny polimer sieciujący na zimno do wytwarzania dopasowanych protez całkowitych i częściowych oraz napraw i podścieleń. Wykańczanie w ramach techniki odlewania tworzyw sztucznych i techniki iniekcyjnej. Do stałych i wymonowanych protez zębowych w zastosowaniu zewnątrzustnym. Podścielecia bezpośrednio nie są wskazane.

**2. Wskazówki dotyczące zagrożeń**

Produkt zawiera mogące polimeryzować monomery (np. metakrylany/akrylany), które u wrażliwych osób mogą wywołać podrażnienie skóry. W przypadku wystąpienia reakcji alergicznej należy zaprzestać stosowania produktu. Jeśli wiadomo, że żywnice na bazie metakrylanów/akrylanów mogą wywołać reakcje alergiczne, wówczas nie należy stosować produktu.

Płyn:



Niebezpieczeństwo

H225 Wysocelatowalna ciecz i pary.  
H335 Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.  
H315 Działa drażniąco na skórę.  
H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.

**2.1 Prewencja**

P210 Przechowywać z dala od źródeł ciepła, gorących powierzchni, źródeł iskrzenia, otwartego ognia i innych źródeł zapłonu. Nie palić.

P241 Używać elektrycznego/ wentylującego/ oświetleniowego/przeciwwybuchowego sprzętu.

**2.2 Reakcja**

P303+P361+P353 W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ (lub z włosami): Natychmiast usunąć/zdjąć całość zanieczyszczoną odzież. Splukać skórę pod strumieniem wody/prysznicem.

P321 Zastosować określone leczenie (patrz na etykiecie).

**3. Instrukcja****3.1 Przygotowanie**

Do wykonania modelu zaleca się gips twardy typu III, np. FINOPLASTER (nr art. 10101) albo twardy gips do modelowania FINO MODEL STONE (nr art. 10251). Podczas ustawiania w wosku nie należy używać środków izolujących gips od wosku na bazie alkoholu, ponieważ mogą one powodować białe przebarwienia na powierzchni bazowej protezy.

Zęby ustawione w wosku należy zamocować za pomocą wału wstępnego np. z masy silikonowej do ugniatacia FINOPASTE (nr art. 15180), S80 (nr art. 15191), S90 (nr art. 15192), DUO (nr art. 15175), DUO 95 (nr art. 15177) albo przy użyciu kuwety do odlewania, np. kuwety FINOFLOW (nr art. 14005). Następnie dokładnie usunąć resztki wosku z części wykonanych z tworzywa i przeprowadzić izolację modelu gipsowego za pomocą odpowiedniego środka izolującego, np. izolatora alginatowego FINOSOL (nr art. 11445). Należy przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji użytkowania. Nadmiar izolatora należy ostrożnie usunąć sprężonym powietrzem. Aby wzmocnić połączenie, przestrzeń między FINOPRESS a zębami z tworzywa sztucznego należy wyszorstkować za pomocą grubego diamentowego korpusu szlifierskiego (usunąć pył powstały przy szlifowaniu), a powierzchnię bazową zwilżyć środkiem zwiększającym przyczepność, np. FINOCRYL BOND (nr art. 02438).

**3.2 Przygotowanie****3.2.1 Technika odlewania**

FINOPRESS można swobodnie dozować, zalecany stosunek mieszanki proszek : płyn wynosi 10 g : 7 ml.

Nalać płynu do kubka do mieszania i rozrabiania i szybko wsypać proszek. Natychmiast zacząć rozrabiać szpatułką i kontynuować tę czynność przez 15 sek.

Dodawanie większej ilości proszku może nastąpić tylko w małych ilościach i szybko. Obracać i przechylać kubek do mieszania, aby zapobiec powstawaniu pęcherzyków. Po rozmieszaniu FINOPRESS można wylewać przez ok. 2 min. Po upływie ok. 4 min. zaczyna się faza plastyczna, czas trwania ok. 7 min.

**3.2.2 Polimeryzacja**

W garnku ciśnieniowym najwcześniej po 7 min, najpóźniej po 13 min. Powierzchnia tworzywa musi być matowa.

Temperatura polimeryzacji: 55 °C,  
ciśnienie polimeryzacji: 2 bary,  
czas polimeryzacji: proteza całkowita:  
30 min, wszystkie inne prace: 20 min.

**3.2.3 Technika iniekcyjna**

FINOPRESS można dowolnie dozować, zalecany stosunek mieszanki proszek : płyn wynosi 30 g : 15 ml (stosunek 2 : 1, odpowiada ilości potrzebnej na protezę całkowitą o średniej wielkości). Do kubka do mieszania i rozrabiania należy wsypać proszek i wlać płyn. Punkt iniekcyjny jest osiągnięty wtedy, gdy rozrobione ciasto będzie miało matową powierzchnię. Czas obróbki zależy od temperatury otoczenia.

Podczas wytwarzania protezy w ramach procedury iniekcyjnej należy przestrzegać instrukcji użytkowania systemu iniekcyjnego.

**3.2.4 Polimeryzacja**

W garnku ciśnieniowym:

Temperatura polimeryzacji: 55 °C,  
ciśnienie polimeryzacji: 2 bary,  
czas polimeryzacji: 30 min.

**3.3 Obróbka i polerowanie**

Po rekluzji zdjęć protezę z modelu i dokończyć obróbkę przy pomocy frezów z nacięciami krzyżowymi do metali twardych. Wygładzić powierzchnię protezy, np. papierem ściernym FINOCORUND albo papierem szlifierskim. Wypolerować protezę proszkiem pumksowym, np. FINOBIM. Na koniec wypolerować na wysoki połysk za pomocą środka polerującego do tworzyw sztucznych na protezy.

Wszystkie tworzywa sztuczne na protezy na bazie metakrylanu metylu/poli(metakrylanu metylu) zawierają zawsze po wytworzeniu pewną niewielką dopuszczalną ilość resztkowego monomeru, która może spowodować nietolerancję. Aby zmniejszyć to ryzyko, protezę wykonaną przy użyciu FINOPRESS należy zanurzyć na 12 godzin w letniej wodzie, zanim włoży się ją do jamy ustnej.

**3.4 Powiększenia i naprawy**

Napraw i powiększeń należy dokonywać przy pomocy FINOPRESS, FINODON lub FINODUR.

**4. Przechowywanie**

P403+P233 Przechowywać dobrze wentylowanym miejscu. Przechowywać w pojemnik szczelnie zamknięty.

P410 Chronić przed światłem słonecznym.

P411 Przechowywać w temperaturze nieprzekraczającej 21 °C.

P102 Chronić przed dziećmi.

Po upływie daty przydatności do użycia nie należy więcej stosować produktu.

**5. Dane fizyczne**

Stosunek mieszanki proszek: płyn wynosi 10 g : 7 ml albo można dozować dowolnie, kolor proszku i płynu: różowy; czas obróbki w ramach techniki odlewniczej: maks. 13 min, możliwość odlewania do 3 min, faza plastyczna do 7 min; czas obróbki w ramach techniki iniekcyjnej: zmienny.



Ważne!

Wszystkie informacje obowiązują w odniesieniu do temperatury pomieszczenia wynoszącej 23 °C. Wyższe temperatury skracają, dłuższe wydłużają czas przygotowania.

**5.1 Skład chemiczny**

Proszek na bazie kopolimeru metylometakrylanu.

Płyn na bazie metakrylanu metylu/dwumetakrylanu.

Bez kadmu.

Katalizator nie zawiera trzeciorzędowych aminów.

**6. Formy dostawy**

Tworzywo na protezy FINOPRESS		
proszek, różowy	100 g	02434
	100 g	02436
płyn, różowy	80 ml	02435
	500 ml	02437

**7. Gwarancja**

Zalecenia odnośnie zastosowania opierają się na naszych własnych doświadczeniach i badaniach i stanowią wyłącznie wytyczne. Użytkownik 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.

**8. Utylizacja**

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

**Olvassa el figyelmesen a használat előtt  
Őrizze meg a későbbi megtekintéshez**

**1. Alkalmazási területek**

Univerzális hidegpolymerizátum pontosan illesztett teljes- és részprotézisek, valamint javítások és alábélelések előállítására. Elkészítés műanyagöntési és injektálási eljárással. Rögzített és kivehető fogpótláshoz az extraorális alkalmazásban. Közvetlen alábélelésekhez ellenjavallt.

**2. Veszélyútmutató**

A termék polimerizálható monomereket (pl. metakrilátot) tartalmaz, amelyek érzékeny személyeknél bőrtúlérzékenységet válthatnak ki. Allergiás reakció fellépése esetén azonnal szüntesse meg a termékkel való érintkezést. A metakrilát alapú gyanták elleni ismert allergiák esetén a terméket nem szabad felhasználni.

Folyadék:



Veszély

H225 Fokozottan tűzveszélyes folyadék és gőz.

H335 Légúti irritációt okozhat.

H315 Bőrirritáló hatású.

H317 Allergiás bőreakciót válthat ki.

**2.1 Megelőzés**

P210 Hőtől, forró felületektől, szikrától, nyílt lángtól és más gyújtóforrástól távol tartandó. Tilos a dohányzás.

P241 Robbanásbiztos elektromos/szellőztető/világító/berendezés használandó.

**2.2 Reakció**

P303+P361+P353 HA BŐRRE (vagy hajra) KERÜL: Az összes szennyezett ruhadarabot azonnal el kell távolítani/le kell vetni. A bőrt le kell öblíteni vízzel/zuhanyozás.

P321 Szakellátás (lásd a címkén).

**3. Használati utasítás**

**3.1 Előkészítés**

Modell létrehozásához III. típusú keménygipsz javasolt, pl. FINOPLASTER (cikkszám 10101) vagy FINO MODEL STONE (cikkszám 10251) kemény modellgipsz. A viaszba állítás esetén tilos alkohol alapú gipsz/viasz szigetelőanyagot használni, mivel ez fehér elszíneződést okozhat a protézis bazális felületén.

A viaszba állított fogakat szilikon gyűrőmaszszából (pl. FINOPASTE (cikkszám: 15180), S80 (cikkszám: 15191), S90 (cikkszám: 15192), DUO (cikkszám: 15175), DUO 95 (cikkszám: 15177)) készült előttaggal vagy öntőküvetével (pl. FINOFLOW öntőküvetta (cikkszám: 14005)) kell rögzíteni. Ezután távolítsa el gondosan a viaszmaradványokat. Ezt követően a gipszmodell megfelelő izolálással – pl. FINOSOL alginátizálóval (cikkszám: 11445) – izolálni kell. Az izoláló használati utasításának útmutatásait be kell tartani. A felesleges izolálót sűrített levegővel óvatosan el kell távolítani. A FINOPRESS és a műanyag fogak közötti kötés javításához durva gyémántcsiszolóval érdesíteni kell (a csiszolóport el kell távolítani), és a bazális felületet tapadást elősegítő reagenssel (pl. FINOCRYL BOND tapadást elősegítő reagens (cikkszám: 02438)) be kell nedvesíteni.

**3.2 Megmunkálás**

**3.2.1 Öntési technika**

A FINOPRESS szabadon adagolható, a javasolt por:folyadék keverési arány 10 g : 7 ml. Tegye először a folyadékot a keverőpohárba, majd gyorsan szórja bele a port. Azonnal keverje spatulával 15 másodpercig. További poradagolás csak kis mennyiségekben és gyorsan. Buborékok elkerülése végett mozgassa a keverőedényt. A FINOPRESS a keverés után kb. 3 perccel önthető.

Kb. 4 perccel a kb. 7 perc időtartamú képlékeny fázis kezdete után.

**3.2.2 Polimerizáció**

Nyomás alatti edényben leghamarabb 7 perc, legkésőbb 13 perc. A műanyag felülete matt kinézetű kell legyen.

Polimerizációs hőmérséklet: 55 °C, Polimerizációs nyomás 2 bar, Polimerizációs idő Teljes protézis 30 perc, minden más munka 20 perc.

**3.2.3 Befecskendezési technika**

A FINOPRESS szabadon adagolható, a javasolt por : folyadék keverési arány 30 g : 15 ml (2 : 1, megfelel átlagos méretű teljes protézishez szükséges mennyiségnek). Tegye be a port és a folyadékot adagoló pohárba. A befecskendezési idő elérése megtörtént, ha a kikevert massa felülete mattá válik. A megmunkálási idő függ a környezeti hőmérséklettől.

Protézis előállításakor vegye figyelembe a befecskendező berendezés használati utasítását

**3.2.4 Polimerizáció**

Polimerizációs edényben: polimerizációs hőmérséklet: 55 °C, polimerizációs nyomás: 2 bar, polimerizációs idő: 30 perc.

**3.3 Kikészítés és polirozás**

Az újrazáródás után a protézist le kell venni a modelltől, és keresztfogazatú keményfém maróval ki kell készíteni. A protézis felületét simítani kell, pl. FINOCORUND csiszolópapírral vagy flintpapírral. A protézist horzsakóporral (pl. FINOBIM) polirozni kell. Ezután tükörfényesíteni kell protézisműanyaghoz megfelelő tükörpolirozó szerrel.

Minden MMA/PMMA-alapú protézisműanyag előállítás után tartalmaz egy megengedhető, csekély mennyiségű, maradék monomerhanyagot, amely esetlegesen intoleranciát okozhat. A kockázat csökkentése céljából a FINOPRESS használatával készült protéziseket a szájba illesztés előtt legalább 12 órára langyos vízbe kell helyezni.

**3.4 Bővítések és javítások**

A javításokat és bővítéseket FINOPRESS, FINODON vagy FINODUR használatával hajtsa végre.

**4. Tárolás**

P403+P233 Jól szellőzőhelyen tárolandó. Az edény szorosan lezárva tartandó.

P410 Napfénytől védendő.

P411 A tárolási hőmérséklet legfeljebb 21 °C lehet.

P102 Gyermkektől elzárva tartandó.

A szavatossági idő lejártá után tilos felhasználni.

**5. Fizikai adatok**

A por : folyadék keverési arány 10 g : 7 ml vagy szabadon adagolható; por és folyadék színe: rózsaszínű; megmunkálási idő öntési technikában max.13 perc, önthető max. 3 perccel, képlékeny max. 7 perccel, megmunkálási idő befecskendezési technikában: változó.



Fontos!  
Minden adat 23 °C-os szobahőmérséklet esetén érvényes. A magasabb hőmérsékletek lerövidítik, az alacsonyabb hőmérsékletek meghosszabbítják a megmunkálási időt.

**5.1 Kémiai összetétel**

Metil-metakrilát kopolimer alapú por, metil-metakrilát/dimetakrilát alapú folyadék.

Kadmiummentes.

A katalizátor tercier aminoktól mentes.

**6. Kiszerezések**

FINOPRESS protézisműanyag		
Por, rózsaszín	100 g	02434
	1000 g	02436
Folyadék, rózsaszín	80 ml	02435
	500 ml	02437

**7. Szavatosság**

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

**8. Hulladékba helyezés**

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