



FINOFRAME PMMA SPLINT

Gebrauchsanweisung

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| (en) Instructions for use | (lt) Naudojimo instrukcija |
| (fr) Notice d'utilisation | (lv) Lietošanas informācija |
| (it) Istruzioni per l'uso | (et) Kasutusjuhend |
| (es) Instrucciones de uso | (hu) Használati utasítás |
| (pt) Instruções de utilização | (cs) Návod k použití |
| (pl) Instrukcja użycia | (sl) Navodila za uporabo |
| (nl) Gebruiksaanwijzing | (sk) Návod na používanie |
| (sv) Bruksanvisning | (bg) Инструкции за употреба |
| (da) Brugsanvisningen | (el) Οδηγίες χρήσης |
| (no) Bruksanvisningen | (tr) Kullanım kılavuzu |
| (fi) Käyttöohje | |

FINOFRAME PMMA SPLINT



Fräsrohling aus füllstoff- und peroxidfreiem thermoelastischen PMMA

(de) Gebrauchsanweisung, bitte aufmerksam lesen!

Verwendungszweck

- FINOFRAME PMMA SPLINT ist zur Herstellung von Okklusions-schienen, Bohrschablonen, Funktions- und Abformlöffeln, Biss-schablonen, Bleachingschienen und verlorenen Formen für die Gusstechnik in der dentalen Prothetik geeignet.

Indikation

- Fehlfunktion des Kiefergelenks
- Teilweiser oder vollständiger Zahnverlust

Kontraindikation

- Überempfindlichkeit gegen einen der Bestandteile

Zusammensetzung

- Polymethylmethacrylat (PMMA)
- Methylmethacrylat (MMA) kann als Restmonomer bis max. 1 % enthalten sein.

Physikalische Daten

Eigenschaft	Ergebnis	Prüfnorm
Glaspunkt	121 °C	ISO 11357
Biegefestigkeit	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Biegemodul	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickershärte	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Wasseraufnahme	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Wasserlöslichkeit	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Bearbeitung CAM

- Bei Trockenbearbeitung in der Fräsmaschine ist darauf zu achten, dass Frässpäne abgesaugt bzw. abgeführt werden.
- FINOFRAME PMMA SPLINT lässt sich mit gängigen Frässtrategien und Fräsern, die für PMMA verfügbar sind, bearbeiten. Bei Fragen zu diesen Themen wenden Sie sich bitte an die Hersteller Ihrer Fräsmaschine, der Software bzw. der Fräswerkzeuge.
- FINOFRAME PMMA SPLINT weist einen Glaspunkt von 121 °C auf. Es ist darauf zu achten, dass insbesondere beim Trockenfräsen z. B. durch zu hohe Drehzahlen und / oder einen zu hohen Vorschub kein zu hoher Wärmeeintrag in das Material erfolgt, da ansonsten der Fräser und / oder die Materialoberfläche verschmieren können.

Ausarbeitung

- Zum Nachbearbeiten und Heraustrennen von Konstruktionen aus dem Rohling sollten für Kunststoff geeignete kreuzverzahnte Hartmetallfräser verwendet werden.
- Um Passungengenauigkeiten nach der Herstellung der Konstruktion zu vermeiden, sollte während des Ausarbeitens und Polierens starke Wärmeentwicklung vermieden werden.

Wiederherstellung

Konstruktionen, die aus der FINOFRAME PMMA SPLINT gefertigt worden sind, können mit allen handelsüblichen Kaltpolymerisaten auf der Basis von MMA jederzeit wieder hergestellt und ergänzt werden. Eine vorherige Konditionierung der Oberfläche ist erforderlich, vorzugsweise mit einem Haftvermittler auf Acrylat-Basis nach Vorgabe des jeweiligen Herstellers.

Lagerung

- Keine besonderen Maßnahmen erforderlich

Hinweise

- Mindestwandstärke nach der Politur ≥ 1 mm.
- LOT-Nr. bei jedem Vorgang angeben, der eine Identifikation des Materials erfordert.

- Um die Rückverfolgbarkeit und Zuordnung der Produktdaten sowie der LOT-Nummern für den Patienten jederzeit zu gewährleisten, wird empfohlen, den Fräsrohling zwischen zwei Fräsvorgängen in der Originalverpackung zu lagern und das Primäretikett nicht zu entfernen.
- Bei der Desinfektion der Konstruktionen nur alkoholfreie Desinfektionsmittel verwenden, da es ansonsten zur Bildung von Crazes kommen kann.
- Bei Veränderung der Konstruktion durch Gebrauch z. B. durch Risse, Sprünge, Trübung oder deutlichen Abrasionsspuren ist eine Reparatur oder Neuanfertigung notwendig. Die Überwachung sollte durch eine regelmäßige Begutachtung des Zahnersatzes im Rahmen der Wiedervorstellung in der Zahnarztpraxis erfolgen.

Warnhinweise

Bei der Bearbeitung von PMMA Konstruktionen können Stäube entstehen, die zur mechanischen Reizung der Augen und Atemwege führen können. Achten Sie daher immer auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugung an Ihrer Fräsmaschine und dem Arbeitsplatz zur individuellen Nachbearbeitung sowie auf Ihre persönliche Schutzausrüstung.

Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt - auf Anfrage und zum Download auf www.fino.com erhältlich.

Entsorgung

Rückstände aus der Verarbeitung der FINOFRAME PMMA SPLINT sind als Restmüll zu entsorgen.

Die Produkteigenschaften basieren auf Einhaltung und Beachtung dieser Gebrauchsanweisung.

Stand der Information 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Milling blank made of thermoelastic PMMA without fillers and peroxide

en Instructions for use, please read carefully!

Intended use

- FINOFRAME PMMA SPLINT is suitable for the fabrication of occlusal splints, drilling templates, functional impression trays and impression trays, bite templates, bleaching trays and "lost moulds" for casting in dental prosthetics.

Indication

- Abnormal jaw function
- Total or partial tooth loss

Contraindication

- Hypersensitivity to one of the components

Composition

- Polymethylmethacrylate (PMMA)
- Methylmethacrylate (MMA) may be contained as residual monomer up to max. 1 %.

Physical data

Property	Result	Test method
Glass transition	121 °C	ISO 11357
Flexural strength	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Modulus of elasticit	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers hardness	23.2 ± 0.3 HV 0.2	EN ISO 6501
Water uptake	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Water solubility	< 1.6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

CAM processing

- In dry processing in the milling machine, care must be taken that milling chips are extracted or evacuated.
- FINOFRAME PMMA SPLINT can generally be used with the common burs available for thermoplastics and PMMA. If you have questions on these topics, please contact the manufacturer of your milling machine, software or milling tools.
- FINOFRAME PMMA SPLINT features a glass-transition temperature of 121 °C. Particularly in the case of dry milling, it should be ensured that there is no excessive heat transfer to the material, e.g. due to excess speed and/or feed rate, as otherwise the milling tool and/or the material surface could smear.

Trimming

- Cross-cut carbide burs suitable for resin should be used to rework and separate frameworks, crowns, bridges, denture bases, bite splints and drilling templates from the blank.
- To prevent inaccurate fitting after fabricating the construction, avoid excessive heat development during trimming and polishing.

Restoration

Constructions, which have been fabricated from the FINOFRAME PMMA SPLINT can be restored and supplemented at any time with all standard MMA-based cold-curing polymers. Prior conditioning of the surface is necessary, preferably with acrylate-based bonding agent in accordance with the specifications of the manufacturer.

Storage

- No special measures required.

Notes

- Minimum wall thickness after polishing ≥ 1 mm.
- Record the LOT number with every process that requires identification of the material.

- To ensure traceability and assignment of the product data as well as the LOT numbers for the patient at any time, it is recommended to store the milling blank in the original packaging during two milling operations.
- When disinfecting the construction, only alcohol-free disinfectants should be used as crazing could otherwise form.
- Changes to the construction through use, e.g. due to fissures, cracks, clouding or significant signs of abrasion, necessitate a repair or refabrication. Monitoring should be carried out with regular assessment of the denture at the follow-up presentation in the dental surgery.

Warnings

Processing PMMA frameworks may generate dust which can lead to mechanical irritation of the eyes and airways. Therefore, always ensure that the extraction system on your milling machine and at the workplace is working properly for individual post-processing and that you are using personal protective equipment.

For detailed information please see the applicable Material Safety Data Sheet, available upon request or as download from **www.fino.com**

Disposal

Residues from processing the FINOFRAME PMMA SPLINT have to be disposed of as residual waste.

The product properties are based on compliance with and observation of these instructions for use.

Date of information 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Disque de fraisage en PMMA thermoélastique exempt de matériau de remplissage et de peroxyde

fr Notice d'utilisation, à lire attentivement !

Usage prévu

- FINOFRAME PMMA SPLINT sert à la réalisation de gouttières occlusales, de guides de forage, de porte-empreinte, de gabarits d'occlusion, de gouttières de blanchiment et de maquettes destinées à la confection d'armatures coulées adaptées aux prothèses dentaires.

Indication

- Dysfonctionnement de l'articulation de la mâchoire
- Édentement total ou partiel

Contre-indication

- Hypersensibilité à l'un des composants

Composition

- Polyméthacrylate de méthyle (PMMA)
- Peut contenir jusqu'à 1 % de méthacrylate de méthyle (MMA) comme monomère résiduel.

Caractéristiques physiques

Propriété	Résultat	Méthode d'essai
Transition vitreuse	121 °C	ISO 11357
Résistance à la flexion	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Module de flexion	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Dureté Vickers	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Absorbtion d'eau	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Solubilité d'eau	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Traitement FAO

- Pour l'usinage à sec sur la fraiseuse, il faut prévoir l'aspiration ou l'évacuation des copeaux de fraisage.
- En règle générale, FINOFRAME PMMA SPLINT peut être usiné avec les solutions de fraisage classiques proposées pour les thermo-plastiques et le PMMA. Pour toute question à ce sujet, veuillez vous adresser au fournisseur de votre fraiseuse, du logiciel ou de vos outils de fraisage.
- FINOFRAME PMMA SPLINT est caractérisé par une température de transition vitreuse de 121 °C. En particulier lors du fraisage à sec, il convient de vérifier que la chaleur transmise au matériau pendant l'usinage n'est pas excessive, par exemple en cas de vitesse de rotation et/ou d'avance trop élevées, car cela pourrait former des traces sur la fraiseuse et/ou la surface du matériau.

Finition

- Pour réaliser et dégager de l'ébauche les constructions, les couronnes, les bridges, les bases de prothèse, les gouttières occlusales et les guides de forage, il convient d'utiliser des fraises en métal dur à dents étagées convenant à la résine.
- Pour éviter des imprécisions d'ajustage après la fabrication de la construction il convient d'éviter un fort dégagement de chaleur pendant l'exécution et e polissage.

Restauration

Les constructions, qui ont été fabriqués en FINOFRAME PMMA SPLINT peuvent à tout moment être à nouveau restaurés et complétés à l'aide de tous les matériaux polymérisables à froid à base de MMA vendus dans le commerce. Un conditionnement préalable de la surface est nécessaire, de préférence avec un agent adhésif comparable à base d'acrylate, en suivant les recommandations du fabricant.

Stockage

- Il n'est pas nécessaire de prendre de mesures spéciales.

Remarques

- Epaisseur minimale de la paroi après le polissage ≥ 1 mm
- Indiquer le numéro de lot lors de chaque procédure exigeant l'identification du matériau.

- Pour pouvoir toujours assurer la traçabilité et l'affectation des données des produits et des numéros de lots pour les patients, nous recommandons de toujours remettre les disques de fraisage dans leur emballage original entre deux fraisages.
- Lors de la désinfection des constructions, utiliser uniquement un désinfectant sans alcool, pour éviter la formation de rayures.
- Une réparation ou une nouvelle fabrication est indispensable en cas de modification de la construction liée à l'utilisation, p. ex. fissures, crevasses, opacifications ou nettes traces d'abrasion. La surveillance se fait à l'aide d'un contrôle régulier de la prothèse dans le cadre du suivi au cabinet dentaire.

Avvertissements

L'usinage des constructions en PMMA peut occasionner la formation de poussières pouvant irriter les yeux et les voies respiratoires. Il convient donc de toujours veiller au fonctionnement irréprochable du dispositif d'aspiration sur votre fraiseuse et au poste de travail pour les retouches individuelles. Veiller également à utiliser un équipement de protection individuelle.

Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité correspondante - que vous pouvez obtenir sur demande ou télécharger du site **www.fino.com**

Élimination

Les déchets du traitement des FINOFRAME PMMA SPLINT doivent être éliminés avec les déchets résiduels.

Les qualités du produit reposent sur l'observation et le respect de ce notice d'utilisation.

Date de dernière mise à jour 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Grezzo da fresare in PMMA termoelastico privo di riempitivi e perossidi

it Istruzioni per l'uso, leggere attentamente!

Destinazione d'uso

- FINOFRAME PMMA SPLINT è indicato per la realizzazione di placche occlusali, dime chirurgiche, portaimpronte e portaimpronte funzionali, valli occlusali, mascherine per sbiancamento e forme a perdere per la tecnica di fusione nell'odontotecnica protesica.

Indicazioni

- Disfunzioni dell'ATM
- Perdita parziale o totale di elementi dentari

Controindicazioni

- Ipersensibilità ad uno dei componenti

Composizione

- Polimetilmetacrilato (PMMA)
- Metilmetacrilato (MMA) può essere contenuto come monomero residuo nella quantità massima dell'1 %.

Dati fisici

Proprietà	Risultato	Metodo di prova
Transizione vetrosa	121 °C	ISO 11357
Resistenza alla flessione	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Modulo di elasticità	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Assorbimento di acqua	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Solubilità di acqua	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Lavorazione CAM

- Nella lavorazione a secco, assicurarsi che i trucioli vengano aspirati o evacuati nella fresatrice.
- FINOFRAME PMMA SPLINT può essere lavorato di norma con le strategie di fresaggio disponibili per materiali termoplastici e PMMA. Per eventuali domande su questi temi si prega di rivolgersi al fabbricante della fresatrice, del software o degli strumenti di fresatura impiegati.
- FINOFRAME PMMA SPLINT presenta una temperatura di transizione vetrosa di 121 °C. È necessario fare attenzione che specialmente nel fresaggio a secco non si verifichi un eccessivo apporto di calore al materiale, ad esempio a causa di un numero di giri troppo elevato e/o di un avanzamento troppo veloce, perché altrimenti la fresa e/o la superficie del materiale potrebbero impastarsi.

Rifinitura

- Per la rifinitura e la separazione dal grezzo di strutture, corone, ponti, basi protesiche, placche occlusali e dime chirurgiche utilizzare frese al carburo di tungsteno a taglio incrociato idonee per resine.
- Per non modificare la precisione dimensionale dopo la realizzazione della struttura, evitare un eccessivo sviluppo di calore durante la rifinitura e la lucidatura.

Riparazione

Strutture, con FINOFRAME PMMA SPLINT possono essere sempre riparati e integrati con tutte le resine polimerizzanti a freddo a base di MMA in commercio. Prima dell'applicazione è necessario condizionare la superficie, preferibilmente con un agente adesivo a base acrilica secondo le istruzioni del relativo fabbricante.

Conservazione

- Non sono necessari particolari accorgimenti.

Note

- Rispettare lo spessore minimo delle pareti di una base protesica standard.
- Indicare il numero del lotto (LOT) in ogni procedura che richieda l'identificazione del materiale.

- Per garantire in ogni momento la rintracciabilità e la corretta associazione dei dati del prodotto nonché del numero di lotto al paziente, si raccomanda di rimettere il grezzo da fresare nella confezione originale nell'intervallo tra due processi di fresatura.
- Per la disinfezione dei manufatti utilizzare solo disinfettanti privi di alcool, perché altrimenti potrebbero formarsi incrinature capillari.
- Se la costruzione cambia a causa dell'uso, ad es. crepe, incrinature, intorbidamento o chiari segni di abrasione, è necessario ripararla o realizzarne una nuova. Il controllo deve essere fatto valutando regolarmente la protesi nel quadro di una visita nello studio dentistico.

Avvertenze

Nella lavorazione delle strutture in PMMA possono essere prodotte polveri che potrebbero provocare irritazione meccanica degli occhi e delle vie respiratorie. Verificare sempre il perfetto funzionamento dell'aspirazione della propria fresatrice e sulla postazione di lavoro utilizzata per la rifinitura individuale. Controllare anche i propri dispositivi di protezione individuali.

Per informazioni dettagliate consultare la corrispondente scheda dati di sicurezza, ottenibile su richiesta e scaricabile dal sito **www.fino.com**

Smaltimento

Smaltire i residui della lavorazione del FINOFRAME PMMA SPLINT nei rifiuti non riciclabili.

Le proprietà dei prodotti indicate presuppongono il rispetto e l'osservanza di queste istruzioni per l'uso.

Ultimo aggiornamento 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Disco para fresado de PMMA termoelástico
sin material de relleno ni peróxido

es Instrucciones de uso, léalas detenidamente!

Uso previsto

- FINOFRAME PMMA SPLINT está indicado para la fabricación de férulas oclusales, plantillas de perforación, cubetas funcionales y de impresión, plantillas oclusales, férulas de blanqueado y moldes perdidos para la técnica de colado en prótesis dentales.

Indicación

- Disfunción de la articulación mandibular
- Edentulismo total o parcial

Contraindicaciones

- Hipersensibilidad a alguno de los componentes

Composición

- Polimetilmetacrilato (PMMA)
- Puede contener hasta un 1 % de metilmetacrilato (MMA) como monómero residual.

Datos físicos

Propiedad	Resultado	Método de ensayo
De transición vítrea	121 °C	ISO 11357
Resistencia a la flexión	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Módulo de flexión	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Dureza Vickers	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Higroscopicidad	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Hidrosolubilidad	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Procesamiento CAM

- Durante el procesamiento en seco en la fresadora debe comprobarse que las virutas de fresado se aspiren o se aparten.
- Por lo general, FINOFRAME PMMA SPLINT se puede procesar con los métodos de fresado convencionales disponibles para termoplastos y PMMA. Si tiene alguna pregunta sobre este tema, diríjase al fabricante de su fresadora, del software o de la herramienta de fresado.
- FINOFRAME PMMA SPLINT tiene un punto de cristalización de 121 °C. No obstante, durante el fresado en seco en especial, la entrada de calor no debe ser muy elevada, p. ej., si las revoluciones y/o el avance son muy altos, puesto que de lo contrario la fresadora y/o la superficie del material pueden ensuciarse.

Elaboración

- Para retocar y extraer diseños, coronas, puentes, bases protésicas, férulas oclusales y plantillas de perforación de la pieza bruta, deben utilizarse fresas de metal duro de dientes cruzados.
- Para evitar las imprecisiones de ajuste tras la elaboración del diseño durante la elaboración y el pulido debe evitarse la formación fuerte de calor.

Reconstrucción

Los diseños, con FINOFRAME PMMA SPLINT pueden complementarse y reconstruirse en cualquier momento con cualquier polímero en frío a base de MMA. Es necesario acondicionar antes la superficie, preferiblemente con un adhesivo a base de acrilato siguiendo las instrucciones del fabricante.

Almacenamiento

- No es necesario adoptar medidas especiales.

Instrucciones

- Grosor mínimo de la pared después del pulido ≥ 1 mm.
- Indique el número de lote en todos los procesos que requieran la identificación del material.

- Para poder garantizar al paciente en todo momento la trazabilidad y la clasificación de los datos de producto, así como el número de lote, se recomienda conservar el disco para fresado en su embalaje original entre cada fresado.
- Al desinfectar los diseños, utilice únicamente desinfectantes sin alcohol, ya que de lo contrario podría producirse blanqueamiento por estrés.
- Si se producen alteraciones en la construcción debidas al uso, p. ej., por roturas, grietas, enturbiamiento o marcas claras de abrasión, es necesario reparar la prótesis dental o confeccionar una nueva. El control debe hacerse mediante una revisión regular de la prótesis dental como parte de las visitas de seguimiento en la consulta dental.

Advertencia

Durante el procesamiento de los diseños de PMMA, es posible que se generen polvos que pueden provocar la irritación mecánica de los ojos y las vías respiratorias. Observe que la aspiración de su fresadora y del lugar de trabajo sea correcta para el procesamiento posterior individual, y lleve siempre su equipo de protección personal.

Encontrará información detallada en la hoja de datos de seguridad correspondiente, disponible a petición o descargable en la página www.fino.com

Eliminación

Los restos del mecanizado del disco FINOFRAME PMMA SPLINT se deben desechar como residuos.

Las características del producto se basan en la conservación y la observación de estas instrucciones de uso.

Información actualizada 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Peça bruta para fresar de PMMA termoelástico isento de material de enchimento e de peróxido

pt Instruções de utilização, ler atentamente!

Finalidade

- FINOFRAME PMMA SPLINT é indicado para o fabrico de placas oclusais, matrizes de peruração, moldeiras funcionais e para impressão, matrizes para oclusão, goteiras para branqueamento e moldes descartáveis para a técnica de vazamento na odontologia protética.

Indicações

- Anomalia na articulação do maxilar
- Perda total ou parcial de dentes

Contraindicações

- Hipersensibilidade a um dos componentes

Composição

- Polimetilacrilato (PMMA)
- Pode conter metilmetacrilato (MMA) como monómero residual até 1 % no máx.

Datos físicos

Propriedade	Resultado	Método de ensaio
De transição vítrea	121 °C	ISO 11357
Resistência à flexão	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Módulo flexível	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
dureza de Vickers	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Absorção de água	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Solubilidade de água	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Processamento CAM

- No processamento a seco na fresadora, atenção para que as aparas de fresagem sejam aspiradas ou eliminadas.
- Regra geral, FINOFRAME PMMA SPLINT pode ser processado com as estratégias de fresagem comuns e com as fresadoras disponíveis para PMMA. Caso tenha dúvidas sobre estes temas, queira consultar o fabricante da sua fresa, do software ou das ferramentas da fresa.
- FINOFRAME PMMA SPLINT apresenta um ponto de vitrificação de 121°C. Especialmente na fresagem a seco, atenção para que não ocorra uma entrada de calor muito elevada no material, p. ex., devido a rotações demasiado elevadas e/ou a u avanço demasiado elevado. Caso contrário, a fresa e/ou a superfície do material podem manchar.

Elaboração

- Para o acabamento e o destaque de estruturas, coroas, pontes, bases de próteses, placas oclusais e matrizes de perfuração da peça bruta devem ser utilizadas fresas de metal duro de dentes alternados apropriadas para plástico.
- Para evitar imprecisões na inserção após a confeção da estrutura, é conveniente evitar a formação de muito calor durante o acabamento e o polimento.

Restauração

As estruturas, que tenham sido confeccionadas a partir do FINOFRAME PMMA SPLINT, podem ser restauradas ou completadas a qualquer momento com a ajuda de polímeros à base de MMA. Um condicionamento anterior da superfície é necessário, de preferência com um agente de ligação equiparável à base de acrilato, conforme indicação do respetivo fabricante.

Armazenamento

- Não são necessárias medidas especiais.

Indicações

- Espessura mínima da parede após o polimento ≥ 1 mm.
- Indicar o número de lote em cada procedimento que exija a identificação do material.

- Para garantir ao paciente a qualquer momento a rastreabilidade e a associação dos dados do produto bem como dos números de lote, recomenda-se guardar a peça bruta para fresar entre duas operações de fresagem novamente na embalagem original.
- Ao desinfetar as construções, utilize apenas desinfetantes sem álcool, caso contrário, podem formar-se fissuras.
- No caso de alterações construtivas causadas pela utilização, p. ex, fissuras, rachas, turvação ou vestígios claros de abrasão, é necessária uma reparação ou um produto novo. A supervisão deve ser realizada através de uma avaliação regular da prótese dentária, no âmbito da consulta de acompanhamento no consultório.

Aviso

Durante o acabamento de estruturas de PMMA podem surgir poeiras suscetíveis de irritar os olhos e as vias respiratórias. Por isso, verifique sempre o funcionamento correto da aspiração na sua fresadora e no local de trabalho para o acabamento individual e o seu equipamento de proteção pessoal.

Para informação detalhada, consultar a respetiva ficha de dados de segurança que pode ser obtida mediante pedido ou descarregada em www.fino.com

Eliminação

- Resíduos do processamento do disco FINOFRAME PMMA SPLINT devem ser eliminados como resíduos finais.

As características do produto baseiam-se no cumprimento e na observação destas instruções de utilização.

Estado da informação 2019-10

Preforma do frezowania z termosprężystego polimetakrylanu metylu (PMMA) niezawierającego wypełniaczy ani nadtlenuków

pl Instrukcja użycia, dokładnie przeczytać!

Przeznaczenie

- FINOFRAME PMMA SPLINT jest przeznaczony do wykonywania szyn okluzyjnych, szablonów do nawiercania, łyżek czynnościowych i wyciskowych, szablonów zgryzowych, szyn do wybielania i traconych form do techniki odlewniczej w protetyce stomatologicznej.

Wskazania do stosowania

- Dysfunkcja stawu skroniowo-żuchwowego
- Całkowita lub częściowa utrata zębów

Przeciwwskazania do stosowania

- Nadwrażliwość na jakikolwiek ze składników

Skład

- Polimetakrylan metylu (PMMA)
- Zawartość metakrylanu metylu (MMA) jako monomeru reszkowego może wynosić max. 1%.

Dane fizyczne

Nieruchomość	Wynik	Metoda badania
Zeszklenia	121 °C	ISO 11357
Wytrzymałość na zginanie	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Moduł sprężystości	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
twardość Vickersa	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Pochłanianie wody	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Gęstość wody	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Opracowanie CAM

- Podczas obróbki na sucho we frezarce należy zwracać uwagę na odsysanie lub odprowadzanie wiórów powstających podczas frezowania.
- FINOFRAME PMMA SPLINT można obrabiać za pomocą powszechnie stosowanych metod frezowania, które są dostępne dla tworzyw PMMA. W razie pytań dotyczących tych tematów należy zwrócić się do producenta frezarki, oprogramowania lub narzędzi do frezowania.
- FINOFRAME PMMA SPLINT wykazuje temperaturę zeszklenia 121 °C. Należy zwracać uwagę, aby zwłaszcza w przypadku frezowania na sucho nie dochodziło do nadmiernego przenikania ciepła do materiału, np. wskutek zbyt wysokiej prędkości obrotowej i/lub zbyt dużego posuwu, ponieważ w przeciwnym razie frez i/lub powierzchnia materiału mogą ulec zaszmarowaniu.

Wykończenie

- Do obróbki końcowej i oddzielania konstrukcji, koron, mostów, podbudów protez, szyn nagryzowych i szablonów do nawiercania z dysku należy stosować przeznaczone do tworzyw sztucznych frezy z twardego stopu z naprzemianskośnymi zębami.
- Aby uniknąć niedokładności pasowania po wykonaniu konstrukcji podczas wykańczania i polerowania należy unikać wytwarzania dużego ciepła.

Odtwarzanie

Konstrukcje, które były wykonane z FINOFRAME PMMA SPLINT, można w każdym czasie odtwarzać i uzupełniać przy użyciu zwykłych polimerów utwardzanych na zimno na bazie MMA, takich. Konieczne jest uprzednie kondycjonowanie powierzchni, najlepiej za wiążącego na bazie akrylałów, zgodnie z instrukcją producenta.

Przechowywanie

- Brak szczególnych wymagań.

Wskazówki

- Minimalna grubość ścianki po polerowaniu ≥ 1 mm.
- Numer serii (LOT) podawać przy każdym procesie wymagającym identyfikacji materiału.

- W celu zagwarantowania pacjentowi w każdej chwili możliwości prześledzenia i przyporządkowania danych produktu oraz numerów LOT zalecane jest przechowywanie dysku do frezowania między dwoma procedurami frezowania z powrotem w oryginalnym opakowaniu.
- Do dezynfekcji konstrukcji należy stosować wyłącznie niezawierające alkoholu środki dezynfekcyjne, ponieważ w przeciwnym razie mogą wytworzyć się drobne pęknięcia na powierzchni.
- W przypadku zmiany konstrukcji w wyniku użytkowania, np. rys, pęknięć, zmętnienia lub wyraźnych śladów ścierania, konieczna jest naprawa lub wykonanie na nowo. Kontrola powinna odbywać się poprzez regularną ocenę protezy zębowej w ramach kolejnych wizyt w gabinecie stomatologicznym.

Ostrzeżenie

Podczas opracowania konstrukcji PMMA mogą powstawać pyły, które mogą powodować mechaniczne podrażnienie oczu i dróg oddechowych. Z tego powodu należy zawsze zwracać uwagę na nienaganne działanie odsysania przy frezarce i w miejscu pracy podczas indywidualnej obróbki końcowej oraz na środki ochrony indywidualnej.

Bardziej szczegółowe informacje można znaleźć w karcie charakterystyki danej substancji, dostępnej na życzenie i do pobrania ze strony www.fino.com

Usuwanie

- Pozostałości po obrobcie FINOFRAME PMMA SPLINT należy usuwać jako pozostałe odpady.

Właściwości produktu opierają się na przestrzeganiu i postępowaniu zgodnie z niniejszą instrukcją użycia.

Data sporządzenia informacji 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Freesblokje van vulstof- en peroxidevrij,
thermo-elastisch PMMA

nl Lees deze gebruiksaanwijzing alstublieft goed door!

Beoogd doel

- FINOFRAME PMMA SPLINT is geschikt voor het maken van occlusie-spalken, boorsjablonen, functieen afdruklepels, beetsjablonen, bleachinglepels en verloren vormen voor de giettechniek ten behoeve van tandheelkundige protheses.

Indicatie

- Verkeerde kaakgewrichtsfunctie
- Volledig of gedeeltelijk gebitsverlies

Contraindicatie

- Overgevoeligheid voor een van de bestanddelen

Samenstelling

- Polymethylmethacrylaat (PMMA)
- Als restmonomeer kan het materiaal max. 1 % methylmethacrylaat (MMA) bevatten.

Fysische gegevens

Eigenschap	Resultaat	Testmethode
Glasovergang	121 °C	ISO 11357
Buigvastheid	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Buigmodule	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers hardheid	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Wateropname	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Wateroplosbaarheid	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Bewerking CAM

- Let er bij droge bewerking in de freesmachine op dat de freespaanders worden afgezogen of afgevoerd.
- FINOFRAME PMMA SPLINT kan meestal worden bewerkt met de gebruikelijke freesmethoden voor thermoplastische materialen en PMMA. Neem bij vragen over deze onderwerpen contact op met de fabrikant van uw freesmachine, van de software resp. van de freesinstrumenten.
- FINOFRAME PMMA SPLINT heeft een glaspunt van 121°C. Let er op dat het materiaal tijdens het droog frezen niet aan te hoge temperaturen wordt blootgesteld, bijvoorbeeld als gevolg van te hoge toerentallen of een te grote stuwkracht, aangezien anders de frees en/of het materiaaloppervlak kan smelten.

Afwerking

- Gebruik voor de afwerking en voor het uitfrezen van constructies, kronen en bruggen, prothesebases, opbeetspalen en boorsjablonen uit het blokje hardmetalen frezen met kruisveranding.
- Om een onnauwkeurige pasvorm na het maken van de constructie te voorkomen, moet een te sterke warmteontwikkeling tijdens de afwerking en het polijsten worden vermeden.

Herstelwerkzaamheden

Constructies, die gemaakt zijn met de FINOFRAME PMMA SPLINT, kunnen altijd worden hersteld en aangevuld met alle gebruikelijke koud polymeriserende materialen op basis van MMA. Vooraf dient het oppervlak te worden geconditioneerd, bij voorkeur met een hechtmiddel op acrylaatbasis. Volg daarbij de instructies van de fabrikant op.

Bewaren

- Geen bijzondere maatregelen nodig.

Opmerkingen

- Minimale wanddikte na het polijsten ≥ 1 mm.
- Geef bij iedere procedure waarbij het materiaal dient te worden geïdentificeerd het LOT-nr. door.

- Om te kunnen garanderen dat de productgegevens en de LOT-nummers voor de patiënt altijd traceerbaar zijn en toegekend kunnen worden, wordt aangeraden om het frees blokje tussen twee freesbehandelingen in weer in de oorspronkelijke verpakking te bewaren.
- Gebruik bij de desinfectie van de constructies alleen desinfectiemiddelen zonder alcohol, aangezien er anders barstjes kunnen optreden.
- Bij veranderingen aan de constructie tijdens het gebruik, bijv. scheurtjes, barstjes, troebeling of duidelijke slijtagesporen, is een reparatie of nieuwe constructie noodzakelijk. Dit moet worden beoordeeld door regelmatige controle van de gebitsprothese tijdens vervolgafspraken in de tandartspraktijk.

Waarschuwingen

Bij de bewerking van PMMA-constructies kan stofvorming optreden, die mechanische irritatie van de ogen en de luchtwegen kan veroorzaken. Let er daarom altijd op dat de afzuiging van uw freesmachine en op de werkplek waar u het werkstuk individueel afwerkt altijd onberispelijk werkt en maak gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen.

Raadpleeg voor gedetailleerde informatie het desbetreffende veiligheidsinformatieblad. Dit is op aanvraag verkrijgbaar en kan worden gedownload via **www.fino.com**

Afvoeren

Restanten van de verwerking van de FINOFRAME PMMA SPLINT moeten worden afgevoerd als restafval.

Om de producteigenschappen te kunnen waarborgen, moet deze gebruiksaanwijzing worden doorgelezen en opgevolgd.

FINOFRAME PMMA SPLINT



Fräsblock av fillerfri och peroxidfri termoelastisk
PMMA

SV Bruksanvisning. Läs igenom noggrant!

Avsedd användning

- FINOFRAME PMMA SPLINT är avsedd för framställning av bettskenor, bormallar, funktions- och avtrycksskedar, bitschabloner och blekskenor, samt för gjutteknik med förlorad form inom dental protetik.

Indikation

- Käkfunktionsstörning
- Fullständig eller partiell tandförlust

Kontraindikation

- Sensibilitet mot någo av innehållsämnen

Sammansättning

- Polymetylmetakrylat (PMMA)
- Metylmetakrylat (MMA) kan ingå som restmonomer upp till max. 1 %.

Fysikaliska data

Egenskap	Resultat	Testmetod
Glasövergångs	121 °C	ISO 11357
Böjhållfasthet	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Böjelasticitetsmodul	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers-hårdhet	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Vandoptagelse	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Vandopløselighed	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

CAM-bearbetning

- Vid torr bearbetning i fräsmaskinen måste frässpånen sugas upp respektive avledas.
- FINOFRAME PMMA SPLINT kan normalt användas med de sedvanliga fräsningsstrategier som finns tillgängliga för termoplast och PMMA. Vid eventuella frågor som gäller dessa teman, var god kontakta tillverkaren av fräsmaskinen, programvaran resp. fräsverktyget.
- FINOFRAME PMMA SPLINT har en glasövergångstemperatur på 121 °C. Det är viktigt att vara uppmärksam på att det inte förs in för hög värme i materialet under fräsarbetet, särskilt vid torrfräsning, t.ex. genom för högt varvtal eller för snabb frammatning. Fräsinstrumentet och materialytan kan annars bli smetiga.

Efterbearbetning

- För att efterbearbeta och separera konstruktioner, kronor, broar, protesbaser, bettskenor och bormallar ur råmaterialblocket ska lämpliga krysstandade hårdmetallfräsar användas.
- Undvik stark värmeutveckling under bearbetning och polering för att undvika risken för felaktig passform efter framställningen av konstruktionen.

Reparation

Konstruktioner, som är framställda av FINOFRAME PMMA SPLINT kan när som helst repareras och kompletteras med alla konventionella kallpolymeriserat på MMA-bas. Ytan måste först konditioneras, företrädesvis med en vidhäftningspromotor på akrylat-bas, enligt respektive tillverkarens anvisningar.

Förvaring

- Inga särskilda åtgärder behövs.

Anvisningar

- Minsta vaggdjocklek efter poleringen ≥ 1 mm.
- Ange lotnummer vid alla former av hantering som kräver att materialet ska gå att identifiera.
- För att alltid kunna garantera spårbarhet, och att rätt produktdata och lotnummer tillordnas resp. patient rekommenderar vi att fräsblocket förvaras i originalförpackningen under tiden mellan två frästillfällen.

- För desinfektion av konstruktionen bör enbart alkoholfria desinfektionsmedel användas, eftersom det annars kan bildas s.k. crazes.
- Vid förändring av konstruktionen efter användning t.ex. i form av repor, sprickor, grumlighet eller tydliga abrasionsspår krävs reparation eller nyttillverkning. Övervakning bör ske genom regelbunden utvärdering av tandläkaren i samband med återbesök på tandvårdsmottagningen.

Varning

Vid bearbetning av PMMA-konstruktioner kan damm uppstå som kan leda till mekanisk irritation i ögon och luftvägar. Se därför alltid noga till att utsuget på fräsmaskinen och arbetsplatsen vid det individuella arbetet fungerar felfritt och använd lämpligt personligt skydd.

Mer information finns i respektive säkerhetsdatablad som finns att få på förfrågan och för nedladdning på **www.fino.com**

Information om avfallshantering

Rester från bearbetningen av FINOFRAME PMMA SPLINT ska hanteras som blandat avfall.

Produktegenskaperna gäller endast om denna bruksanvisning beaktas och följs.

Information utgåva 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Fræserråemne af fyldstof og peroxidfri,
termoelastisk PMMA

(da) Brugsanvisningen bør læses omhyggeligt!

Anvendelsesformål

- FINOFRAME PMMA SPLINT er egnet til fremstilling af okklusionsskinner, boreskabeloner, funktions- og aftryksskeer, bidskabeloner, blegningsskinner og tabte former til støbeteknik inden for området tandproteser.

Indikation

- Fejlfunktion i kæbeledet
- Komplet eller delvist tandtab

Kontraindikation

- Overfølsomhed over for et af indholdsstofferne

Sammensætning

- Polymethylmethacrylat (PMMA)
- Methylmethacrylat (MMA) kan være indeholdt som rest-monomer indtil maks. 1 %

Fysiske data

Ejendom	Resultat	Testmetode
Glasovergang	121 °C	ISO 11357
Bøjestryke	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Bøjemodul	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers hårdhed	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Vattenabsorbtion	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Vattenløslighed	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Bearbejdning CAM

- Ved tør bearbejdning med fræsere skal der sørges for, at fræsespånene suges op eller bortledes.
- FINOFRAME PMMA SPLINT kan som regel bearbejdes med gængs fræsestrategi, der normal anvendes i forbindelse med termoplast og PMMA. Ved spørgsmål til disse emner bedes De henvende Dem til producenten af fræsemaskinen, af softwaren eller af fræseværktøjet.
- FINOFRAME PMMA SPLINT har et glaspunkt på 121 °C. Der skal sørges for, at materialet ikke får tilført for meget varme især ved tørfræsning, f.eks. ved for høj hastighed og / eller en for høj fremføringshastighed, da fræsere og/eller materialets overflade ellers bliver fedtet.

Forarbejdning

- Til efterbearbejdning og udskæring af konstruktioner, kroner, broer, protesebaser, bideskinner og boreskabeloner fra råemnet skal der anvendes krydsfortandede hårdmetalsfræsere der er egnede til kunststof.
- For at undgå unøjagtigheder efter oprettelsen af konstruktionen må der ikke opstå kraftig varmeudvikling under forarbejdningen og poleringen.

Restaurering

Konstruktioner, som er fremstillet af FINOFRAME PMMA SPLINT, kan til enhver tid restaureres og suppleres med alle almindelige koldpolymeriserende materialer på MMA-basis. Det er nødvendigt med en forudgående behandling af overfladen, helst med et bindemiddel på acrylat-basis i henhold til den pågældende producents anvisninger.

Opbevaring

- Det er ikke nødvendigt med særlige foranstaltninger.

Anvisninger

- Mindste vagtykkelse efter poleringen ≥ 1 mm.
- LOT-nr. skal anføres ved hver enkel procedure, der kræver en identificering af materialet.

- For altid at kunne garantere sporbarheden og tilordningen af produktdataene samt LOT-numrene for patienterne anbefales det at opbevare fræseråemnet i den originale emballage igen mellem to fræseprocedurer.
- Ved desinfektionen af konstruktionerne må der kun anvendes desinfektionsmidler uden alkohol, da overfladen ellers kan krakelere.
- Ved ændret konstruktion gennem brug, f.eks. med revner, mellemrum, udtrætning eller tydelige abrasionsspor kræves en reparation eller ny produktion. Overvågning skal ske i tandlægepraksis med en regelmæssig dokumentation fra tandlægen, indenfor rammerne af kontrolbesøg.

Advarsler

Ved bearbejdningen af PMMA-konstruktioner kan der opstå støvpartikler, som kan medføre mekanisk irritation af øjne og luftveje. Sørg derfor altid for, at fræserens udsugning og udsugningssystemet på arbejdspladsen til individuel efterbearbejdning fungerer korrekt. Anvend personligt beskyttelsesudstyr.

Detaljerede informationer fremgår af det pågældende sikkerhedsdatablad – det kan fås på forespørgsel og kan downloades på www.fino.com

Bortskaffelse

Rester fra bearbejdningen af FINOFRAME PMMA SPLINT skal bortskaffes som restaffald.

Produktegenskaberne er baseret på, at brugsanvisningen overholdes og følges.

Dato for ændring af teksten 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Råemne til fresing av fyllstoff- og peroksidfri, termoelastisk PMMA

(no) Les bruksanvisningen oppmerksomt!

Bruksformål

- FINOFRAME PMMA SPLINT egnet til fremstilling av okklusjonsskinner, boresjablonger, funksjons- og avtrykksskjeer, bittsjablonger, blekeskinner og tapte former for støpeteknikk i dental protetik.

Indikasjon

- Feilfunksjon av kjeveleddet
- Fullstendig eller delvis tap av tenner

Kontraindikasjon

- Overømfintlighet overfor en av bestanddelene

Sammensetning

- Polymetylmetakrylat (PMMA)
- Metylmetakrylat (MMA) kan finnes som restmonomer opptil maks. 1 %.

Fysiske data

Eiendom	Resultat	Testmetode
Glasovergang	121 °C	ISO 11357
Bøjestryke	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Bøjemodul	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers hardhet	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Vannabsorpsjon	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Vannløselighet	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Bearbeidning CAM

- Under tørr bearbeidning i fresemaskinen må det sørges for at fresepon suges bort eller ledes bort.
- FINOFRAME PMMA SPLINT kan som regel bearbeides med vanlige fresestrategier og fresere som er tilgjengelige for PMMA. Henvend deg til produsenten av fresemaskinen, programvaren eller freseverktøyet hvis du har spørsmål om disse emnene.
- FINOFRAME PMMA SPLINT har et glasspunkt på 121 °C. Man må passe på at det ikke oppstår for stor varmeoverføring til materialet, spesielt ved tørrfresing, f.eks. på grunn av høye omdreiningstall og/eller for sterk fremføring fordi ellers kan freser og/eller material-overflaten grises til.

Sliping

- Til etterbearbeidning og utskillingen av konstruksjoner, kroner, broer, protesebaser, bittskinner og boresjabloner fra råemnet bør det brukes kryssfortannede hardmetallfreser som er egnet for kunststoff.
- For å unngå unøyaktig passform etter produksjonen av konstruksjonen bør man under sliping og poleringen unngå sterk varmeutvikling.

Gjenoppretting

Konstruksjoner, som er laget av FINOFRAME PMMA SPLINT, kan ved hjelp av alle konvensjonelle MMA- baserte materialer for kaldpolymerisering, til enhver tid restaureres og kompletteres. Det kreves en forbehandling av overflaten, fortrinnsvis med tilsvarende akrylatbasert adhesjonsmiddel iht. produsentens anvisninger.

Oppbevaring

- Ingen spesielle tiltak nødvendig.

Anvisninger

- Minimum veggtykkelse etter polering ≥ 1 mm
- LOT-nr. skal angis ved enhver prosess som krever en identifikasjon av materialet.

- For at sporing og tilordning av produktdata og LOT-numre for til enhver tid skal være sikret for pasienten, anbefales det å oppbevare råemnet til fresing i originalemballasjen mellom to freseøkker.
- Ved desinfeksjon av konstruksjonene brukes bare alkoholfrie desinfeksjonsmidler, da det ellers kan dannes krakeleringer.
- Når konstruksjonen endrer seg under bruk, f.eks. ved riss, sprekker, uklarhet eller tydelige spor av slitasje, er reparasjon eller ny tilvirking nødvendig. Overvåking bør finne sted gjennom regelmessig vurdering av tannprotesen i rammen av rutinekontroller på tannlegekontoret.

Advarsler

Under bearbeidningen av PMMA-konstruksjoner kan det oppstå støv som kan føre til mekanisk irritasjon av øyne og luftveier. Sørg derfor alltid for at avsuget på fresemaskinen og arbeidsplassen for individuelt etterarbeid fungerer forskriftsmessig, samt at du alltid bruker personlig verneutstyr.

Detaljert informasjon finner du i det respektive HMS-databladet som fås på forespørsel og kan lastes ned fra **www.fino.com**

Avfallshåndtering

Rester fra arbeidet med FINOFRAME PMMA SPLINT skal avfallsbehandles som restavfall.

Produktegenskapene er basert på at bruksanvisningen overholdes og etterfølges.

Utgave 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Jyrsintäaihiö täyteaineettomasta ja peroksidittomasta lämpöelastisesta PMMA:sta

fi Käyttöohje, lue huolellisesti!

Käyttötarkoitus

- FINOFRAME PMMA SPLINT sopii purentakiskojen, poraussapluunoiden, toiminto- ja jäljennöslusikoiden, purentasapluunoiden, valkaisukiskojen ja valutekniikassa menetettyjen muottien valmistukseen hammasprotetiikassa.

Käyttöaihe

- Leukanivelen toimintahäiriö
- Täydellinen tai osittainen hampaiden menetys

Vasta-aiheet

- Yliherkkyys jollekin materiaalille

Koostumus

- Polymetyylimetakrylaatti (PMMA)
- Tuote saattaa sisältää metyylimetakrylaattia (MMA) jäännösmonomeerina enintään 1 %.

Fyysiset tiedot

Piirteet	Tulos	Testausmenetelmä
Lasittumislämpötila	121 °C	ISO 11357
Taivutuslujuus	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Taivutuskerroin	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers-kovuus	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Veden imeytyminen	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Veden liukoisuus	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Työstö-CAM

- Kuivatyöstössä jyrsimessä on varmistettava jyrsintälastujen imu ja poisto.
- FINOFRAME PMMA SPLINT -aihoita voidaan yleensä työstää tavanno-
maisilla PMMA:lle sopivilla jyrsintämenetelmillä ja jyrsimillä.
Kysy lisätietoja jyrsimen, ohjelmiston tai jyrsintyökalujen
työkalujen valmistajalta.
- FINOFRAME PMMA SPLINT -materiaalin lasipiste on 121 °C. Erityisesti
kuivajyrsinnän aikana on varmistettava, ettei materiaaliin kohdistu
liian suurta lämpöä esim. liian korkean kierrosluvun ja/tai liian
suuren syötön vuoksi, sillä muuten jyrsin ja/tai materiaalin pinta
voi tahriintua.

Viimeistely

- Rakenteiden, kruunujen, siltojen, proteesipohjien, hammassuojien
ja poraussapluunoiden viimeistelyyn sekä irrotukseen aihioista on
käytettävä muoveille sopivia ristihammastuksellisia kovametallijyr-
simiä.
- Rakenteen viimeistelyn jälkeisten yhteensopimattomuuksien välttä-
miseksi on käsittelyn ja kiillotuksen aikana vältettävä voimakasta
lämpöä.

Uudelleenvalmistus

FINOFRAME PMMA SPLINT -materiaalista valmistettuja rakenteita, voidaan valmistaa ja täydentää kaikilla tavallisilla MMA-pohjaisilla kylmäkovett-
eisilla polymeereilla. Pinta on ensin esikäsiteltävä akrylaatti pohjaisella
kiinnitysaineella kyseisen valmistajan antamien ohjeiden mukaan.

Säilytys

- Erityisiä toimenpiteitä ei vaadita.

Ohjeita

- Seinämän minimipaksuus kiillotuksen jälkeen ≥ 1 mm.
- LOT-numero (erä) on mainittava kaikissa yhteyksissä, joissa
vaaditaan materiaalin tunnistamista.
- Jotta tuotetietojen ja LOT-eränumeroiden jäljitettävyys sekä
kohdentaminen potilaaseen on aina varmistettu, suositellaan
jyrsintäaihion säilyttämistä alkuperäispakkauksessa kahden
jyrsintäkerran välillä.

- Rakenteiden desinfiointiin saa käyttää ainoastaan alkoholittomia desinfiointiaineita, sillä muuten seurauksena voi muodostua hiushalkeamia.
- Rakenteen muuttuessa kulutuksen kautta (esim. säröt, halkeamat, sameus tai selvät kulumisjäljet) on tehtävä korjaus tai uusi kiekko. Hammasproteesi tulisi tarkastuttaa säännöllisesti hammaslääkärissä tarkastuskäynnin puitteissa.

Varoitukset

PMMA-rakenteiden työstössä voi muodostua pölyjä, jotka voivat aiheuttaa silmien ja hengitysteiden ärsytystä. Varmista sen vuoksi aina jyrsimen sekä yksilölliseen jälkityöstöön tarkoitetun työpisteen imulaitteen moitteeton toiminta ja käytä tarkoituksenmukaisia henkilönsuojaimia.

Tarkempia tietoja on vastaavissa käyttöturvallisuustiedotteissa, jotka voi tilata tai ladata osoitteessa **www.fino.com**

Hävittäminen

FINOFRAME PMMA SPLINT -kiekon työstämisessä syntyneet jätteet on hävitettävä sekajätteenä.

Tuoteominaisuudet perustuvat tämän käyttöohjeen noudattamiseen ja huomioimiseen.

Tiedot päivitetty 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Frezuojamasis ruošinys iš termoplastinio PMMA
be užpildų ir peroksido

It Naudojimo instrukcija, prašome atidžiai perskaityti!

Naudojimo paskirtis

- „FINOFRAME PMMA SPLINT“ skirtas atspaudų technikos okliuzinių kapų, paviršių gręžimo gręžimo šablonams, funkcinių ir atspaudų šaukštų, sąkandžio šablonų, balinimo plokštelių ir prarastų formų gamybai protezuojant dantis.

Indikacija

- Viršutinio žandikaulio sąnario disfunkcija
- Visiškas arba dalinis danties praradimas

Kontraindikacija

- Padidintas jautrumas kuriai nors sudėtinėi medžiagai

Sudėtis

- Polimetilmetakrilatas (PMMA)
- Sudėtyje gali būti ne daugiau kaip 1 % metilmetakrilato (MMA) kaip likutinio monomero.

Fiziniai duomenys

Turtas	Rezultatas	Bandymo metodas
Stiklėjimo	121 °C	ISO 11357
Atsparumas lenkimui	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Jungo modulis	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers kietumas	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Vandens sugertis	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Vandens tirpumas	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Apdorojimas CAM

- Apdorojant frezoje sausuoju būdu reikia atkreipti dėmesį į tai, kad frezos likučiai būtų nusiurbiami arba pašalinami.
- „FINOFRAME PMMA SPLINT“ paprastai galima apdoroti taikant visas įprastas frezų strategijas ir naudojant frezas, kurias turi PMMA. Jei kyla klausimų šiomis temomis, kreipkitės į frezos, programinės įrangos ar frezos instrumentų gamintoją.
- „FINOFRAME PMMA SPLINT“ stiklo taškas yra 121 °C. Atkreipkite dėmesį į tai, ypač frezuodami odami sausuoju būdu, pvz., kai yra per didelės apskukos ir (arba) per aukštas padavimas, kad medžiaga per daug neišiltų, nes kitaip frezos ir (arba) medžiagų paviršiai gali ištepti.

Apdirbimas

- Konstrukcijas, vainikėlius, tiltus, protezų pagrindus, sukandimines kapas ir gręžimo šablonus išimti iš ruošinio ir toliau apdirbti reikėtų plastikui tinkamomis kryžmai dantytomis kietlydinio frezomis.
- Siekiant išvengti tikties netikslumų po konstrukcijos atkūrimo reikia stengtis, kad apdirbant ir poliruojant ruošinys stipriai neįkaistų.

Taisymas

Konstrukcijas, pagamintus iš „FINOFRAME PMMA SPLINT“, galima bet kada pataisyti ir papildyti visais įprastiniais šaltaisiais polimerizatais, pagamintais MMA pagrindu. Prieš tai paviršių reikia paruošti su akrilato pagrindu pagaminta, sukibimą skatinančia medžiaga, nurodyta gamintojo.

Sandėliavimas

- Nereikia imtis jokių ypatingų priemonių.

Nuorodos

- Mažiausias sienelės storis po šlifavimo ≥ 1 mm.
- Atliekant bet kokį procesą, kuriam būtinas medžiagos identifikavimas, reikia nurodyti partijos (LOT) numerį.
- Kad būtų galima bet kuriuo metu užtikrinti paciento gaminio duomenų bei partijos numerių atsekamumą ir priskirtį, rekomenduojama tarp dviejų frezavimo procedūrų laikyti frezavimo ruošinį originalioje pakuotėje.

- Dezinfekuodami konstrukcijas, naudokite tik alkoholio neturinčias dezinfekcijos priemones, nes kitaip gali atsirasti mikro įtrūkimų.
- Jei dėl naudojimo pasikeitė disko konstrukcija, pavyzdžiui, ji įskilo, įtrūko, susidrumstė arba yra nusidėvėjimo požymių, diską būtina pataisyti ar pagaminti naują. Disko būklę turėtų stebėti dantų gydytojas, ją reguliariai patikrindamas pakartotinių vizitų metu.

Įspėjimai

Apdirbant PMMA konstrukcijas, gali atsirasti dulkių, mechaniškai dirginančių akis ir kvėpavimo takus. Todėl užtikrinkite, kad visada nepriekaištingai veiktų dulkių nusiurbimo įtaisas, įtaisytas prie jūsų frezavimo mašinos ir individualiam apdirbimui skirtoje darbo vietoje, bei naudokite individualias apsaugos priemones.

Smulkesnės informacijos ieškokite atitinkamame saugos duomenų lape, kurį galima gauti pateikus užklausą bei parsisiųsti iš **www.fino.com**

Šalinimas

Liekanos, susidariusios po „FINOFRAME PMMA SPLINT“ apdorojimo, turėtų būti šalinamos kaip likutinės atliekos.

Produkto savybės aprašytos darant prielaidą, kad bus laikomasi ir paisoma šiame naudojimo instrukcija, pateikiamų nurodymų.

Informacijos pateikimo data 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Frēzējama sagatave, izgatavota no termoelastīga polimetilmetakrilāta bez pildvielas un peroksīdiem

iv Lietošanas informācija - lūdzu, uzmanīgi izlasiet!

Lietošanas mērķis

- FINOFRAME PMMA SPLINT ir paredzēts zobu protezēšanai un ir piemērots izmantošanai oklūzijas šinās, urbšanas šablonos, funkcionālajos nospiedumos un nospiedumu karotēs, sakodiena šablonos, balināšanas kapēs un zaudēto formu izveidei kronīšu vajadzībām.

Indikācija

- Žokļu locītavas darbības traucējumi
- Pilnīgs vai daļējs zobu trūkums

Kontrindikācija

- Paaugstināta jutība pret kādu no sastāvdaļām

Sastāvs

- Polimetilmetakrilāts (PMMA)
- Var saturēt metilmetakrilātu (MMA) kā palikušo monomēru līdz maks. 1 %.

Īpašums	Rezultāts	Testa metode
Stiklošanās	121 °C	ISO 11357
Lieces izturība	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Elastības modulis	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers cietība	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Ūdens uzņemšana	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Ūdens Šķīdība	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

CAM apstrāde

- Veicot sauso apstrādi, frēzēšanas iekārtā ir jāpievērš uzmanība tam, lai frēzskaidas tiktu nosūktas vai izvadītas.
- Parasti FINOFRAME PMMA SPLINT var apstrādāt, izmantojot standarta frēzēšanas stratēģijas un frēzēšanas iekārtas, kas paredzētas polimetilmetakrilātam (PMMA). Ja jums ir jautājumi par šīm tēmām, lūdzu, sazinieties ar frēzēšanas iekārtas, programmatūras vai frēzēšanas instrumentu ražotāju.
- FINOFRAME PMMA SPLINT stiklošanās temperatūra ir 121 °C. Sekojiet, lai slīpēšanas laikā (it īpaši sausās slīpēšanas) uz materiālu nebūtu pārāk liela siltuma iedarbība, piemēram, pārāk liela apgriezību skaita un/vai spēcīgas padeves rezultātā, pretējā gadījumā iespējami urbja un/vai materiāla virsmas iztriepumi.

Sagatavošana

- Lai veiktu konstrukciju, kroņu, tiltu, protēžu pamatņu, sakodiena šinu un urbšanas šablonu pēc apstrādi un atdalīšanu no veidnes, jāizmanto krustzobu cietsakausējuma frēzes kas piemēroti plastmasas apstrādei.
- Lai pēc konstrukcijas sagatavošanas nepieļautu formas neatbilstību, sagatavošanas un pulēšanas laikā nedrīkst pieļaut spēcīgu siltuma izdalīšanos.

Konstrukciju atjaunošana

Konstrukcijas, kas izgatavoti no FINOFRAME PMMA SPLINT, jebkurā laikā var atjaunot vai papildināt, izmantojot jebkuru tirdzniecībā pieejamo aukstās polimerizācijas plastmasu uz MMA bāzes. Iepriekš ir jāveic virsmas kondicionēšana, vēlams, salipšanas veicinātāju uz akrilāta bāzes saskaņā ar attiecīgā ražotāja norādījumiem.

Glabāšana

- Nav nepieciešams veikt kādus īpašus pasākumus.

Norādījumi

- minimālais sienīņu biezums pēc pulēšanas ≥ 1 mm.
- Katrā procesā, kurā jāidentificē materiāls, norādiet partijas numuru (LOT-Nr.).

- Lai nodrošinātu pacientam produkta datu un partijas numuru izsekojamības un sadales izpildi, vienmēr ir ieteicams frēzēšanas sagataves starp divām frēzēšanas reizēm glabāt oriģināliepakojumā.
- Konstruksiju dezinficēšanai drīkst izmantot tikai spirtu nesaturošus dezinfekcijas līdzekļus, pretējā gadījumā iespējama plaisu rašanās.
- Ja nolietojuma rezultātā mainās konstrukcija, piemēram, rodas plaisas, pārrāvumi, saduļļojums vai būtiskas abrāzijas pēdas, nepieciešama labošana vai izgatavošana no jauna. Uzraudzībai jānotiek, novērtējot zobu aizvietotāju atkārtotu vizīšu laikā pie zobārsta.

Brīdinājumi

Apstrādājot PMMA konstrukcijas, var rasties putekļi, kas var izraisīt mehānisku acu un elpceļu kairinājumu. Tāpēc vienmēr pārliecinieties, ka individuālas pēcapstrādes laikā frēzēšanas iekārtas un darbagalda nosūkšanas iekārtas darbojas nevainojami, un izmantojiet personīgos aizsarglīdzekļus.

Sīkāku informāciju, lūdzu, skatiet attiecīgajā drošības datu lapā, kas pieejama pēc pieprasījuma un lejupielādējama no vietnes **www.fino.com**

Likvidēšana

Apstrādes ar FINOFRAME PMMA SPLINT pārpalikumi jāutilizē kā sadzīves atkritumi.

Izstrādājuma īpašības ir nodrošinātas tikai tad, ja tiek ievērota šī lietošanas informācija.

Informācijas aktualitāte 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Freesimistoorik täiteaine- ja peroksiidivabast termoelastsest PMMA-st

et Kasutusjuhend, lugege tähelepanelikult!

Kasutusotstarve

- FINOFRAME PMMA SPLINT kasutatakse hambameditsiinis oklusioonisiinide, puurimise šabloonide, funktsiooni ja jäljendilusikate, lõualuu suhete kindlaksmääramise hambašabloonide, hambajäljendite, valgenduskapede ja kadunud vormide asendamiseks.

Näidustus

- TMJ ehk Temporomandibulaarliigese talitushäire
- Täielik või osaline hammaste kaotus

Vastunäidustus

- Talumatus mõne koostisosa suhtes

Koostis

- Polümetüülmetakrülaat (PMMA)
- Koostises võib jääkmonomeerina esineda max 1 % metüülmetakrülaati (MMA).

Füüsilised andmed

Funktsioonid	Tulemus	Test meetod
Klaasistumistemperatuur	121 °C	ISO 11357
Paindetugevus	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Paindemoodulit	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers kõvadus	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Veeimavuse	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Vee lahustuvus	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

CAM-töötlus

- Freesmasinaga kuivtöötlusel tuleb jälgida, et freeskillud ära imetakse ehk eemale juhitakse.
- FINOFRAME PMMA SPLINT võimaldab töödelda enamlevinud freesimistehnikate ja freesidega, mis PMMA-le kättesaadavad on. Selle teema kohta tekkivate küsimuste, näiteks puurmasina, tarkvara, puurimistööriistade jt, korral pöörduge vastava tootja poole.
- FINOFRAME PMMA SPLINT tahkumise temperatuur on 121 °C. Tähelepanu tuleb juhtida, et iseäranis kuivpuurimisega, näiteks liiga kõrgete pööretega või liiga kiire ettesöötmisega, materjalise liiga kõrge kuumus ei tekiks, muidu võivad puur ja materjali pealispind määrduda.

Viimistlemine

- Konstruksioonide, kroonide, sildade, proteesipõhjade, hambavorvide ja puuršabloonide järeltöötluseks ning eraldamiseks tuleks kasutada plastikule sobilikke risthammastega kõvasulamist freese.
- Sobituse ebatäpsuste vältimiseks konstruktsiooni loomist tuleks viimistluse ja poleerimise ajal vältida tugevat soojuse teket.

Taastootmine

Konstruksioone, mis on valmistatud materjalist FINOFRAME PMMA SPLINT, saab alati taastada ja täiendada kõigi kaubandusvõrgus saadaolevate MMA-põhiste külmpolümeerisaatidega. Pinna eelnev konditsioneerimine on nõutav. Kasutage akrüülbaasil valmistatud naket selle tootja juhiste järgi.

Ladustamine

- Erilised meetmed pole nõutavad.

Juhised

- Seinamiinimumpaksus pärast poleerimist ≥ 1 mm.
- Märkige partii number iga materjali tuvastamist nõudva toimingupuhul.
- Selleks, patsient saaks alati tooteandmeid ja partiinumbreid jälgida ja seostada, soovime freesimistoorikut freesimisprotsesside vaheajal hoida originaalpakendis.

- Konstruksioone desinfitseerides kasutage ainult alkoholivaba desinfektsioonivahendit, muudel juhtudel võivad mikromõrad tekkida.
- Kasutamisest tingitud konstruksioonimuudatuste, nt pragude, vahede, tumenemise või selgete kulumisjälgede esinemisel on parandus või uue tootega asendamine vajalik. Hambaproteesi seisukorda kontrollitakse korrapäraselt hambaarsti visiidil, kui hambaarst selle üle vaatab.

Hoiatused

PMMA-konstruksioonide töötlemisel võib tekkida tolmu, mis võib põhjustada silmade ja hingamisteede mehaanilist ärritust. Seetõttu jälgige alati, et teie freesimismasina ja isikliku töökoha äratõmbesüsteemid töötaksid korralikult ning et kannaksite isiklikku kaitsevarustust.

Üksikasjalikku teavet vaadake vastavalt ohutuse andmeleheltnõudmisel, ja allalaaditavana aadressilt **www.fino.com**

Kõrvaldamine

FINOFRAME PMMA SPLINT töötlemise jäägid tuleb jäätmekäitluse kaudu kõrvaldada.

Toote omaduste aluseks on kasutusteabe järgimine ja arvestamine.

Teave seisuga 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Nyers megmunkálású munkadarab töltőanyag- és peroxidmentes, termoelasztikus PMMA-ból

(hu) Használati utasítás, kérjük, olvassa el figyelmesen!

Az alkalmazás célj

- Az FINOFRAME PMMA SPLINT okklúziós sínek, fűrési sablonok, funkció- és lenyomatkanalak, harapási sablonok, fehérítő sínek és elveszett öntőformák gyártására alkalmas az öntéstechnológiához a fogpótlások számára.

Javallat

- Az állkapocsízület funkcionális hibája
- Fog teljes vagy részleges elvesztése

Ellenjavallatai

- Valamely alkotórésszel szembeni túlérzékenység

Összetétel

- Polimetil-metakrilát (PMMA)
- Metil-metakrilát (MMA) max. 1 %-ban maradványmonomerként fordulhat elő.

Fizikai adatok

Tulajdon	Eredmény	Vizsgálati módszer
Üveg átmeneti	121 °C	ISO 11357
Hajlítási szilárdság	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Hajlítási modulus	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers-keménység	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Vízfelvétel	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Vízoldhatóság	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

CAM megmunkálás

- A marógépben végzett száraz megmunkálás esetén ügyelni kell arra, hogy a marási forgács elszívásra, illetve elvezetésre kerüljön.
- Az FINOFRAME PMMA SPLINT általában a PMMA-hoz felhasználható, hagyományos marási stratégiákkal és marókkal munkálható meg. Ha kérdése van ebben a témában, forduljon marógépe, a szoftver, illetve a marószerszámok gyártójához.
- Az FINOFRAME PMMA SPLINT üvegesedési hőmérséklete 121 °C. Ügyelni kell arra, hogy különösen a száraz marásnál, például a túl magas sebesség és/vagy a túl nagy előtolás miatt ne legyen túl nagy hőbevitel az anyagba, mert ellenkező esetben a maró és/vagy az anyag felülete összekezdhet.

Kikészítés

- A szerkezetek, koronák, hidak, protézisalapok, harapási sínek és fúrási minták utólagos megmunkálásához és leválasztásához a műanyagokhoz alkalmas keresztfogazott keményfém marót kell használni.
- A szerkezet elkészítése során az előállítás utáni illeszkedési pontatlanságok elkerülése érdekében a kikészítés és a polírozás alatt kerülni kell az erős hőfejlődést.

Helyreállítása

FINOFRAME PMMA SPLINT-ből készült szerkezetek, a kereskedelmi forgalomban kapható MMA alapú hidegpolimerizátummal helyreállíthatók és kiegészíthetők. Szükséges a felület előzetes kondicionálása, elsősorban, akrilát alapú rögzítőanyag felhasználásával, az adott gyártó előírás szerint.

Tárolás

- Különleges intézkedés nem szükséges.

Útmutató

- Minimalis falerőség politur után ≥ 1 mm.
- Az anyag azonosítását igénylő minden folyamatnál meg kell adni a tételszámot.

- Annak érdekében, hogy a termékadatok és a LOT-számok mindig nyomon követhetők és a betegekhez hozzárendelhetők legyenek, két marási folyamat között a marási nyersdarabot célszerű az eredeti csomagolásában tárolni.
- A konstrukciók fertőtlenítéséhez kizárólag alkoholmentes fertőtlenítőszert, mert ellenkező esetben hajszázrepedések képződhetnek.
- A konstrukció használattal történő módosulásai pl. repedések, homályosodás vagy egyértelmű kopási nyomok esetén javítás vagy újbóli készítés szükséges. Az ellenőrzést a fogorvosnak a fogpótlás rendszeres utánkötése keretein belül szükséges elvégeznie.

Figyelmeztetések

A PMMA szerkezetek megmunkálása során olyan porok keletkezhetnek, amelyek mechanikailag izgató hatásúak lehetnek a szemre és a légutakra. Emiatt mindig ügyeljen arra, hogy a marógép, illetve az egyedi utólagos megmunkálásra szolgáló munkahely elszívóberendezése hibátlanul működjön, valamint hogy személyi védőfelszerelése is hibátlan legyen.

Részletesebb információért nézze meg a megfelelő biztonsági adatlapot, amelyet kérésre biztosítunk, illetve mely letölthető a **www.fino.com** webhelyről.

Ártalmatlanítás

Az FINOFRAME PMMA SPLINT feldolgozásának hulladékait egyéb hulladékként kell kezelni.

A terméktulajdonságok ennek a használatra vonatkozó utasítás a betartásán és figyelembevételén alapulnak.

Az információ kelte 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Frézovací polotovar z termoelastického PMMA
bez plnidel a peroxidu

CS Návod k použití, čtěte pečlivě!

Účel použití

- FINOFRAME PMMA SPLINT je vhodný pro výrobu okluzních dlah, vrtacích šablon, funkčních otiskovacích lžic, skusových šablon, dlah pro bělení zubů a ztracených forem pro licí techniku v zubní protetice.

Indikace

- Chybná funkce čelistního kloubu
- Úplná nebo částečná ztráta zubů

Kontraindikace

- Přecitlivělost na některou ze složek

Složení

- Polymetylmetakrylát (PMMA)
- Metylmetakrylát (MMA) může být obsažen jako zbytkový monomer do max. 1 %.

Fyzická data

Vlastnost	Výsledek	Zkušební metoda
Skelného přechodu	121 °C	ISO 11357
Pevnost v ohybu	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Modul pružnosti v ohybu	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Tvrdost Vickers	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Nasákavost	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Rozpustnost ve vodě	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Zpracování CAM

- Při zpracování za sucha pomocí frézovacího stroje je nutno dbát na řádné odsávání či odvod pilin vzniklých frézováním.
- FINOFRAME PMMA SPLINT se dá zpravidla opracovávat běžnými frézovacími postupy a frézami, které se používají pro PMMA. Máte-li jakékoli dotazy k těmto tématům, obraťte se na výrobce vašeho frézovacího stroje, softwaru nebo frézovacích nástrojů.
- FINOFRAME PMMA SPLINT má teplotu skelného přechodu 121 °C. Je třeba dbát na to, aby zejména při frézování za sucha nedocházelo v důsledku příliš vysokého počtu otáček a/nebo vysokého posuvu k velkému přenosu tepla do materiálu, protože by mohlo dojít k zanesení frézy a/nebo povrchu materiálu.

Opracování

- K dodatečnému zpracování a vydělení konstrukcí, korunek, můstků, bází protéz, skusových dlah a vrtacích šablon z polotovaru by se měly použít křížem ozubené tvrdokovové frézy pro umělou hmotu.
- Aby se předešlo nepřesnostem v usazování po výrobě konstrukce, je třeba se při opracování a leštění vyhnout vytváření silného tepla.

Opravy a možnosti korektur pomocí

Konstrukce, které byly vyrobeny z FINOFRAME PMMA SPLINT, se mohou kdykoli opravovat a doplňovat běžně dostupnými polymerizáty za studena na bázi MMA. Je nutná předchozí úprava povrchu, ideálně pojiva na bázi akrylátu podle pokynů příslušného výrobce.

Uchovávání

- Nejsou nutná žádná zvláštní opatření.

Upozornění

- Minimalni tloušťka stěny po leštění ≥ 1 mm.
- Po každém postupu, který vyžaduje identifikaci materiálu, zadejte č. šarže.
- Aby byla zajištěna zpětná dohledatelnost a přiřazení produktových dat a čísel šarží (LOT) konkrétnímu pacientovi, doporučuje se frézovací polotovar mezi jednotlivými frézovacími postupy skladovat v originálním balení.

- Při dezinfekci konstrukcí se smí používat pouze dezinfekční prostředky bez obsahu alkoholu, protože by mohlo dojít k vzniku mikroskopických prasklin
- Při změně konstrukce užíváním, např. v důsledku trhlin, prasklin, zakalení nebo výrazných stop abraze, je nutná oprava nebo zhotovení nové náhrady. Sledování by mělo probíhat formou pravidelného posuzování zubní náhrady v rámci opětovné návštěvy zubní ordinace.

Varování

Při práci s konstrukcemi PMMA se může tvořit prach, který může způsobit mechanické podráždění očí a dýchacích cest. Vždy proto dbejte na bezvadné fungování odsávání u svého frézovacího zařízení a na pracovišti a noste osobní ochranné vybavení.

Podrobné informace naleznete v aktuálním bezpečnostním listu, který vám zašleme na požádání nebo si jej můžete stáhnout na www.fino.com

Likvidace

Zbytky ze zpracování FINOFRAME PMMA SPLINT je nutné zlikvidovat jako netříděný odpad.

Vlastnosti výrobku jsou založeny na dodržení těchto návod k použití.

Stav informací 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Predizdelani disk iz termoelastičnega PMMA brez polnil in peroksida

SI Navodila za uporabo, pozorno preberite!

Namen uporabe

- FINOFRAME PMMA SPLINT se uporablja za izdelavo okluzijskih opornic, vrtalnih šablon, funkcijskih in odtisnih žlic, griznih plošč, šablon za beljenje in kalupov za enkratno uporabo pri tehnikah za odlitke v zobni protetiki.

Indikacija

- Okvara čeljustnega sklepa
- Popolna ali delna izguba zob

Kontraindikacije za pripomoček

- Preobčutljivost na katero od sestavin

Sestava

- Polimetilmetakrilat (PMMA)
- Metilmetakrilat (MMA) je lahko prisoten kot preostali monomer do največ 1 %.

Fizični podatki

Lastnosti	Rezultat	Testna metoda
Posteklenitve	121 °C	ISO 11357
Upogibna trdnost	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Upogibni modul	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Trdota Vickers	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Vpijanje vode	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Topnost v vodi	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Obdelava CAM

- Pri suhi obdelavi v aparatu za predizdelane diske je treba paziti, da se ostružki odsesavajo oziroma odstranjujejo.
- FINOFRAME PMMA SPLINT se praviloma lahko obdeluje z običajnimi strategijami za izdelavo predizdelanih diskov in rezalniki, na voljo za PMMA. Glede teh vprašanj se obrnite na izdelovalca vašega aparata za predizdelane diske, programske opreme oziroma orodja za predizdelane diske.
- FINOFRAME PMMA SPLINT ima točko posteklenitve pri temperaturi 121 °C. Paziti je treba, da zlasti pri suhih predizdelanih diskih ne pride do prevelikega vnosa toplote v material, npr. zaradi visokega števila vrtljajev in/ali visoke hitrosti polnjenja, saj se sicer rezalnik in/ali površina materiala lahko umažeta.

Obdelava

- Pri končni obdelavi in ločevanju rekonstrukcij, kron, mostičkov, podpornih površin protez, okluzijskih opornic in predlog za vrtanje iz predpripravljenega diska je treba uporabiti materialu primerne križne rezalnike iz trde kovine.
- Da se izognete nenatančnosti prilaganja po pripravi rekonstrukcije se med obdelavo in poliranjem obdelovanec ne sme preveč segreti.

Ponovna izdelava s pripomočkom

Konstrukcije, narejene iz pripomočka FINOFRAME PMMA SPLINT, se lahko kadar koli ponovno izdelajo in dopolnijo z vsemi standardnimi polimeri s hladnim strjevanjem na osnovi MMA. Potrebna je predpriprava površine, najbolje z vezivom na akrilatni osnovi, in sicer po navodilih izdelovalca.

Shranjevanje

- Potrebni niso nobeni posebni ukrepi.

Napotki

- Najmanjša debelina po poliranju ≥ 1 mm
- Pri vsakem postopku, pri katerem je potrebna identifikacija materiala, navedite številko lota.
- Za stalno zagotavljanje sledljivosti in dodeljevanja podatkov o izdelkih in serijskih številk za bolnike se priporoča, da se disk med dvema postopkoma shranjuje v originalnem pakiranju.

- Pri dezinfekciji struktur uporabljajte samo razkužila brez alkohola, sicer lahko nastanejo razpoke.
- V primeru sprememb konstrukcije med uporabo, npr. zaradi razpok, prelomov, motnosti ali očitnih sledov abrazije, bo potrebna reparacija ali nova izdelava. Zobozdravnik naj spremlja stanje ob rednih obiskih v zobozdravstveni ordinaciji.

Opozorila

Pri obdelavi rekonstrukcij iz PMMA lahko nastaja prah, ki lahko privede do mehanskega draženja oči in dihal. Pri posamezni obdelavi pazite na pravilno uporabo odsesavanja na rezkalniku in delovnem mestu ter na lastno osebno zaščitno opremo.

Podrobne informacije poiščite na ustreznem varnostnem listu, ki je na zahtevo na voljo za prenos na spletni strani **www.fino.com**

Odstranjevanje

Ostanke obdelovanja s pripomočkom FINOFRAME PMMA SPLINT je treba zavreči kot končni odpadke.

Lastnosti izdelka temeljijo na upoštevanju teh navodil za uporabo.

Stanje informacij 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Vyfrézovaný hrubý kus z termoelastického PMMA bez výplne a peroxidu

sk Tento návod na používanie, si, prosím, pozorne prečítajte!

Účel použitia

- FINOFRAME PMMA SPLINT je vhodný na výrobu náhrzyzových dláh, víťacích šablón, funkčných a odtlačkových lyžíc, náhrzyzových šablón, bieliacich dláh a stratených foriem pre techniku na výrobu odliatkov v zubnej protetike.

Indikácia

- Chybná funkčnosť čelustných kĺbov
- Úplná alebo čiastočná strata zubov

Kontraindikácia

- Precitlivenosť na niektrú zo zložiek

Zloženie

- Polymetylakrylát (PMMA)
- Metylmetakrylát (MMA) môže byť ako zvyškový monomer obsiahnutý do max. 1 %.

Fyzické údaje

Rysy	Výsledok	Skúšobná metóda
Priepustnosti skla	121 °C	ISO 11357
Pevnosť v ohybe	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Modul pružnosti	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Tvrdosť Vickers	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Nasiakavosť	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Rozpustnosť vo vode	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Spracovanie CAM

- Pri opracovávaní za sucha vo fréze dbajte na to, aby boli hoblíny z frézovania odsávané, príp. odstránené.
- FINOFRAME PMMA SPLINT sa spravidla opracuje bežnými frézovacími postupmi, ktoré sú vhodné pre materiály PMMA. V prípade otázok ohľadom týchto informácií sa prosím obráťte na výrobcu Vašej frézy, softvéru, príp. frézovacích nástrojov.
- FINOFRAME PMMA SPLINT vykazuje bod mäknutia pri 121 °C. Dávajte pozor na to, aby sa predovšetkým pri frézovaní za sucha, napr. pri vysokom počte otáčok a/alebo pri výraznejšom posúvaní materiál nezahrial na vysokú teplotu, pretože v opačnom prípade by sa fréza a/alebo povrch materiálu mohol rozmazať.

Vypracovanie

- Na doopracovanie a oddelenie konštrukcií, koruniek, mostíkov, základov protéz, náhryzových dláh a šablón vŕtania z výlisku by sa mali použiť frézy z tvrdého kovu so striedavým ozubením vhodné pre plasty.
- Aby sa zabránilo nepresnostiam po dokončení konštrukcie, malo by sa počas vypracovávania a leštenia zabrániť prudkému vzniku tepla.

Obnova

Konštrukcie, ktoré sú vyhotovené z FINOFRAME PMMA SPLINT, môžu byť kedykoľvek opätovne vytvorené a doplnené všetkými štandardnými obchodnými za studena formovanými polymérmí na báze MMA. Predchádzajúce prispôsobenie povrchu je potrebné, predovšetkým príľnavého materiálu na báze akrylátu podľa pokynov od príslušného výrobcu.

Uskladnenie

- Nie sú potrebné žiadne špeciálne opatrenia.

Pokyny

- Minimalna hrubka steny po politure ≥ 1 mm.
- Pri každom postupe, ktorý si vyžaduje identifikáciu materiálu, uveďte číslo šarže.

- Pre kedykoľvek možné zaistenie spätnej dostupnosti a priradenia údajov o výrobkoch, ako aj LOT kódov pre pacientov, odporúčame uložiť frézované výlisky medzi dvoma postupmi frézovania opäť do originálneho obalu.
- Pri dezinfekcii konštrukcií používajte iba dezinfekčné prípravky bez obsahu alkoholu, pretože by mohlo dôjsť k tvorbe prasklín.
- Pri zmene konštrukcie vplyvom opotrebovania napr. vplyvom trhlín, zlomov, zakalenia alebo jasných stôp abrazívnosti je nevyhnutná oprava alebo nové vyhotovenie. Kontrola by mala nasledovať pomocou pravidelného posúdenia zubnej náhrady v rámci opätovného predstavenia v praxi zubného lekára.

Varovanie

Pri spracovaní PMMA konštrukcií môže vzniknúť prach, ktorý môže viesť k mechanickému podráždeniu očí a dýchacích ciest. Preto vždy zachovajte bezchybnú funkčnosť odsávania Vašich frézovacích prístrojov a pracoviska na individuálne doopracovanie, ako aj Vašich osobných ochranných prostriedkov.

Podrobné informácie nájdete v príslušnej Karte bezpečnostných údajov - o ktorú môžete požiadať a stiahnuť zo stránky **www.fino.com**

Likvidácia

Zvyšky zo spracovania FINOFRAME PMMA SPLINT je potrebné likvidovať ako zvyšný odpad.

Vlastnosti tohto výrobku sú podmienené dodržaním a rešpektovaním tohto návodu na používanie.

Stav informácií 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Дискове от термоеластичен PMMA (полиметилметакрилат), без пълнител и пероксид.

bg **Моля прочетете внимателно инструкции за употреба!**

Предназначение

- FINOFRAME PMMA SPLINT е подходящ за направа на оклузионни шини, шаблони а бориране, функционални и отпечатъчни лъжици, шаблони за захвапка, шини за избелване и загубени форми при отливъчна техника при дентално протезиране.

Показания

- Дисфункция на темпоромандибуларната става
- Пълна или частична загуба на зъби

Противопоказания

- Свръхчувствителност към някои от съставките

Състав

- Полиметилметакрилат (PMMA)
- Метилметакрилат (MMA) може да се съдържа като остатъчен мономер до макс. 1 %.

Физически данни

функции	резултат	метод за изпитване
встъкляване	121 °C	ISO 11357
якост на огъване	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
огъване	3000 ± 100 MPa.	EN ISO 20795-1
Твърдост по Викерс	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
абсорбцията на вода	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Разтворимост във вода	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

Обработка CAM

- При обработка по сух метод във фрезовъчната машина трябва да се внимава отпадъкът да бъде аспириран, съответно отведен.
- FINOFRAME PMMA SPLINT по правило може да се обработва със стандартните прийоми на фрезозане и фрези, които се предлагат за PMMA. При въпроси по тези теми, моля обръщайте се към производителя на Вашата фреза, на софтуера съответно на фрезизиращите инструменти.
- FINOFRAME PMMA SPLINT има температура на встъкляване от 121 °C. Трябва а се обърне внимание, особено при фрезозане на сухо напр. при високи обороти и/или прекалено бързо подаване, да не се достигне до прекалено загряване на материала, понеже иначе фрезите и/или повърхността на материала могат да се разтопят.

Изработка

- За допълнителната обработка и отделянето от заготовката на конструкции, коронки, мостове, протетични основи, оклузални шини и направляващи шаблони трябва да се използват подходящи за пластмаса твърдосплавни фрези с разнопосочни зъби.
- За избягване на неточности при напасването след изготвяне на конструкцията трябва да се предотврати силно отделяне на топлина по време на изработката и полирането.

Възстановяване

Конструкции, изработени от FINOFRAME PMMA SPLINT, могат по всяко време да се възстановяват и допълват с всички обикновени студени полимеризати на основата на MMA. Необходимо е предварително кондициониране на повърхността, за предпочитане с бондинг агент на основата на акрилат в съответствие с препоръките на съответния производител.

Съхранение

- Не са необходими специални мерки.

Указания

- Минимална дебелина на стената след полиране ≥ 1 mm.
- Партидният номер трябва да се посочва при всяка процедура, изискваща идентификация на материала.
- По време на неупотреба се препоръчва съхранение на фрезовата заготовка отново в оригиналната опаковка с цел проследяемост и класифициране на продуктовете данни и номерите на партидата според пациента по всяко време.
- При дезинфекция на конструкциите използвайте само несъдържащи алкохол дезинфектанти, защото в противен случай могат да се образуват пукнатини.
- При промяна на конструкцията в резултат на употреба, напр. поради скъсвания, пукнатини, потъмняване или значителни следи от абразия, е необходима поправка или повторна изработка. Необходима е редовна проверка на протезата в рамките на контролен преглед в стоматологичния кабинет.

Предупреждения

При обработката на конструкции от PMMA е възможно образуване на прахове, които могат да причинят механично дразнене на очите и дихателните пътища. Винаги следете за безупречно функциониране на аспирацията на фрезовата машина и на работното място за индивидуална допълнителна обработка, както и на личните предпазни средства.

Подробна информация е налична в съответния информационен лист за безопасност - при поискване и за изтегляне от уебсайта www.fino.com

Предаване за отпадъци

Остатъци от обработката на FINOFRAME PMMA SPLINT трябва да се изхвърлят като остатъчни отпадъци.

Продуктовите свойства се основават на взимане под внимание и спазване на настоящата инструкции за употреба.

Последна редакция на информацията 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Πρόπλασμα από θερμοελαστικό PMMA χωρίς ανόργανες ενισχυτικές ουσίες και υπεροξειδίο

el Οδηγίες χρήσης, διαβάστε προσεκτικά!

Προοριζόμενη χρήση

- FINOFRAME PMMA SPLINT είναι κατάλληλο για την κατασκευή επιπέδων δήξης, υποδειγμάτων διάτρησης, λειτουργικών και αποτυπωτικών δισκαρίων, υποδειγμάτων δήξης, ναρθήκων λεύκανσης και καλουπιών με τη μέθοδο της χύτευσης επένδυσης στην προσθετική οδοντιατρική.

Ένδειξη

- Δυσλειτουργία της κροταφογναθικής άρθρωσης
- Πλήρης ή μερική απώλεια οδόντων

Αντένδειξη

- Υπερευαίσθησία σε οποιοδήποτε από τα συστατικά

Σύνθεση

- Πολυμεθυλμεθακρυλικό (PMMA)
- Μεθακρυλικός μεθυλεστέρας (MMA) μπορεί να περιέχεται ως υπολειμματικό μονομερές μέχρι το πολύ 1 %.

Φυσικά χαρακτηριστικά

ιδιοκτησία	αποτέλεσμα	μέθοδος δοκιμής
υαλώδους μετάπτωσης	121 °C	ISO 11357
Αντοχή σε κάμψη	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Μονάδα κάμψης	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers σκληρότητα	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Απορρόφηση νερού	< 32 μg / mm ³	EN ISO 20795-1
Διαλυτότητα νερού	< 1,6 μg / mm ³	EN ISO 20795-1

Επεξεργασία CAM

- Κατά τη στεγνή επεξεργασία στη συσκευή φρεζαρίσματος, φροντίστε ώστε να αναρροφώνται και να απομακρύνονται τα ρινίσματα.
- Το FINOFRAME PMMA SPLINT μπορεί να υποβληθεί σε επεξεργασία με τις συνήθεις μεθόδους φρεζαρίσματος που είναι διαθέσιμες για θερμοπλαστικά και PMMA. Εάν έχετε ερωτήσεις σχετικά με αυτά τα θέματα, παρακαλούμε επικοινωνήστε με τους κατασκευαστές της συσκευής φρεζαρίσματος, του λογισμικού ή του εργαλείου φρεζαρίσματος.
- Το FINOFRAME PMMA SPLINT εμφανίζει σημείο υαλώδους μετάπτωσης 121 °C. Είναι σημαντικό να διασφαλίζεται ότι, ιδιαίτερα κατά τη διάρκεια του στεγνού φρεζαρίσματος, δεν εισάγεται υπερβολική θερμότητα στο υλικό, π.χ. μέσω πολύ υψηλής ταχύτητας ή/και πολύ υψηλής τροφοδοσίας, καθώς σε αντίθετη περίπτωση μπορεί να κηλιδωθεί η φρέζα ή/και η επιφάνεια του υλικού.

Επεξεργασία

- Για το φινίρισμα και την αφαίρεση των κατασκευών, στεφανών, γεφυρών, βάσεων οδοντοστοιχίας, επιπέδων δήξης και υποδειγμάτων διάτρησης από το πρόπλασμα πρέπει να χρησιμοποιούνται κατάλληλες για πλαστικό φρέζες καρβιδίου βολφραμίου εγκάρσιας κοπής.
- Για να αποφευχθεί η ανακριβής εφαρμογή μετά τη δημιουργία της κατασκευής, θα πρέπει να αποφεύγεται η έντονη θερμότητα κατά τη διάρκεια του φινιρίσματος και της στίλβωσης.

Αποκατάσταση με

Κατασκευές, τα οποία έχουν κατασκευαστεί με FINOFRAME PMMA SPLINT, μπορούν ανά πάσα στιγμή να αποκατασταθούν και να επιδιορθωθούν χρησιμοποιώντας όλα τα πολυμερή ψυχρού πολυμερισμού με βάση MMA που κυκλοφορούν στην αγορά, όπως. Απαιτείται προπαρασκευή της επιφάνειας, κατά προτίμηση με συγκολλητικό παράγοντα με ακρυλική βάση, σύμφωνα με τις οδηγίες του εκάστοτε κατασκευαστή.

Αποθήκευση

- Δεν απαιτούνται ειδικά μέτρα.

Υποδείξεις

- Ελάχιστο πάχος τοιχώματος μετά τη στίλβωση ≥ 1 mm.
- Να αναφέρετε τον αριθμό LOT σε κάθε διαδικασία, η οποία απαιτεί την αναγνώριση του υλικού.
- Για να διασφαλιστεί η ιχνηλάτηση και η αντιστοίχιση των δεδομένων προϊόντος καθώς και των αριθμών παρτίδας για τον ασθενή ανά πάσα στιγμή, συνιστάται η φύλαξη του προπλάσματος στην αρχική συσκευασία μεταξύ δύο διαδικασιών φρεζαρίσματος.
- Για την απολύμανση των κατασκευών χρησιμοποιείτε μόνο απολυμαντικά χωρίς αλκοόλη, καθώς το αντίθετο μπορεί να οδηγήσει στον σχηματισμό μικρορωγμών.
- Σε περίπτωση μεταβολής της κατασκευής λόγω χρήσης, π.χ. σχισμές, ρωγμές, αδιαφάνεια ή εμφανή σημεία αποτριβής, απαιτείται επιδιόρθωση ή νέα παρασκευή. Η παρακολούθηση πρέπει να γίνεται με τακτική εξέταση των οδοντοστοιχιών στο πλαίσιο της επαναληπτικής επίσκεψης στο οδοντιατρείο.

Προειδοποιήσεις

Κατά την επεξεργασία κατασκευών από PMMA μπορεί να δημιουργηθούν σκόνης που μπορεί να προκαλέσουν τον μηχανικό ερεθισμό των ματιών και του αναπνευστικού συστήματος. Ως εκ τούτου, φροντίζετε πάντα την εύρυθμη λειτουργία αναρρόφησης για τη συσκευή φρεζαρίσματος και τον χώρο εργασίας για ατομική μετεπεξεργασία καθώς και τον εξοπλισμό προσωπικής προστασίας σας.

Για αναλυτικές πληροφορίες ανατρέξτε στα σχετικά δεδομένα ασφαλείας - κατόπιν αιτήματος, και διαθέσιμα για λήψη από τη διεύθυνση www.fino.com

Απόρριψη

Τα υπολείμματα από την κατεργασία με το FINOFRAME PMMA SPLINT πρέπει να απορρίπτονται ως μη ανακυκλώσιμα απόβλητα.

Οι ιδιότητες του προϊόντος βασίζονται στην τήρηση του παρόντος φύλλου οδηγιών χρήσης.

Ημερομηνία σύνταξης των πληροφοριών 2019-10

FINOFRAME PMMA SPLINT



Frezeleme için blok dolgusu ve peroksitsiz
termoelastik PMMA

tr **Kullanım kılavuzu, lütfen dikkatle okuyun!**

Kullanım amacı

- FINOFRAME PMMA SPLINT şu işlemler için uygundur: Oklüzal splintlerin, delme şablonlarının, fonksiyonel ya da düz ölçü kaşıklarının, ısırma şablonlarının, beyazlatma plaklarının ve döküm protezlerde "kaybolan kalıpların" yapımı.

Endikasyon

- Eklem fonksiyon düzensizlikleri
- Tam veya kısmi diş kaybı

Kontrendikasyonlar FINOFRAME PMMA SPLINT

- Bileşenlerinden birine karşı aşırı duyarlılık olması

Bileşimi

- Polimetilmetakrilat (PMMA)
- Monomer kalıntısı olarak en fazla %1 metilmetakrilat (MMA) içerebilir.

Fiziksel veriler

Özellikleri	Sonuç	Test yöntemi
Cam geçiş	121 °C	ISO 11357
Eğilme dayanımı	156 ± 6 MPa	EN ISO 10477
Eğilme modülü	3000 ± 100 MPa	EN ISO 20795-1
Vickers sertliği	23,2 ± 0,3 HV 0,2	EN ISO 6501
Suda emme	< 32 µg / mm ³	EN ISO 20795-1
Suda çözünürlük	< 1,6 µg / mm ³	EN ISO 20795-1

CAM destekli işleme

- Frezeleme makinesiyle kuru çalışıldığında talaşın aspire edilmesine veya uzaklaştırılmasına dikkat edilmelidir.
- FINOFRAME PMMA SPLINT genel olarak termoplastikler ve PMMA'da kullanılan yaygın frezeleme stratejileriyle işlenebilir. Bu konular hakkında sorularınız olursa, lütfen frezeleme makineniz, yazılımınız veya frezeleme aletlerinizin üreticisi ile temas kurun.
- FINOFRAME PMMA SPLINT 121 °C'lik bir cam geçiş sıcaklığına sahiptir. Özellikle kuru frezeleme yapılan durumlarda, örneğin aşırı hız ve/veya besleme hızı gibi nedenlerle materyalin aşırı ısınmasından kaçınılmalıdır, aksi halde frezeleme aleti ve/veya materyal yüzeyinde kalıntılar oluşabilir.

İnce işler

- Konstrüksiyonlar, kuronlar, köprüler, protez kaideleri, ısırma plakları ve delme şablonlarının sonradan işlenmesi veya sökülmesi için kullanılacak plastik malzemeler için çapraz dişli karbit frezeleme kesicileri kullanılmalıdır.
- Konstrüksiyon oluşturulduktan ve yapıldıktan sonra hassas uyumla ilgili sorunları önlemek için ince iş ve parlatma esnasında yoğun ısı oluşumu önlenmelidir.

Rekonstrüksiyon

FINOFRAME PMMA SPLINT'ten üretilen konstrüksiyonlar, gibi piyasadan temin edilebilen MMA bazlı soğuk polimerlerle istenen anda restore ve takviye edilebilir. Tercihan bir akrilat bazlı bağlama ajanı üreticisinin talimatlarına uygun şekilde kullanılarak yüzeyin önceden hazırlanması gereklidir.

Saklama

- Özel bir önlem gerekmez.

Hatırlatmalar

- Polisajdan sonraki minimum duvar kalınlığı ≥ 1 mm.
- Malzemenin tanımlanmasını gerektiren her işlemde, parti (LOT) numarasını belirtin.
- Hasta için ürün verilerinin ve parti (LOT) numaralarının her zaman belirlenebilmesini ve geriye dönük olarak takip edilebilmesini sağlamak için, frezeleme için blokun iki frezleme işlemi arasında ye niden orijinal ambalajına yerleştirilerek saklanması önerilir.

- Yapıyı dezenfekte gibi alkol içermeyen dezenfektanlar kullanılmamalıdır aksi halde yüzey çatlaması oluşabilir.
- Konstrüksiyonun örn. çatlak, yarık, leke veya belirgin aşınma izleri nedeniyle değişmesi durumunda onarım ya da yeniden yapım gereklidir. İzleme, diş hekiminin muayenehanesindeki takip ziyaretlerinde protezin düzenli aralıklarla değerlendirilmesi yoluyla yapılmalıdır.

Uyarılar

PMMA konstrüksiyonların işlenmesi sırasında oluşan tozlar gözlerde ve solunum yollarında mekanik tahrişe yol açabilir. Bu nedenle, frezeleme makineniz ile kişiselleştirmeye yönelik çalışmalar yaptığınız iş tezgahınızdaki aspiratörün kusursuz çalışmasına ve kişisel koruyucu donanım kullanmaya dikkat edin.

Ayrıntılı bilgi için lütfen, talep üzerine temin edebileceğiniz ve **www.fino.com** adresinden indirebileceğiniz ilgili Malzeme Güvenlik Bilgi Formuna başvurun.

Ürünün bertaraf edilmesi

FINOFRAME PMMA SPLINT işleminin kalıntıları artık çöp olarak bertaraf edilmelidir.

Ürün özellikleri, bu kullanım kılavuzu uyulmasını ve dikkate alınmasını temel almaktadır.

Bilgi güncelliği 2019-10



Distribution

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



Merz Dental GmbH

Kieferweg 1 24321 Lütjenburg, Germany
Tel + 49 (0) 4381 / 403-0
Fax + 49 (0) 4381 / 403-403
www.merz-dental.de
EN ISO 13485

CE 0482

9073 16/2021-05/01