FINOVEST SPEED C+B

Einbettmasse Pulver/Anmischflüssigkeit

REF **40125/40129/40126P**

DEU **Gebrauchsinformation**

Bitte lesen Sie das gesamte Dokument durch, bevor Sie die Einbettmassen anwenden.

1. Zweckbestimmung

Phosphatgebundene, graphitfreie Präzisions-Einbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik. Konventionell und schnell aufheizbar.

2. Indikation

Dentale Gusseinbettmasse für alle EM- und NEM-Legierungen, sowie Press- und Überpresskeramik.

2.1 Kontraindikation

Nicht bekannt.

Allergische Reaktionen auf Produktbestandteile, können bei empfindlichen Personen nicht ausgeschlossenen werden.

3. Anwendungsbereiche

3.1 Allgemein

Nur zur bestimmungsgemäßen Verarbeitung in der Zahntechnik.

- Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung erlöschen sämtliche Garantie- und Haftungsansprüche!
- Haltbarkeit: Verbrauchsmaterial sollte generell nach Öffnen der Originalverpackung zügig und umgehend innerhalb weniger Monate aufgebraucht werden.

3.2 Zielgruppe

Anwenderzielgruppen der Einbettmassen sind:

- Zahnarzt
- Zahntechniker

Patientenzielgruppe der Einbettmassen sind Patienten die sich im Rahmen einer Dentalbehandlung unterziehen.

3.3 Reinigung

Einbettmassen sind Produkte zum einmaligen Gebrauch. Sie bedürfen keiner Reinigung.

Einbettmassen sind nicht zur Desinfektion vorgesehen.

4. Gefahrenhinweise

Bei der Benutzung sind die nationalen gesetzlichen Bestimmungen zu beachten, insbesondere:

- die geltenden Arbeitsschutzbestimmungen
- die geltenden Unfallverhütungsmaßnahmen

Keine besonders zu erwähnenden Gefahren.

5. Anleitung

5.1 Vorbereitung

Anrührbecher, Spatel und Rührwerk auf Einbettmassereste oder andere Verunreinigungen prüfen, ggf. säubern oder austauschen.

Muffelformer ebenfalls auf Einbettmassereste oder andere Verunreinigungen prüfen.
Nochmals die Höhe, Lage, Anstiftung usw. der Wachsmodellation prüfen. Zu Muffelrand und -oberkante muss ein Abstand von mindestens 5 mm bestehen.

Bei Verwendung von Wachsentspanner dürfen an der Modellation keine Flüssigkeitsreste haften.
Kunststoffmodellationen müssen dünn mit Wachs überzogen werden.

5.2 Abmessen der Anmischflüssigkeit

Die Expansion der Einbettmasse lässt sich durch die Konzentration der Anmischflüssigkeit beeinflussen.
Je höher die Konzentration der Flüssigkeit, desto höher die Gesamtexpansion der Einbettmasse.

5.2.1 Presskeramik (Schicht- und Maltechnik)

- Zweiflächiges Inlay 60-70 %*
- MOD-Inlay 70-80 %*
- Kronen, Schalen, Brücken 75-85 %*

5.2.2 Überpresskeramik (Metall)

- Für alle Indikationen 70 %*

5.2.3 Überpresskeramik (Zirkon)

- Für alle Indikationen max. 40 %*

5.2.4 Kronen und Brückentechnik

- Inlays/Teilkronen aus Wachs ohne Druck 35 %*
- Inlays/Teilkronen aus Wachs mit Druck (4 bar) 40 %*
- Kronen/Brücken/Primärteile in EM aus Wachs ohne Druck 45 %*
- Kronen/Brücken/Primärteile in EM aus Wachs mit Druck (4 bar) 50 %*
- Kronen/Brücken/Primärteile in EM-Aufbrennlegierung aus Wachs ohne Druck 50 %*
- Kronen/Brücken/Primärteile in EM-Aufbrennlegierung aus Wachs mit Druck (4 bar) 60 %*
- Sekundärteil in EM (Konus/Ring-/Vollteleskopkronen) aus Kunststoff ohne Druck 45-75 %*
- Sekundärteil in EM (Konus/Ring-/Vollteleskopkronen) aus Kunststoff mit Druck (4 bar) 50-80 %*
- Kronen/Brücken in CoCr-Aufbrennlegierungen aus Wachs ohne Druck 75-85 %*
- Kronen/Brücken in CoCr-Aufbrennlegierungen aus Wachs mit Druck (4 bar) 80-90 %*
- Kronen/Brücken in NiCr-Aufbrennlegierungen aus Wachs ohne Druck 70-75 %*
- Kronen/Brücken in NiCr-Aufbrennlegierungen aus Wachs mit Druck (4 bar) 75-80 %*
- Edelmetallfreie Doppelkronen (Außenteile) aus Kunststoff ohne Druck 90-100 %*

*Richtwerte

5.3 Einbetten mit Metall-Muffelringen

1 Streifen Muffelvlies für die Muffelgrößen 1 + 3.

2 Streifen Muffelvlies für die Muffelgrößen 6 + 9, sowie für edelmetallfreie Legierungen.

Die Streifen müssen ca. ½ cm länger als der Umfang der Muffel sein. Die leicht angefeuchteten Streifen im Muffelring so andrücken, dass diese überlappen und mit dem oberen Rand des Muffelrings abschließen. Über die Modellation stülpen und den unteren Rand des Muffelrings in den Gussmuldenformer drücken.

5.4 Anmischen

Die Anmischflüssigkeit genau dosieren und in einen **leicht** angefeuchteten Rührbecher geben. Trockene Becher können 2-3 ml Flüssigkeit entziehen.
Den Beutelinhalt dazugeben, ca. 30 Sekunden sorgfältig vormischen, Rührbecher schließen und wenn möglich den Becher für weitere 30 Sekunden unter Vakuum stellen. Unter Vakuum weitere 60 Sekunden maschinell anmischen.
Weitere 30 Sekunden ohne rühren unter Vakuum halten.
Alle Werte sind auf die Rührgeschwindigkeit 350 1/min. ausgelegt! Abweichungen können zu anderen Ergebnissen führen!

5.5 Einbetten

Den Rüttler auf hohe Schwingfrequenz und geringe Intensität einstellen.
Die gesamte Modellation mit Einbettmasse bedecken. Sobald diese bedeckt ist, den Rüttler abstellen. Die Muffel anschließend bis zum Rand mit Einbettmasse auffüllen. Nach dem Füllen nicht mehr nachrütteln!

Beim ringlosen Einbetten Muffel nach ca. 15 Minuten entformen.

Bei Pressmuffeln ist nach dem Befüllen bis zum vollständigen Abbinden der Einbettmasse eine Ruhezeit von 25-30 Minuten einzuhalten. Jegliche Verformung z.B. durch Transport oder zu frühes Entformen kann zu Mikrorissen in der Einbettmasse führen, die ein Platzen der Muffeln beim Pressen verursachen können.

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

5.6 Abbindezeit

5.6.1 Konventionelles Aufheizverfahren

Aushärtezeit min.d.: 30 Minuten

5.6.2 Schnell-Aufheizverfahren

Beim Schnell-Aufheizverfahren genügt eine Aushärtezeit von 20 Minuten.

5.7 Vorwärmen

Achtung: Beim Vorwärmen entstehende Verbrennungsgase gefährden die Gesundheit und müssen über einen geeigneten Rauchabzug ins Freie geleitet werden.

5.7.1 Konventionelles Vorwärmen

Einlegetemperatur: Raumtemperatur (oder 250°C)*; Haltestufe: 250°C (mit 5°C/min.)**; Endtemperatur: 250°C (mit 7°C/min.)**; Edelmetall: 700°C; Edelmetall-Aufbrennlegierungen: 850°C; EMF-Legierungen: 900°C; Presskeramik: max. 900°C; Überpresskeramik: 850°C; Haltezeit: 30-60 min. (je nach Größe/Anzahl der Muffeln.

*Gilt für Öfen mit konventioneller Steuerung.

**Gilt für Öfen mit Computer-Steuerung.

5.7.2 Schnelles Vorwärmen

Im Speed-Verfahren sollte der Vorwärmeofen nur mit der Hälfte der sonst üblichen Anzahl Muffeln bestückt werden. Einlegetemperatur: 900°C.

Endtemperatur:
Edelmetall: 700°C; Edelmetall-Aufbrennlegierungen: 850°C; EMF-Legierungen: 900°C; Presskeramik: max. 900°C; Überpresskeramik: 850°C; Haltezeit: 30-60 min. (je nach Größe/Anzahl der Muffeln).

Beim Überpressen von Edelmetall mit Keramik die Muffeln normal oder schnell, bei NEM-Legierungen nur schnell vorwärmen.

Die Endhaltezeit für eine 3er-Muffel beträgt 30 Minuten. Für jede weitere 3er-Muffel verlängert sich die Haltezeit um 10 Minuten. Bei 1er-Muffeln verringert sich die Haltezeit um 10 Minuten bei 6er-Muffeln verlängert sich die Haltezeit um 30 Minuten.

Achtung: Nach dem Aufsetzen sollte der Ofen innerhalb der ersten 15 Minuten nicht geöffnet werden, es besteht Verbrennungsgefahr durch die mögliche Bildung von Stichflammen.
Zur Vermeidung eines Temperaturabfalls sollten in den ersten 15 Minuten ebenfalls keine weiteren Muffeln nachgelegt werden.

5.8 Ausbetten

Nach dem Pressen die Muffel an der Luft auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Die Muffel auf keinen Fall mit kaltem Wasser abkühlen.
Um Staub beim Ausbetten zu vermeiden, die nach dem Guss völlig ausgekühlte Muffel in Wasser legen, bis diese durchfeuchtet ist.

6. Lagerung

Vor Frost schützen.

7. Physikalische Daten

Mischverhältnis 160g : 40ml; Verarbeitungstemperatur 20°C; Verarbeitungszeit 4-5 min.*; Erstarrungsbeginn 10 min.*; Abbindeexpansion ca. 1,2-2,5%*; Thermische Expansion ca. 0,8-0,9%*; Gesamtexpansion ca. 1,7-2,2%*; Druckfestigkeit (nach 2 Std.) ca. 4,2-5,1 N/mm²*.

*je nach Liquid-Konzentration und Verarbeitungstemperatur

Dieses Produkt wurde nach DIN EN ISO 15912 gefertigt und entspricht in allen Punkten ihren Anforderungen.

8. Lieferformen

Gebindeeinheiten zu Einbettmassen sind:

- Einbettmasse Pulver/Anmischflüssigkeit
- Gebrauchsinformation

Lieferumfang jedes einzelnen Produktes besteht aus:

FINOVEST SPEED C+B Einbettmasse
25 x 160 g 40125

FINOVEST SPEED LIQUID Anmischflüssigkeit
1000 ml 40129

FINOVEST SPEED C+B Probepackung
5 x 160 g + 250 ml 40126P

Einbettmasse Pulver/Anmischflüssigkeit ist in der Abbildung dargestellt:

Einbettmassen werden ohne Zubehör ausgeliefert.

9. Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und stellen lediglich Richtwerte dar. Es obliegt der Sachkenntnis des Anwenders, die von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke zu prüfen. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte.

10. Haftungsausschluss

Alle Rechte vorbehalten. Dieses Dokument darf weder grafisch, elektronisch oder mechanisch, einschließlich insbesondere in Form von Fotokopien, Aufnahmen, Informationsspeicherung und -verarbeitung in Systemen, ohne die vorherige schriftliche Genehmigung von FINO GmbH vervielfältigt, übermittelt, übertragen, verteilt, geändert, zusammengefasst oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Kopien von der Systemsoftware sind unzulässig.

11. Entsorgung

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

11.1 EAK-Abfallschlüssel Produkt

160303 ABFÄLLE, DIE NICHT ANDERSWO IM VERZEICHNIS AUFGEFÜHRT SIND; Fehlchargen und ungebrauchte Erzeugnisse; anorganische Abfälle, die gefährliche Stoffe enthalten; gefährlicher Abfall.

12. Symbolerläuterung

12.1 Herstellung

REF Artikelnummer

LOT Chargencode

Haltbarkeit

NON STERILE Unsteril

Einheit in der Verpackung

Hersteller

12.2 Anwendung

Allgemeine Gefahrensymbol warnt in Verbindung mit den Warnworten VORSICHT, WARNUNG oder GEFAHR vor dem Risiko ernster Verletzungen

Hinweise

Wichtige Informationen

Vor Gebrauch sorgfältig lesen
Aufbewahren zum Nachschlagen

Nicht wiederverwenden

12.3 Lagerung

Temperaturbegrenzung

Von Sonnenlicht fernhalten

Vor Nässe schützen

oben - aufrecht lagern

Vorsicht zerbrechlich

FINOVEST SPEED C+B

Investment Material Powder/Mixing Liquid

REF **40125/40129/40126P**

ENG **User Information**

Please read the entire document before using the Investment materials.

1. Intended purpose

Phosphate-bonded, graphite-free precision investment material for the crown and bridge technique. Can be heated conventionally and quickly.

2. Indication

Dental casting investment material for all PM and NPM alloys as well as pressed and press-on ceramics.

2.1 Contraindication

Not known.

In case of allergic reactions to product components, sensitive individuals cannot be excluded.

3. Fields of application

3.1 General

Only for processing in the dental technology according to the intended use.

- In the event of use other than intended, all warranty and liability claims become void!
- Shelf life: Consumables should generally be used up quickly and promptly within a few months after opening the original packaging.

3.2 Target group

The target user groups for Investment materials are:

- Dentists
- Dental technicians

The patient target group for Investment materials includes patients receiving as part of dental treatment.

3.3 Cleaning

Investment materials are products intended for single use. They do not require cleaning.

Investment materials are not intended for disinfection.

4. Safety precautions

The national legal regulations must be observed during use, in particular:

- the applicable health and safety regulations
- the applicable accident prevention measures

No particular hazards worth mentioning.

5. Processing instructions

5.1 Preparation

Check mixing beaker, spatula and agitator for investment material residues or other impurities, clean or replace if necessary.

Also check the investment ring former for investment material residues or other impurities.
Check the height, position, sprue, etc. of the wax-up again. There must be a distance of at least 5 mm to the edge and top of the investment ring.

When using wax surface tension reducing agents, no liquid residues may adhere to the model.
Acrylic models must be thinly covered with wax.

5.2 Measuring the mixing liquid

The expansion of the investment material can be influenced by the concentration of the mixing liquid.
The higher the concentration of the liquid, the higher the overall expansion of the investment material.

5.2.1 Pressed ceramics (layering and staining technique)

- Dihedral inlay 60-70 %*
- MOD inlay 70-80 %*
- Crowns, shells, bridges 75-85 %*

5.2.2 Press-on ceramics (metal)

- For all indications 70 %*

5.2.3 Press-on ceramics (zirconium)

- For all indications max. 40 %*

5.2.4 Crown and bridge technique

- Inlays/partial crowns made of wax without pressure 35 %*
- Inlays/partial crowns made of wax with pressure (4 bar) 40 %*
- Crowns/bridges/primary parts in PM made of wax without pressure 45 %*
- Crowns/bridges/primary parts in PM made of wax with pressure (4 bar) 50 %*
- Crowns/bridges/primary parts in PM ceramic alloy made of wax without pressure 50 %*
- Crowns/bridges/primary parts in PM ceramic alloy made of wax with pressure (4 bar) 60 %*
- Abutment in PM (cone/ring/full telescope crowns) made of acrylic without pressure 45-75 %*
- Abutment in PM (cone/ring/full telescope crowns) made of acrylic with pressure (4 bar) 50-80 %*
- Crowns/bridges in CoCr ceramic alloys made of wax without pressure 75-85 %*
- Crowns/bridges in CoCr ceramic alloys made of wax with pressure (4 bar) 80-90 %*
- Crowns/bridges in NiCr ceramic alloys made of wax without pressure 70-75 %*
- Crowns/bridges in NiCr ceramic alloys made of wax with pressure (4 bar) 75-80 %*
- Precious metal-free double crowns (external parts) made of acrylic without pressure 90-100 %*

*Reference values

5.3 Investing with metal investment rings

1 strip of ring liner for ring sizes 1 + 3.

2 strips of ring liner for ring sizes 6 + 9 and for non-precious alloys.

The strips must be approx. ½ cm longer than the circumference of the investment ring.

Press the slightly moistened strips into the investment ring so that they overlap and close with the upper edge of the investment ring. Place over the model and press the lower edge of the investment ring into the casting mould former.

5.4 Mixing

Dose the mixing liquid exactly and put it into a **slightly** moistened stirring beaker. Dry beakers can remove 2-3 ml of liquid.
Add the contents of the bag, mix carefully for approx. 30 seconds, close the stirring beaker and if possible, place the beaker under vacuum for a further 30 seconds. Mix mechanically under vacuum for a further 60 seconds.
Hold under vacuum for a further 30 seconds without stirring.
All values are calculated for a stirring speed of 350 1/min.! Deviations can lead to different results!

5.5 Investing

Set the shaker to high vibration frequency and low intensity.
Cover the entire model with investment material. As soon as this is covered, switch off the shaker. Then fill the investment ring up to the edge with investment material. Do not shake after filling!

For ringless investment, demould the investment ring after approx. 15 minutes.

For pressed investment rings, a rest period of 25-30 minutes must be observed after filling until the investment material has set completely. Any deformation, e.g. due to transport or premature demoulding, can lead to microcracks in the investment material, which can cause the investment rings to split during pressing.

5.6 Setting time

5.6.1 Conventional heating process

Curing time min.: 30 minutes

5.6.2 Rapid heating process

For the rapid heating process, a curing time of 20 minutes is sufficient.

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

5.7 Preheating

Caution: combustion gases produced during preheating pose a health hazard and must be discharged into the open air via a suitable smoke extractor.

5.7.1 Conventional preheating

Insertion temperature: room temperature (or 250°C)*; holding step: 250°C (with 5°C/min.)**; final temperature: 250°C (with 7°C/min.)**; precious metal: 700°C; precious metal ceramic alloys: 850°C; PMF alloys: 900°C; press ceramics: max. 900°C; press-on ceramics: 850°C; hold time: 30-60 min. (depending on size/number of investment rings.

*Applies to furnaces with conventional control.

**Applies to furnaces with computer control.

5.7.2 Rapid preheating

In the speed process, the preheating furnace should only be equipped with half the usual number of investment rings. Insertion temperature: 900°C

Final temperature:
Precious metal: 700°C; precious metal ceramic alloys: 850°C; PMF alloys: 900°C; press ceramics: max. 900°C; press-on ceramics: 850°C; hold time: 30-60 min. (depending on size/number of investment rings)

When pressing ceramic over precious metal, preheat the investment rings normally or quickly, in the case of NPM alloys only quickly.

The final holding time for a size 3 investment ring is 30 minutes. The holding time extends by 10 minutes for each additional size 3 investment ring. The holding time reduces by 10 minutes in the case of size 1 investment rings and the holding time extends by 30 minutes in the case of size 6 investment rings.

Attention: after insertion, the furnace should not be opened within the first 15 minutes; there is a risk of burns due to the possible formation of flash fires.
To avoid a drop in temperature, don´t add further investment rings during the first 15 minutes.

5.8 Devesting

After pressing, allow the investment ring to cool to room temperature in the air.
Under no circumstances should the investment ring be cooled with cold water.
To avoid dust when divesting, place the completely cooled investment ring in water after casting until it is thoroughly moistened.

6. Storage

Protect against frost.

7. Physical data

Mixing ratio 160g : 40ml; processing temperature 20°C; processing time 4-5 min.*; start of solidification 10 min.*; setting expansion approx. 1.2-2.5%*; thermal expansion approx. 0.8-0.9%*; total expansion approx. 1.7-2.2%*; compressive strength (after 2 hours) approx. 4.2-5.1 N/mm²*.

*depending on liquid concentration and processing temperature

This product has been manufactured according to DIN EN ISO 15912 and meets all its requirements.

8. Delivery forms

Packaging units for Investment materials are:

- Investment Material Powder/Mixing Liquid
- User Information

The scope of delivery of each individual product consists of:

FINOVEST SPEED C+B investment material
25 x 160 g 40125

FINOVEST SPEED LIQUID mixing liquid
1000 ml 40129

FINOVEST SPEED C + B sample pack
5 x 160 g + 250 ml 40126P

Investment Material Powder/Mixing Liquid are shown in the illustration:

Investment materials are supplied without accessories.

9. Guarantee

Our technical recommendations of application are based on our own experiences and tests and should only be regarded as guidelines. It rests with the skills and experience of the user to verify that the products supplied by us are suitable for the intended procedures. Our products are undergoing a continuous further development. We reserve the right of changes in construction and composition. It is understood that we guarantee the impeccable quality of our products.

10. Exclusion of liability

All rights reserved. This document may not be reproduced, transmitted, transferred, distributed, modified, summarised or translated into any other language graphically, electronically or mechanically, including but not limited to photocopying, recording, information storage and processing in systems, without the prior written consent of FINO GmbH. Copies of the system software are not permitted.

11. Disposal

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

11.1 EWC waste code product

160303 WASTES NOT OTHERWISE SPECIFIED IN THE LIST; off-specification batches and unused products; inorganic wastes containing hazardous substances; hazardous waste.

12. Symbols explanation

12.1 Manufacturing

REF	Item numbers
LOT	Lot code
	Shelf life
NON STERILE	non-sterile
	Unit in the packaging
	Manufacturer

12.2 Application

	General danger symbol warns of the risk of serious injury in conjunction with the warning words CAUTION, WARNING or DANGER
	Notes
	Important information
	Please read carefully before use Keep for referral purposes
	Do not reuse

12.3 Storage

	Temperature limit
	Keep away from direct sunlight
	Protect against moisture
	top - store upright
	Caution fragile

FINOVEST SPEED C+B

revêtement poudre / liquide de mélange

REF **40125/40129/40126P**

FRA Mode d'emploi

Prière de lire l'ensemble du document avant d'utiliser les masses de revêtement.

1. Destination

Revêtement exempt de graphite à liant phosphate de précision pour couronnes et bridges. Méthode de chauffe rapide et conventionnelle.

2. Indication

Revêtement de coulée dentaire pour tous les alliages en métaux précieux et métaux non précieux ainsi que pour la céramique pressée et surpressée.

2.1 Contre-indications

Aucune connue.

En cas de réactions allergiques aux composants du produit, les personnes sensibles ne peuvent être exclues.

3. Domaine d'utilisation

3.1 Généralités

Uniquement pour le traitement dans la technologie dentaire selon l'usage prévu.

- Toute garantie et responsabilité s'éteint en cas d'utilisation non conforme!
- Durée de conservation : le consommable doit de manière générale être rapidement utilisé dans les mois qui suivent l'ouverture de son emballage d'origine.

3.2 Groupe-cible

Les groupes d'utilisateurs cibles des masses de revêtement sont les suivants :

- Dentiste
- Prothésiste dentaire

Le groupe de patients cible des masses de revêtement sont les patients qui subissent dans le cadre d'un traitement dentaire.

3.3 Nettoyage

Les masses de revêtement sont des produits à usage unique. Elles ne nécessitent aucun nettoyage.

Les masses de revêtement ne sont pas destinées à la désinfection.

4. Mises en garde

Les dispositions légales nationales doivent être respectées dans le cadre de l'utilisation, et notamment :

- les dispositions en vigueur en matière de sécurité au travail
- les mesures de prévention des accidents en vigueur

Aucun danger particulier à mentionner.

5. Mise en œuvre

5.1 Préparation

Vérifier que le bol de malaxage, la spatule et le batteur ne présentent aucun résidu de revêtement ni autre impureté, le cas échéant nettoyer ou remplacer.

Vérifier également que le cylindre de coulée ne présente aucun résidu de revêtement ou autre impureté.

Vérifier encore une fois la hauteur, la position, la mise sur tige, etc. du modèle en cire. Il convient de respecter un écart d'au moins 5 mm avec le bord et le bord supérieur du moufle.

Si un détendeur de cire est utilisé, aucun reste de liquide ne doit adhérer au modèle.

Les modelages en résine doivent être recouverts d'une fine couche de cire.

5.2 Mesure du liquide de mélange

L'expansion du revêtement peut être influencée par la concentration du liquide de mélange.

Plus la concentration du liquide est élevée, plus l'expansion globale du revêtement est importante.

5.2.1 Céramique pressée (technique de stratification et de maquillage)

- Inlay double face 60 à 70 %*
- Inlay MOD 70 à 80 %*
- Couronnes, veneers, bridges 75 à 85 %*

5.2.2 Céramique surpressée (métallique)

- Pour toutes les indications 70 %*

5.2.3 Céramique surpressée (zircone)

- Pour toutes les indications max. 40 %*

5.2.4 Couronnes et bridges

- Inlays/couronnes partielles en cire sans pression 35 %*
- Inlays/couronnes partielles en cire avec pression (4 bar) 40 %*
- Couronnes/bridges/éléments primaires en métaux précieux en cire sans pression 45 %*
- Couronnes/bridges/éléments primaires en métaux précieux en cire avec pression (4 bar) 50 %*
- Couronnes/bridges/éléments primaires en alliage céramique de métaux précieux en cire sans pression 50 %*
- Couronnes/bridges/éléments primaires en alliage céramique de métaux précieux en cire avec pression (4 bar) 60 %*
- Élément secondaire en métaux précieux (cône/couronnes télescopiques ouvertes/entièrement télescopiques) de résine sans pression 45 à 75 %*
- Élément secondaire en métaux précieux (cône/couronnes télescopiques ouvertes/entièrement télescopiques) en résine avec pression (4 bar) 50 à 80 %*
- Couronnes/bridges en alliages céramiques de CoCr en cire sans pression 75 à 85 %*
- Couronnes/bridges en alliages céramiques de CoCr en cire avec pression (4 bar) 80 à 90 %
- Couronnes/bridges en alliages céramiques de NiCr en cire sans pression 70 à 75 %*
- Couronnes/bridges en alliages céramiques de NiCr en cire avec pression (4 bar) 75 à 80 %
- Couronnes doubles exemptes de métaux précieux (parties externes) en résine sans pression 90 à 100 %*

*Valeurs indicatives

5.3 Mise en revêtement avec cylindres métalliques

1 bande de garniture de cylindre pour les tailles 1 + 3.

2 bandes de garniture de cylindre pour les tailles 6 + 9, ainsi que pour les alliages exempts de métaux précieux.

Les bandes doivent mesurer environ 0,5 cm de plus que le pourtour du moufle. Appuyer les bandes légèrement humidifiées dans le cylindre de telle manière qu'elles se recouvrent et affleurent au bord supérieur du cylindre. Rabattre sur le modelage et appuyer le bord inférieur du cylindre dans le cône de coulée.

5.4 Mélange

Doser précisément le liquide de mélange et le verser dans un bol de mélange **légèrement** humide. Un bol sec peut absorber 2 à 3 ml de liquide.

Verser le contenu du sachet, mélanger soigneusement pendant env. 30 secondes, fermer le bol de mélange et si possible, le placer sous vide pendant encore 30 secondes. Mélanger mécaniquement sous vide pendant 60 secondes supplémentaires.

Laisser sous vide pendant 30 secondes supplémentaires sans malaxage.

Toutes les valeurs sont basées sur une vitesse de malaxage de 350 tr/min. ! Des écarts peuvent entraîner des résultats différents !

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

5.5 Mise en revêtement

Régler le vibreur à la fréquence d'oscillation supérieure à un faible niveau d'intensité.

Recouvrir l'ensemble du modelage de revêtement. Arrêter le vibreur dès qu'il est recouvert. Puis, remplir le moufle de revêtement jusqu'au bord. Ne plus agiter suite au remplissage !

Démouler après env. 15 minutes en cas d'utilisation de moufle de revêtement sans cylindre.

Pour les moufles de pressée, un temps de repos de 25 à 30 minutes doit être respecté suite au remplissage jusqu'à la prise intégrale du revêtement. Toute déformation due au transport ou à un démoulage trop précoce peut provoquer l'apparition de micro-fissures dans le revêtement susceptibles de provoquer un éclatement des moufles lors de la pressée.

5.6 Temps de prise

5.6.1 Mise en température classique

Temps de durcissement min. : 30 minutes

5.6.2 Mise en température rapide

Pour une mise en température rapide, un temps de durcissement de 20 min. suffit.

5.7 Préchauffage

Attention : le préchauffage engendre l'émission de gaz de combustion nocifs pour la santé qui doivent être réacheminés vers l'extérieur au moyen d'une installation d'évacuation des fumées appropriée.

5.7.1 Préchauffage conventionnel

Température d'enfournement : température ambiante (ou 250 °C)*; étape de maintien : 250 °C (avec 5 °C/min.)**; température finale : 250 °C (avec 7 °C/min.)**; métaux précieux : 700 °C ; alliages céramiques de métaux précieux : 850 °C ; alliages exempts de métaux précieux : 900 °C ; céramique pressée : max. 900 °C ; céramique surpressée : 850 °C ; palier : 30 à 60 min. (en fonction de la taille/du nombre de moufles).

*Convient aux fours à commande conventionnelle.

*Convient aux fours à commande informatisée.

5.7.2 Préchauffage rapide

Dans le cadre de la procédure accélérée, le four de préchauffage doit uniquement contenir la moitié du nombre normal de moufles. Température d'enfournement : 900 °C.

Température finale :

Métaux précieux : 700 °C; alliages céramiques de métaux précieux : 850 °C ; alliages exempts de métaux précieux : 900 °C ; céramique pressée : max. 900 °C ; céramique surpressée : 850 °C ; palier : 30 à 60 min. (en fonction de la taille/du nombre de moufles)

Dans le cadre de la surpressée de métaux précieux avec de la céramique, procéder à un préchauffage normal ou rapide des moufles, et uniquement à un préchauffage rapide pour les alliages de métaux non précieux.

Le palier final pour un moufle de 3 s'élève à 30 minutes. Le palier est prolongé de 10 minutes pour chaque autre moufle de 3. Le palier diminue de 10 minutes pour les moufles de 1 et est prolongé de 30 minutes pour les moufles de 6.

Attention : suite à la pose, ne pas ouvrir le four au cours des 15 premières minutes, il existe un risque de brûlure impliqué par l'éventuelle formation de jets de flammes.

Afin d'éviter toute chute de la température, ne poser aucun autre moufle au cours des 15 premières minutes.

5.8 Démoulage

Après la pressée, laisser le moufle refroidir à l'air à température ambiante.

Ne jamais refroidir le moufle avec de l'eau froide. Afin de prévenir toute génération de poussières lors du démoulage, plonger le moufle entièrement refroidie dans de l'eau après la coulée jusqu'à ce qu'il soit entièrement humidifié.

6. Stockage

Protéger du gel.

7. Données techniques

Rapport de mélange 160 g : 40 ml ; température de manipulation 20 °C ; temps de manipulation 4 à 5 min.* ; début de prise 10 min.* ; expansion de prise env. 1,2 à 2,5 %* ; expansion thermique env. 0,8 à 0,9 %* ; expansion totale env. 1,7 à 2,2 %* ; résistance à la pression (après 2h) env. 4,2 à 5,1 N/mm²*.

*En fonction de la concentration de liquide et de la température de traitement

Ce produit a été fabriqué selon la norme EN ISO 15192 et satisfait l'ensemble de ses exigences.

8. Conditionnement

Les unités de conditionnement des masses de revêtement sont :

- revêtement poudre / liquide de mélange
- Mode d'emploi

La livraison de chaque produit comprend :

Revêtement FINOVEST SPEED C+B
25 x 160 g 40125

Liquide de mélange FINOVEST SPEED LIQUID
1000 ml 40129

Paquet-essai FINOVEST SPEED C+B
5 x 160 g + 250 ml 40126P

Les revêtement poudre / liquide de mélange sont représentés dans l'illustration :

Les masses de revêtement sont fournies sans accessoire.

9. Prestation de garantie

Nos recommandations d'application technique reposent sur nos propres expériences et nos essais, elles sont uniquement à titre indicatif. Il incombe à l'utilisateur compétent d'examiner les produits que nous livrons en vue de leur aptitude aux procédés et buts poursuivis.

Nos produits sont continuellement perfectionnés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'en modifier la construction et la composition. Nous vous garantissons, naturellement, la qualité irréprochable de nos produits.

10. Clause de non-responsabilité

Tous droits réservés. Sans le consentement écrit et préalable de FINO GmbH, le présent document ne saurait être dupliqué, transmis, transféré, diffusé, modifié, compilé ni traduit dans une autre langue, que cela soit sous forme graphique, électronique, mécanique, y compris par le biais de photocopies, d'enregistrements, de sauvegarde et de traitement d'informations sur divers systèmes. Les copies du logiciel système sont interdites.

11. Élimination

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

11.1 Code des déchets (EWC) produit

160303 DÉCHETS NON DÉCRITS AILLEURS SUR LA LISTE; loupés de fabrication et produits non utilisés; déchets d'origine minérale contenant des substances dangereuses; déchet dangereux.

12. Explication des symboles

12.1 Fabrication

REF Numéros d'articles

LOT Numéro de lot

Durée de conservation

NON STERILE non stérile

Unité dans le paquet

Producteur

12.2 Utilisation

Le symbole de danger général avertit en association avec les mots d'avertissement PRUDENCE, AVERTISSEMENT ou DANGER du risque de blessures sérieuses

Notes

Importantes informations

À lire attentivement avant toute utilisation
À conserver comme référence

Ne pas réutiliser

12.3 Stockage

Limite de température

Tenir éloigné de la lumière du soleil

Protéger de l'humidité

haut - stocker debout

Prudemment fragiles

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

FINOVEST SPEED C+B

revestimiento polvo/líquido de mezcla

REF **40125/40129/40126P**

SPA **Instrucciones de uso**

Lea el documento completo antes de utilizar las mezcla de rvestimiento.

1. Finalidad prevista

Masa de revestimiento de precisión unida con fosfato y sin grafito para la técnica de coronas y puentes. Calentamiento convencional y rápido.

2. Indicación

Masa de revestimiento dental de colado para todas las aleaciones de metales nobles y no nobles y para cerámica de prensado y sobreprensado.

2.1 Contraindicación

No se conocen.

En caso de reacciones alérgicas a componentes del producto, no se puede excluir a las personas sensibles.

3. Ámbito de aplicación

3.1 General

Procesamiento únicamente conforme al uso previsto en el tecnología odontológico.

- ¡En caso de un uso inadecuado se anularán todos los derechos de garantía y responsabilidad!
- Vida útil: por lo general, el material debe consumirse en un breve espacio de tiempo una vez abierto, y como máximo en unos cuantos meses.

3.2 Grupo destinatario

Los grupos objetivo de usuarios de las mezcla de rvestimiento son:

- Dentistas
- Protésicos dentales

Los grupos objetivo de las mezcla de rvestimiento son pacientes a los que se les realiza en el contexto de un tratamiento dental.

3.3 Limpieza

Las mezcla de rvestimiento son productos de un solo uso. No es necesario limpiarlas.

Las mezcla de rvestimiento no están previstas para la desinfección.

4. Indicaciones sobre los peligros

Durante el uso deben observarse las disposiciones legales nacionales, en particular:

- las disposiciones vigentes de seguridad y salud laboral
- las medidas vigentes de prevención de accidentes

Sin riesgos de especial mención.

5. Instrucciones

5.1 Preparación

Comprobar si el vaso de mezcla, la espátula o el agitador tienen restos de la masa de revestimiento u otros residuos y, dado el caso, limpiarlos o sustituirlos.

Comprobar también si el molde para mufla tiene restos u otros residuos.
Verificar de nuevo la altura, la posición, la colocación de los bebederos etc. del modelado en cera. Debe quedar una distancia de como mínimo 5 mm respecto al margen y al borde superior de la mufla.

Si se utilizan separadores de cera, en el modelo no debe haber restos de líquidos.
Las modelaciones de resina se deben cubrir con una fina capa de cera.

5.2 Medición del líquido de mezcla

La expansión de la masa de revestimiento se puede modificar mediante la concentración del líquido de mezcla.
Cuanto mayor es la concentración de líquido, mayor es la expansión total de la masa de revestimiento.

5.2.1 Cerámica prensada (técnica de estratificación y de maquillaje)

- Inlay de dos caras 60-70 %*
- Inlay MOD 70-80 %*
- Coronas, carillas, puentes 75-85 %*

5.2.2 Cerámica sobreprensada (metal)

- Para todas las indicaciones 70 %*

5.2.3 Cerámica sobreprensada (circonio)

- Para todas las indicaciones máx. 40 %*

5.2.4 Técnica de coronas y puentes

- Inlays/coronas parciales de cera sin presión 35 %*
- Inlays/coronas parciales de cera con presión (4 bar) 40 %*
- Coronas/puentes/componentes primarios en metales nobles de cera sin presión 45 %*
- Coronas/puentes/componentes primarios en metales nobles de cera con presión (4 bar) 50 %*
- Coronas/puentes/componentes primarios en aleaciones metalocerámicas de cera sin presión 50 %*
- Coronas/puentes/componentes primarios en aleaciones metalocerámicas de cera con presión (4 bar) 60 %*
- Pilar de metal noble (coronas cónicas/con anillo/telescópicas) de resina sin presión 45-75 %*
- Pilar de metal noble (coronas cónicas/con anillo/telescópicas) de resina con presión (4 bar) 50-80 %*
- Coronas/puentes en aleaciones metalocerámicas de CoCr de cera sin presión 75-85 %*
- Coronas/puentes en aleaciones metalocerámicas de CoCr de cera con presión (4 bar) 80-90 %*
- Coronas/puentes en aleaciones metalocerámicas de NiCr de cera sin presión 70-75 %*
- Coronas/puentes en aleaciones metalocerámicas de NiCr de cera con presión (4 bar) 75-80 %*
- Coronas dobles sin metales nobles (componentes exteriores) de resina sin presión 90-100 %*

*Valores indicativos

5.3 Revestimiento con cilindros metálicos

1 tira de fieltro para mufla para los tamaños de mufla 1 + 3.

2 tiras de fieltro para mufla para los tamaños de mufla 6 + 9, y para aleaciones sin metales nobles.

Las tiras deben ser aprox. ½ cm más largas que el diámetro de la mufla. Presionar las tiras ligeramente humedecidas en el cilindro de modo que se solapen y coincidan con el borde superior del cilindro. Cubrir con ellas la modelación y presionar el borde inferior del cilindro en el modelador del molde de fundición.

5.4 Mezcla

Dosificar de manera exacta el líquido de mezcla y verterlo en un vaso de mezcla **ligeramente** humedecido. Los vasos secos pueden retener entre 2 y 3 ml del líquido.
Añadir el contenido de la bolsa, premezclar minuciosamente durante aprox. 30 segundos, cerrar el vaso de mezcla y, si es posible, mantenerlo bajo vacío durante 30 segundos más. Mezclar automáticamente durante 60 segundos más bajo vacío.
Mantener otros 30 segundos más al vacío sin mezclar.
¡Todos los valores están ajustados a la velocidad de mezcla de 350 r.p.m.! ¡Las desviaciones pueden dar resultados diferentes!

5.5 Revestimiento

Ajustar el vibrador a alta frecuencia de vibración e intensidad baja.
Cubrir toda la modelación con masa de revestimiento. Apagar el vibrador tan pronto como la modelación esté cubierta. A continuación llenar la mufla con la masa de revestimiento hasta el borde. ¡Después del llenado no someterla a más vibraciones!

Si el revestimiento es sin anillo, desmoldar la mufla transcurridos aprox. 15 minutos.

En el caso de las muflas prensadas, después del llenado se debe esperar entre 25-30 minutos hasta el fraguado completo de la masa de revestimiento. Las deformaciones, p. ej. por el transporte o por un desmoldado prematuro, pueden provocar microgrietas en la masa de revestimiento que pueden causar la rotura de la mufla durante el prensado.

5.6 Tiempo de fraguado

5.6.1 Procedimiento de calentamiento convencional

Tiempo de endurecimiento mín.: 30 minutos

5.6.2 Procedimiento de calentamiento rápido

En el procedimiento de calentamiento rápido es suficiente un tiempo de endurecimiento de 20 minutos.

5.7 Precalentamiento

Atención: Los gases de combustión que se generan durante el precalentamiento son nocivos para la salud y se deben expulsar al exterior a través de un evacuador de humos adecuado.

5.7.1 Precalentamiento convencional

Temperatura de introducción: temperatura ambiental (o 250 °C)*; nivel de mantenimiento: 250 °C (con 5 °C/min.)**; temperatura final: 250 °C (con 7 °C/min.)**; metal noble: 700 °C; aleaciones de metales nobles: 850 °C; aleaciones de metales no preciosos: 900 °C; cerámica de prensado: máx. 900 °C; cerámica sobre prensada: 850 °C; tiempo de mantenimiento: 30-60 min. (según el tamaño/el número de las muflas)

*Válido para hornos con control convencional.

*Válidos para hornos con control por ordenador.

5.7.2 Precalentamiento rápido

En el procedimiento rápido (speed), en el horno de precalentado solo se debe colocar la mitad del número habitual de muflas. Temperatura de introducción: 900 °C.

Temperatura final:
Metal noble: 700 °C; aleaciones de metales nobles: 850 °C; aleaciones de metales no preciosos: 900 °C; cerámica de prensado: máx. 900 °C; cerámica sobreprensada: 850 °C; tiempo de mantenimiento: 30-60 min. (según el tamaño/el número de las muflas)

En el sobreprensado de metales nobles con cerámica, precalentar las muflas de manera normal o rápida, y en las aleaciones de metales no nobles el precalentado solo debe ser rápido.

El tiempo de mantenimiento final para una mufla de 3 es de 30 minutos. Para cada mufla de 3 adicional el tiempo de mantenimiento se incrementa en 10 minutos. En la mufla de 1, el tiempo de mantenimiento se reduce 10 minutos y en una mufla de 6 se prolonga en 30 minutos.

Atención: Después de introducir las muflas, el horno no se debe abrir en los siguientes 15 minutos. Existe peligro de quemaduras por la posible formación de llamaradas.
Para evitar una bajada brusca de la temperatura, en los primeros 15 minutos tampoco se deben introducir más muflas.

5.8 Desenmuflado

Después del prensado dejar que la mufla se enfríe al aire hasta alcanzar la temperatura ambiente.
En ningún caso enfriar la mufla con agua fría.
Para evitar el polvo durante el desmuflado sumergir en agua la mufla totalmente enfriada después del colado hasta que esté totalmente húmeda.

6. Almacenamiento

Proteger contra las heladas.

7. Datos físicos

Proporción de la mezcla 160 g : 40 ml; temperatura de manipulación 20 °C; tiempo de manipulación 4-5 min.*; inicio del fraguado 10 min.*; expansión de fraguado aprox. 1,2-2,5 %*; expansión térmica aprox. 0,8-0,9 %*; expansión total aprox. 1,7-2,2 %*; resistencia a la compresión (después de 2 h) aprox. 4,2-5,1 N/mm²*.

*según la concentración del líquido y la temperatura de procesamiento

Este producto se ha fabricado conforme a DIN EN ISO 15912 y cumple con todos los requisitos en todos los aspectos.

8. Formas de suministro

Los tamaños de caja de las mezcla de rvestimiento son:

- revestimiento polvo/líquido de mezcla
- Instrucciones de uso

El volumen de la entrega de cada producto incluye:

Masa de revestimiento FINOVEST SPEED C+B
25 x 160 g 40125

Líquido de mezcla FINOVEST SPEED LIQUID
1000 ml 40129

Paquete de muestra FINOVEST SPEED C+B
5 x 160 g + 250 ml 40126P

El revestimiento polvo/líquido de mezcla aparece representado en la imagen:

Las mezcla de rvestimiento se entregan sin accesorios.

9. Garantía

Estos consejos de uso técnico se basan en nuestra larga experiencia y experimentos. Representan únicamente valores que sirven para orientar al usuario. El usuario, acorde con su conocimiento específico de la materia, debe comprobar si los productos que le hemos suministrado son apropiados para el procedimiento y los fines intencionados. Nuestros productos están sometidos a un proceso continuo de investigación y desarrollo, por lo cual nos reservamos el derecho de hacer cambios en su construcción. Por supuesto, garantizamos una impecable calidad de nuestros productos.

10. Exención de responsabilidad:

Quedan reservados todos los derechos. Este documento no se debe reproducir, transferir, transmitir, distribuir, modificar, resumir ni traducir a otro idioma, ya sea de manera gráfica, electrónica o mecánica, incluyendo en forma de fotocopias, grabaciones, almacenamiento y tratamiento de información, sin la previa autorización por escrito de FINO GmbH. No están permitidas las copias del software del sistema.

11. Eliminación

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

11.1 N.º del código de residuo del producto

160303 RESIDUOS NO ESPECIFICADOS EN OTRO CAPÍTULO DE LA LISTA; Lotes de productos fuera de especificación y productos no utilizados; Residuos inorgánicos que contienen sustancias peligrosas; residuo peligroso.

12. Explicación de los símbolos

12.1 Producción

REF Número del artículo

LOT Código de lote

Tiempo de conservación

NON STERILE no estéril

La unidad en el paquete

Productor

12.2 Aplicación

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

Notas

Información importante

Leer detenidamente antes del uso
Guardar para consultas posteriores

No reutilizar

12.3 Almacenamiento

Límite de temperatura

Mantener lejos de la luz solar

Proteger de la humedad

arriba - tienda en posición vertical

Cautelosamente frágil

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

FINOVEST SPEED C+B

rivestimento polvere/liquido di miscelazione

REF **40125/40129/40126P**

ITA **Foglio illustrativo**

Leggere attentamente il presente documento in tutte le sue parti prima di utilizzare i miscelazione di rivestimento.

1. Uso previsto

Rivestimento di precisione a legante fosfatico, privo di grafite, per la tecnica di realizzazione di ponti e corone. Indicato per riscaldamento convenzionale e rapido.

2. Indicazione

Rivestimento dentale per fusioni, per tutte le leghe nobili e non nobili, nonché per ceramica pressata e sovrapressata.

2.1 Controindicazioni

Nessuna nota.

In caso di reazioni allergiche ai componenti del prodotto, non è possibile escludere individui sensibili.

3. Destinazione d'uso

3.1 Informazioni generali

Solo per la lavorazione nell'odontotecnica secondo l'uso previsto.

- L'uso improprio comporta la cessazione di tutti i diritti di garanzia!
- Conservazione: dopo l'apertura della confezione originale applicare rapidamente il materiale di consumo ed utilizzarlo entro alcuni mesi.

3.2 Gruppo di destinazione

Gli utilizzatori destinatari dei miscelazione di rivestimento sono:

- odontoiatri
- odontotecnici

I pazienti destinatari dei miscelazione di rivestimento sono quelli che si sottopongono nell'ambito di un trattamento dentale.

3.3 Pulizia

I miscelazione di rivestimento sono prodotti monouso. Non necessitano di pulizia.

Non è prevista la disinfezione die miscelazione di rivestimento.

4. Indicazioni di pericolosità

Quando si utilizza il prodotto osservare le norme di legge nazionali, in particolare:

- le norme vigenti di sicurezza sul lavoro
- le misure antinfortunistiche vigenti

Nessun pericolo particolare da segnalare.

5. Istruzioni

5.1 Preparazione

Controllare che la tazza di miscelazione, la spatola e il miscelatore non presentino residui di rivestimento o altre impurità ed eventualmente pulirli o sostituirli.

Controllare che anche il cilindro non presenti residui di rivestimento o altre impurità.
Verificare nuovamente l'altezza, la posizione, l'imperniatura, ecc., del modellato in cera. Deve esservi una distanza di almeno 5 mm dai margini e dal bordo superiore del cilindro.

Se si utilizza un antitensivo per cera, la modellazione non deve presentare residui di liquido adesi.
I modellati in resina devono essere rivestiti con un sottile strato di cera.

5.2 Dosaggio del liquido di miscelazione

L'espansione del rivestimento è influenzata dalla concentrazione del liquido di miscelazione.
Maggiore è la concentrazione del liquido, maggiore sarà l'espansione totale del rivestimento.

5.2.1 Pressoceramica (tecnica di stratificazione e di pittura)

- Inlay a due superfici 60-70 %*
- Inlay MOD 70-80 %*
- Corone, faccette, ponti 75-85 %*

5.2.2 Ceramica sovrapressata (metallo)

- Per tutte le indicazioni 70 %*

5.2.3 Ceramica sovrapressata (zirconia)

- Per tutte le indicazioni max 40 %*

5.2.4 Tecnica per corone e ponti

- Inlay/corone parziali in cera senza pressione 35 %*
- Inlay/corone parziali in cera con pressione (4 bar) 40 %*
- Corone/ponti/componenti primarie di metallo nobile in cera senza pressione 45 %*
- Corone/ponti/componenti primarie di metallo nobile in cera con pressione (4 bar) 50 %*
- Corone/ponti/componenti primarie di lega nobile per ceramica in cera senza pressione 50 %*
- Corone/ponti/componenti primarie di lega nobile per ceramica in cera con pressione (4 bar) 60 %*
- Componente secondaria in metallo nobile (corone coniche/telescopiche ad anello/ complete) in resina senza pressione 45-75 %*
- Componente secondaria in metallo nobile (corone coniche/telescopiche ad anello/ complete) in resina con pressione (4 bar) 50-80 %
- Corone/ponti di leghe CoCr per ceramica in cera senza pressione 75-85 %*
- Corone/ponti di leghe CoCr per ceramica in cera con pressione (4 bar) 80-90 %*
- Corone/ponti di leghe NiCr per ceramica in cera senza pressione 70-75 %*
- Corone/ponti di leghe NiCr per ceramica in cera con pressione (4 bar) 75-80 %*
- Doppie corone in leghe non nobili (parti esterne) in resina senza pressione 90-100 %*

*Valori indicativi

5.3 Messa in rivestimento con cilindri metallici

1 striscia di fibra per cilindro per i cilindri di misura 1 e 3.

2 strisce di fibra per cilindro per i cilindri di misura 6 e 9, nonché per le leghe non nobili.

Le strisce devono essere circa ½ cm più lunghe della circonferenza del cilindro. Disporre e premere leggermente le strisce leggermente inumidite nel cilindro in modo che si sovrappongano e terminino a filo con il bordo superiore del cilindro. Ripiegarle sul modellato e inserire il bordo inferiore del cilindro nella base del cilindro.

5.4 Miscelazione

Dosare con precisione il liquido di miscelazione e versarlo in una scodella di miscelazione **leggermente** inumidita. Le scodelle asciutte possono sottrarre 2-3 ml di liquido.
Versare il contenuto della busta, premiscelare con cura per circa 30 secondi, chiudere la scodella di miscelazione e se possibile porre la scodella sotto vuoto per altri 30 secondi. Miscelare meccanicamente sotto vuoto per altri 60 secondi. Tenere sotto vuoto per altri 30 secondi senza miscelare.
Tutti i valori si intendono per una velocità di miscelazione di 350 giri 1/min.! Eventuali discrepanze possono generare risultati differenti!

5.5 Messa in rivestimento

Impostare il vibratore a elevata frequenza di oscillazione e bassa intensità.
Coprire tutto il modellato con rivestimento. Non appena è coperto, spegnere il vibratore. Poi riempire il cilindro fino al bordo con il rivestimento. Dopo il riempimento non vibrare ulteriormente!

In caso di messa in rivestimento ad espansione libera, sformare il cilindro dopo circa 15 minuti.

Nel caso di cilindri per pressatura, dopo il riempimento occorre rispettare un tempo di riposo di 25-30 minuti fino alla presa completa del rivestimento.

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

Qualsiasi deformazione, dovuta a esempio al trasporto o ad una sformatura precoce, può produrre microincrinature nel rivestimento che possono provocare lo scoppio del cilindro al momento della pressatura.

5.6 Tempo di presa

5.6.1 Processo di riscaldamento convenzionale

Tempo di indurimento: minimo 30 minuti

5.6.2 Processo di riscaldamento rapido

Nel processo di riscaldamento rapido è sufficiente un tempo di indurimento di 20 minuti.

5.7 Preriscaldo

Attenzione: i gas di combustione che si formano nel preriscaldamento rappresentano un pericolo per la salute e devono essere convogliati all'aperto tramite un sistema adeguato di aspirazione fumi.

5.7.1 Preriscaldamento convenzionale

Temperatura di introduzione: temperatura ambiente (o 250°C)*; stadio di mantenimento: 250°C (con 5°C/min.)**; temperatura finale: 250°C (con 7°C/min.)**; metallo nobile: 700 °C; leghe nobili per ceramica: 850 °C; leghe non nobili: 900 °C; pressoceramica: max 900 °C; Ceramica sovrapressata: 850 °C; tempo di mantenimento: 30-60 min. (a seconda di grandezza e quantità dei cilindri)

*Per forni a comando convenzionale.

**Per forni a comando computerizzato.

5.7.2 Preriscaldamento rapido

Nel procedimento speed il forno di preriscaldamento deve essere riempito solo con metà del numero di cilindri consueto. Temperatura di introduzione: 900 °C.

Temperatura finale:
Metallo nobile: 700 °C; leghe nobili per ceramica: 850 °C; leghe non nobili: 900 °C; pressoceramica: max 900 °C; ceramica sovrapressata: 850 °C; tempo di mantenimento: 30-60 min. (a seconda di grandezza e quantità dei cilindri)

Per la sovrapressatura di metallo nobile con ceramica, preriscaldare i cilindri in modo normale o rapido, con le leghe non nobili utilizzare solo il procedimento di preriscaldamento rapido.

Il tempo di mantenimento finale per un cilindro di misura 3 è di 30 minuti. Per ogni ulteriore cilindro di misura 3 il tempo di mantenimento si prolunga di 10 minuti. Per i cilindri di misura 1 il tempo di mantenimento si riduce di 10 minuti, per i cilindri di misura 6 il tempo di mantenimento si prolunga di 30 minuti.

Attenzione: dopo essere stato allestito, il forno non deve essere aperto nei primi 15 minuti, in quanto vi è pericolo di ustioni per la possibile formazione di fiammate.
Inoltre, per evitare un calo di temperatura, nei primi 15 minuti non devono essere aggiunti altri cilindri.

5.8 Smuffolatura

Dopo la pressatura lasciare raffreddare il cilindro all'aria a temperatura ambiente.
Non raffreddare assolutamente il cilindro con acqua fredda.
Per evitare che si formi polvere in fase di smuffolatura, immergere in acqua il cilindro completamente raffreddato dopo la colata finché non è interamente bagnato.

6. Conservazione

Proteggere dal gelo.

7. Dati fisici

Rapporto di miscelazione 160 g : 40 ml; temperatura di lavorazione 20 °C; tempo di lavorazione 4-5 min.*; inizio della solidificazione 10 min.*; espansione di presa circa 1,5-2,5%*; espansione termica circa 0,8-0,9%*; espansione complessiva circa 1,7-2,2%*; resistenza a compressione (dopo 2 ore) circa 4,2-5,1 N/mm²*.

*a seconda della concentrazione del liquido e della temperatura di lavorazione

Questo prodotto è stato fabbricato in conformità a DIN EN ISO 15912 e soddisfa i suoi requisiti in ogni punto.

8. Forme di fornitura

Le unità di confezione per i miscelazione di rivestimento sono:

- rivestimento polvere/liquido di miscelazione
- Foglio illustrativo

La fornitura di ogni singolo prodotto comprende:

FINOVEST SPEED C+B rivestimento
25 x 160 g 40125

FINOVEST SPEED LIQUID liquido di miscelazione
1000 ml 40129

FINOVEST SPEED C+B confezione di prova
5 x 160 g + 250 ml 40126P

I rivestimento polvere/liquido di miscelazione sono raffigurati nell'immagine:

I miscelazione di rivestimento sono forniti senza accessori.

9. Garanzia

I nostri consigli per l'utilizzo si basano sulle nostre esperienze e ricerche e hanno solamente valore indicativo. È responsabilità dell'utente verificare se i prodotti da noi forniti sono adatti alle tecniche e ai lavori previsti. I nostri prodotti sono soggetti a continui sviluppi. Possono quindi cambiare la costruzione o la composizione. Naturalmente possiamo sempre garantire la perfetta qualità dei nostri prodotti.

10. Esclusione di responsabilità

Tutti i diritti riservati. È vietato riprodurre, inoltrare, trasmettere, distribuire, modificare o riassumere il presente documento meccanicamente o elettronicamente, anche mediante fotocopie, fotografie, salvataggio ed elaborazione in sistemi, nonché tradurlo in altre lingue, salvo previa autorizzazione scritta di FINO GmbH. Non è consentito copiare il software del sistema.

11. Smaltimento

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

11.1 Codice rifiuti CER

160303 RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO; prodotti fuori specifica e prodotti inutilizzati; rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose; rifiuto pericoloso.

12. Spiegazione di simboli

12.1 Realizzazione

REF Articolo numero

LOT Cod. lotto

Durata di conservazione

NON STERILE non sterile

Unità nel pacchetto

Produttore

12.2 Applicazione

Il simbolo generale di pericolo, unitamente agli avvisi PRUDENZA, AVVERTENZA o PERICOLO, informa del rischio di lesioni gravi

Note

Informazioni importanti

Leggere attentamente prima dell'uso
Da conservare per consultazione futura

Non riutilizzare

12.3 Conservazione

Limite di temperatura

Tenere lontano dalla luce solare

Proteggere dall'umidità

top - stoccare in posizione verticale

Cautamente fragile

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

FINOVEST SPEED C+B

inbedmassa poeder/mengvloeistof

REF **40125/40129/40126P**

NLD Gebruiksaanwijzing

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

1. Bestemming

Fosfaatgebonden, grafietvrije precisie-inbedmassa voor de kroon- en brugtechniek. Conventioneel en snel te verhitten.

2. Indicatie

Tandheelkundige inbedmassa voor alle edelmetaal- en niet-edelmetaallegeringen en voor pers- en overperskeramiek.

2.1 Contra-indicatie

Geen interacties bekend.

In geval van allergische reacties op productcomponenten, kunnen gevoelige personen niet worden uitgesloten.

3. Toepassingen

3.1 Algemeen

Uitsluitend voor verwerking in de tandtechniek overeenkomstig de bestemming.

- Als het product niet wordt gebruikt waar het voor bedoeld is, vervallen alle garantie- en aansprakelijkheidsclaims!
- Houdbaarheid: verbruiksmateriaal dient over het algemeen na openen van de originele verpakking snel en direct binnen enkele maanden te worden opgebruikt.

3.2 Doelgroep

Gebruikersdoelgroepen van inbedmassa was zijn:

- tandarts
- tandtechnicus

Patiëntendoelgroep van inbedmassa was zijn patiënten die een tandheelkundige behandeling ondergaan.

3.3 Reiniging

inbedmassa was is een product bedoeld voor eenmalig gebruik. Hij hoeft niet te worden gereinigd.

inbedmassa was is niet bedoeld voor desinfectie.

4. Gevareninstructies

Bij het gebruik moeten de nationale wettelijke bepalingen worden nageleefd, met name:

- de geldige wettelijke maatregelen ter bescherming van werknemers
- de geldige maatregelen ter preventie van ongevallen

Geen gevaren die vermeld hoeven te worden.

5. Instructie

5.1 Voorbereiding

Controleer of de mengbeker, de spatel of het mengapparaat resten van de inbedmassa of andere verontreinigingen bevatten en reinig of vervang ze indien nodig.

Controleer ook de moffelvormer op resten inbedmassa of andere verontreinigingen.
Controleer opnieuw de hoogte, de positie, de gietkanalen etc. van de wasmodellatie. De afstand tot de moffelrand en bovenkant van de moffel moet minimaal 5 mm zijn.

Bij gebruik van een wasontspanningsmiddel mogen er op de modellatie geen vloeistofresten achterblijven.
Over kunststofmodellaties moet een dunne laag was worden aangebracht.

5.2 Afmeten van de mengvloeistof

De expansie van de inbedmassa kan worden beïnvloed door de concentratie van de mengvloeistof.
Hoe hoger de concentratie van de vloeistof, hoe hoger de totale expansie van de inbedmassa uitvalt.

5.2.1 Perskeramiek (laag- en stainstechniek)

- Tweevlaksinlay 60-70 %*
- MOD-inlay 70-80 %*
- Kronen, veneers, bruggen 75-85 %*

5.2.2 Overperskeramiek (metaal)

- Voor alle indicaties 70 %*

5.2.3 Overperskeramiek (zirkonium)

- Voor alle indicaties max. 40 %*

5.2.4 Kroon- en brugtechniek

- Inlays/gedeeltelijke kronen van was zonder druk 35 %*
- Inlays/gedeeltelijke kronen van was met druk (4 bar) 40 %*
- Kronen/bruggen/primaire onderdelen in edelmetaal van was zonder druk 45 %*
- Kronen/bruggen/primaire onderdelen in edelmetaal van was met druk (4 bar) 50 %*
- Kronen/bruggen/primaire onderdelen in edelmetaal-opbaklegering van was zonder druk 50 %*
- Kronen/bruggen/primaire onderdelen in edelmetaal-opbaklegering van was met druk (4 bar) 60 %*
- Secundair onderdeel in edelmetaal (conische /ring-/volledige telescoopkronen) van kunststof zonder druk 45-75 %*
- Secundair onderdeel in edelmetaal (conische /ring-/volledige telescoopkronen) van kunststof met druk (4 bar) 50-80 %*
- Kronen/bruggen in CoCr-opbaklegeringen van was zonder druk 75-85 %*
- Kronen/bruggen in CoCr-opbaklegeringen van was met druk (4 bar) 80-90 %*
- Kronen/bruggen in NiCr-opbaklegeringen van was zonder druk 70-75 %*
- Kronen/bruggen in NiCr-opbaklegeringen van was met druk (4 bar) 75-80 %*
- Edelmetaalvrije dubbele kronen (buitendelen) van kunststof zonder druk 90-100 %*

*Richtcijfers

5.3 Inbedden met metalen moffelringen

1 strook moffelvlies voor de moffelmaten 1 + 3.

2 stroken moffelvlies voor de moffelmaten 6 + 9 en voor edelmetaalvrije legeringen.

De stroken moeten ca. ½ cm langer zijn dan de omtrek van de moffel. Druk de iets bevochtigde stroken in de moffelring zo aan dat ze overlappen en gelijk eindigen met de bovenste rand van de moffelring. Plaats hem over de modellatie en druk de onderste rand van de moffelring in de giettrechtervormer.

5.4 Mengen

Doseer de mengvloeistof nauwkeurig en doe hem in een **licht** bevochtigde mengbeker. Droge bekers kunnen 2-3 ml vloeistof onttrekken.
Voeg de inhoud van de zak toe en meng het geheel ca. 30 seconden zorgvuldig. Sluit de mengbeker en houdt hem indien mogelijk nog eens 30 seconden onder vacuüm. Meng de inbedmassa nog eens 60 seconden machinaal, onder vacuüm.
Houd de inbedmassa nog eens 30 seconden onder vacuüm, zonder roeren.
Alle waarden zijn afgestemd op een mengsnelheid van 350 1/min.! Afwijkingen kunnen tot andere resultaten leiden!

5.5 Inbedden

Stel het trilapparaat op hoge trillingsfrequentie en lage intensiteit.
Bedek de volledige modellatie met inbedmassa. Zet het trilapparaat af zodra deze bedekt is. Vul de moffel vervolgens tot aan de rand met inbedmassa. Na het vullen niet meer trillen!

Ontvorm bij het inbedden zonder ring de moffel na ca. 15 minuten.

Bij persmoffels moet na het vullen tot de volledige uitharding van de inbedmassa een rusttijd van 25-30 minuten worden aangehouden. Iedere vervorming, bijv. door vervoer of te vroeg ontvormen kan leiden tot microscheurtjes in de inbedmassa, waardoor de moffel tijdens het persen kan barsten.

5.6 Uithardingsduur

5.6.1 Conventionele verhittingsprocedure

Uithardingsduur min.: 30 minuten

5.6.2 Snelle verhitting

Bij snelle verhitting is een uithardingsduur van 20 minuten voldoende.

5.7 Voorverwarmen

Let op: verbrandingsgassen die bij het voorverwarmen ontstaan zijn gevaarlijk voor de gezondheid en moeten via een geschikte rookafvoer naar buiten worden geleid.

5.7.1 Conventioneel voorverwarmen

Inlegtemperatuur: kamertemperatuur (of 250°C)*; baktemperatuurniveau: 250°C (met 5°C/min.)**; eindtemperatuur: 250°C (met 7°C/min.)**; edelmetaal: 700°C; edelmetaal-opbaklegeringen: 850°C; edelmetaalvrije legeringen: 900°C; perskeramiek: max. 900°C; overperskeramiek: 850°C; houdtijd: 30-60 min. (afhankelijk van maat/aantal moffels)

*Geldt voor ovens met conventionele besturing.

**Geldt voor ovens met computerbesturing.

5.7.2 Snel voorverwarmen

Bij de speed-methode mag de voorverwarmoven slechts met de helft van het normale aantal moffels worden gevuld. Inlegtemperatuur: 900°C.

Eindtemperatuur:
Edelmetaal: 700°C; edelmetaal-opbaklegeringen: 850°C; edelmetaalvrije legeringen: 900°C; perskeramiek: max. 900°C; overperskeramiek: 850°C; houdtijd: 30-60 min. (afhankelijk van maat/aantal moffels)

Verwarm bij het overpersen van edelmetaal met keramiek de moffels normaal of snel voor, bij niet-edelmetaallegeringen alleen snel.

De uiteindelijke houdtijd voor een moffel met maat 3 bedraagt 30 minuten. Voor iedere extra moffel met maat 3 wordt de houdtijd met 10 minuten verlengd. Bij moffels met maat 1 is de houdtijd 10 minuten korter, bij moffels met maat 6 is de houdtijd 30 minuten langer.

Let op: na het plaatsen mag de oven de eerste 15 minuten niet worden geopend.

Er bestaat gevaar voor verbranding door de mogelijke vorming van steekvlammen.
Om een plotselinge daling van de temperatuur te voorkomen mogen de eerste 15 minuten ook geen extra moffels worden bijgevuld.

5.8 Uitbedden

Laat de moffel na het persen buiten de oven afkoelen tot kamertemperatuur.
Koel de moffel nooit af met koud water.
Leg na het gieten de volledig afgekoelde moffel in water tot deze helemaal vochtig is om tijdens het uitbedden stof te vermijden.

6. Opslag

Beschermen tegen vorst.

7. Fysische gegevens

Mengverhouding 160g : 40ml; verwerkingstemperatuur 20°C; verwerkingstijd 4-5 min.*; uithardingsbegin 10 min.*; uithardingsexpansie ca. 1,2-2,5%*; thermische expansie ca. 0,8-0,9%*; volledige expansie ca. 1,7-2,2%*; druksterkte (na 2 uur) ca. 4,2-5,1 N/mm²*.

*afhankelijk van de vloeistofconcentratie en verwerkingstemperatuur

Dit product is gemaakt conform DIN EN ISO 15912 en voldoet in alle opzichten aan de eisen ervan.

8. Verpakkingen

Verpakkingseenheden van inbedmassa was zijn:

- inbedmassa poeder/mengvloeistof
- Gebruiksaanwijzing

De verpakking van elk los product bestaat uit:

FINOVEST SPEED C+B inbedmassa 25 x 160 g 40125
FINOVEST SPEED LIQUID mengvloeistof 1000 ml 40129
FINOVEST SPEED C+B proefverpakking 5 x 160 g + 250 ml 40126P

inbedmassa poeder/mengvloeistof worden op de afbeelding weergegeven:

inbedmassa was wordt geleverd zonder accessoires.

9. Garantie

Onze toepassingstechnische aanbevelingen berusten op eigen ervaringen en onderzoek, en zijn slechts richtwaarden. De gebruiker dient op basis van eigen deskundigheid de door ons geleverde producten te testen op hun geschiktheid voor de beoogde procedures en doeleinden. Wij werken continu aan de verdere ontwikkeling van onze producten. Wij behouden ons derhalve het recht voor wijzigingen aan te brengen in de constructie en samenstelling van onze producten. Vanzelfsprekend garanderen wij de hoge kwaliteit van onze producten.

10. Disclaimer

Alle rechten voorbehouden. Zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van FINO GmbH mag dit document noch grafisch, noch elektronisch of mechanisch gereproduceerd, doorgegeven, overgebracht, verdeeld, gewijzigd, samengevat of in een andere taal vertaald worden, onder meer vooral in de vorm van fotokopieën, opnamen, informatieopslag en -verwerking in systemen. Kopieën van de systeemsoftware zijn niet toegestaan.

11. Afvalverwijdering

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

11.1 Afvalcode product (Europese afvalcatalogus):

160303 NIET ELDERS IN DE LIJST GENOEMD AFVAL; afgekeurde charges en ongebruikte producten; anorganisch afval dat gevaarlijke stoffen bevat; gevaarlijk afval.

12. Uitleg over de symbolen

12.1 Vervaardiging

REF Artikelnummers
LOT Chargecode
Houdbaarheid
NON STERILE niet steriel
Eenheid in het pakket
Producent

12.2 Toepassing

Algemeen gevaarsymbool waarschuwt in combinatie met de waarschuwende woorden LET OP, WAARSCHUWING of GEVAAR voor het risico van ernstige letsels
Notities
Belangrijke informatie
Voor gebruik aandachtig lezen
Bewaren om later nog eens na te slaan
Niet hergebruiken

12.3 Opslag

Temperatuurbegrenzing
Uit de buurt van zonlicht houden
Beschermen tegen vocht
bovenzijde - rechtopstaand opslaan
Behoedzaamzaam fragiele

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

FINOVEST SPEED C+B

zatmelovací hmota prášek/míchací kapalina

REF **40125/40129/40126P**

CES Návod na použití

Před použitím zatmelovací hmota si prosím přečtěte kompletní dokument.

1. Účel použití

Fosfátová, přesná zatmelovací hmota bez obsahu grafitu pro zhotovování korunek a můstků. Konvenční a rychlý ohřev.

2. Indikace

Dentální licí zatmelovací hmota pro všechny slitiny z ušlechtilých a neušlechtilých kovů, jakož i lisovanou a přelisovanou keramiku.

2.1 Kontraindikace

Není známo.
V případě alergických reakcí na složky výrobku nelze vyloučit citlivé osoby.

3. Oblast použití

3.1 Obecně

Pouze ke zpracování v dentální technice k danému účelu.

- Při použití v rozporu s určením zanikají veškeré nároky ze záruky a odpovědnosti!
- Trvanlivost: Spotřební materiál by se měl obecně po otevření originálního obalu spotřebovat rychle a neodkladně do několika měsíců.

3.2 Cílová skupina

Cílovou skupinou uživatelů zatmelovací hmota jsou:

- zubaři
- zubní technici

Cílovou skupinou zatmelovací hmota mezi pacienty jsou pacienti, kteří v rámci zubního ošetření.

3.3 Čištění

zatmelovací hmota prášek/míchací kapalina jsou produkty určené pro jednorázové použití. Nevyžadují žádné čištění.

zatmelovací hmota nejsou určené k dezinfekci.

4. Upozornění

Při používání je nutné dodržovat národní zákonná ustanovení, zejména pak:

- platné předpisy BOZP
- platná opatření úrazové prevence

Žádné zvláštní nebezpečí.

5. Návod

5.1 Příprava

Míchací nádobku, špachtli a míchadlo zkontrolovat, zda neobsahují zbytky zatmelovací hmoty nebo jiné nečistoty, popř. je očistit nebo vyměnit.

Kroužkové manžety rovněž zkontrolovat, zda neobsahují zbytky zatmelovací hmoty nebo jiné nečistoty.
Ještě jednou zkontrolovat výšku, polohu, načepování apod. voskové modelace. K okraji manžety a horní hraně musí být vzdálenost minimálně 5 mm.

Při použití prostředku na uvolňování vosku nesmí být na modelaci žádné zbytky kapaliny.
Pryskyřičné modelace se musí tence potáhnout voskem.

5.2 Odměření míchací kapaliny

Expanze zatmelovací hmoty se může ovlivnit prostřednictvím koncentrace míchací kapaliny.
Čím vyšší je koncentrace kapaliny, tím vyšší je celková expanze zatmelovací hmoty.

5.2.1 Lisovaná keramika (vrstvící a dobarvovací technika)

- Dvouplošná inlej 60-70 %*
- MOD-inlej 70-80 %*
- Korunky, fazety, můstky 75-85 %*

5.2.2 Přelisovaná keramika (kov)

- Pro všechny indikace 70 %*

5.2.3 Přelisovaná keramika (zirkon)

- Pro všechny indikace max. 40 %*

5.2.4 Zhotovování korunek a můstků

- Inleje/částečné korunky z vosku bez tlaku 35 %*
- Inleje/ částečné korunky z vosku s tlakem (4 bar) 40 %*
- Korunky/můstky/primární díly v ušlechtilém kovu z vosku bez tlaku 45 %*
- Korunky/můstky/primární díly v ušlechtilém kovu z vosku s tlakem (4 bar) 50 %*
- Korunky/můstky/primární díly v napalovací slitině z vosku bez tlaku 50 %*
- Korunky/můstky/primární díly v napalovací slitině z vosku s tlakem (4 bar) 60 %*
- Sekundární díl v ušlechtilém kovu (konusové/kruhové/plné teleskopické korunky) z pryskyřice bez tlaku 45-75 %*
- Sekundární díl v ušlechtilém kovu (konusové/kruhové/plné teleskopické korunky) z pryskyřice s tlakem (4 bar) 50-80 %*
- Korunky/můstky v CoCr-napalovací slitině z vosku bez tlaku 75-85 %*
- Korunky/můstky v CoCr-napalovací slitině z vosku s tlakem (4 bar) 80-90 %*
- Korunky/můstky v NiCr-napalovací slitině z vosku bez tlaku 70-75 %*
- Korunky/můstky v NiCr-napalovací slitině z vosku s tlakem (4 bar) 75-80 %*
- Dvojité korunky z náhradních kovů (vnější části) z pryskyřice bez tlaku 90-100 %*

*Směrové hodnoty

5.3 Zatmelení s kovovými licími kroužky

1 pás vložky do licích kroužků pro velikosti kroužku 1 + 3.

2 pásy vložky do licích kroužků pro velikosti kroužku 6 + 9, jakož i pro slitiny z náhradních kovů.

Pásy musí být cca. o ½ cm delší než obvod kroužku. Lehce navlhčené pásy v licím kroužku přitisknout tak, aby se překrývaly a končily u horní hrany licího kroužku. Nasadit přes modelaci a spodní okraj licího kroužku umístit do podložky s předtvarem lící prohlubně.

5.4 Míchání

Míchací kapalinu přesně dávkovat a dát do **lehce** navlhčené míchací nádobky. Suché nádobky mohou odejmout 2-3 ml kapaliny.
Přidat obsah sáčku, cca. 30 sekund pečlivě promíchat, míchací nádobku uzavřít a pokud možno dát nádobku do vakua na dalších 30 sekund. Ve vakuu strojně míchat dalších 60 sekund.
Dalších 30 sekund nechat ve vakuu bez míchání.
Všechny hodnoty se vztahují na rychlost míchání 350 1/min.! Odchylky mohou vést k jiným výsledkům!

5.5 Zatmelování

Míchadlo nastavit na vysokou frekvenci vibrace a malou intenzitu.
Celou modelaci pokrýt zatmelovací hmotou. Jakmile je modelace pokrytá, tak míchadlo odstavit. Licí kroužek následně naplnit zatmelovací hmotou až po okraj. Po naplnění již nemíchat!

U zatmelování s kroužkovými manžetami mufli po ca. 15 minutách vyjmout.

U lisovaných muflí je třeba po naplnění až do úplného ztuhnutí zatmelovací hmoty dodržet dobu odpočinku 25-30 minut. Případná deformace např. v důsledku dopravy nebo příliš brzkého vyjmutí může vést k mikrotrhlinám v zatmelovací hmotě, které mohou způsobit prasknutí mufle při lisování.

5.6 Doba tuhnutí

5.6.1 Konvenční postup ohřevu

Doba tuhnutí min.: 30 minut

5.6.2 Postup rychlého ohřevu

Při rychlém postupu ohřevu stačí doba tuhnutí 20 minut.

5.7 Předehřev

Pozor: Spaliny vzniklé při předehřátí poškozují zdraví a musí být odvedeny ven vhodným odtahem kouře.

5.7.1 Konvenční předehřátí

Teplota vložení: pokojová teplota (nebo 250°C)*; stupeň prodlevy: 250°C (s 5°C/min.)**; koncová teplota: 250°C (s 7°C/min.)**; ušlechtilý kov: 700°C; napalovací slitiny z ušlechtilého kovu: 850°C; slitiny z obecných kovů: 900°C; lisovaná keramika: max. 900°C; přelisovaná keramika: 850°C; prodleva: 30-60 min. (dle velikosti/počtu muflí)

*Platí pro pec s běžným řízením.

**Platí pro pec s počítačovým řízením.

5.7.2 Rychlé předehřátí

V postupu speed by se předehřívací pec měla osadit pouze polovinou jinak běžného počtu licích kroužků. Teplota při vložení: 900°C.

Koncová teplota:
Ušlechtilý kov: 700°C; napalovací slitiny z ušlechtilého kovu: 850°C; slitiny z obecných kovů: 900°C; lisovaná keramika: max. 900°C; přelisovaná keramika: 850°C; prodleva: 30-60 min. (vždy podle velikosti/počtu licích kroužků)

Při přelisování ušlechtilého kovu keramikou licí kroužek předehřát normálně nebo rychle, u slitin z neušlechtilých kovů pouze rychle.

Koncová doba prodlevy pro trojici licích kroužků činí 30 minut. Pro každou další trojici licích kroužků se doba prodlevy prodlužuje o 10 minut. U jednoho licího kroužku se doba prodlevy snižuje o 10 minut, u šestice licích kroužků se doba prodlevy prodlužuje o 30 minut.

Pozor: Po vložení se pec nesmí v průběhu prvních 15 minut otvírat, je zde nebezpečí popálení v důsledku možné tvorby ostrých plamenů.

K zabránění poklesu teploty se v prvních 15 minutách rovněž nesmí přidávat žádné další licí kroužky.

5.8 Dekyvetace

Po lisování licí kroužek nechat ochladit na vzduchu při pokojové teplotě.
Licí kroužky v žádném případě nechladit studenou vodou.
Aby se zabránilo prachu při dekyvetaci, tak kyvety zcela zchlazené po lití položit do vody, dokud se neprovlhčí.

6. Uskladnění

Chránit před mrazem.

7. Fyzikální údaje

Poměr mísení 160g : 40ml; teplota zpracování 20°C; doba zpracování 4-5 min.*; začátek tuhnutí 10 min.*; expanze při tuhnutí cca. 1,2-2,5%*; tepelná expanze cca. 0,8-0,9%*; celková expanze cca. 1,7-2,2%*; pevnost v tlaku (po 2 hod.) cca. 4,2-5,1 N/mm²*.

*vždy dle koncentrace kapaliny a teploty zpracování

Tento výrobek byl zhotoven dle DIN EN ISO 15912 a odpovídá ve všech bodech požadavkům této normy.

8. Forma dodání

Obalové jednotky zatmelovací hmota:

- zatmelovací hmota prášek/míchací kapalina
- Návod na použití

Rozsah dodávky každého jednotlivého produktu:

FINOVEST SPEED C+B zatmelovací hmota
25 x 160 g 40125

FINOVEST SPEED LIQUID míchací kapalina
1000 ml 40129

FINOVEST SPEED C+B zkušební balení
5 x 160 g + 250 ml 40126P

zatmelovací hmota prášek/míchací kapalina jsou znázorněny na obrázku:

zatmelovací hmota se dodávají bez příslušenství.

9. Záruka

Naše doporučení ke zpracování spočívají na našich vlastních zkušenostech a slouží pouze k orientaci. Uživatel musí sám na základě svých odborných znalostí prověřit způsob použití. Naše výrobky podléhají kontinuálnímu vývoji. Vyhrazujeme si proto změny v konstrukci a složení. Samozřejmě garantujeme výbornou kvalitu našich produktů.

10. Vyloučení ze záruky

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

11. Likvidace

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

11.1 EAK-klíčové číslo pro třídění odpadu produktu

160303 ODPADY JINDE V TOMTO SEZNAMU NEUVEDENÉ; Vadné šarže a nepoužité výrobky; Anorganické odpady obsahující nebezpečné látky; nebezpečný odpad.

12. Vysvětlení symbolů

12.1 Zhotovení

REF Čísla položek
LOT Kód šarže
Trvanlivost
NON STERILE nesterilní
Objem balení
Výrobce

12.2 Použití

Obecný výstražný symbol varuje ve spojení s výstražnými slovy POZOR, VÝSTRAHA nebo NEBEZPEČÍ před rizikem závažných poranění
Poznámky
Důležité informacce
Před použitím pečlivě přečíst
Uložit k vyhledávání informací
Opakovaně nepoužívat

12.3 Uskladnění

Teplotní omezení
Chránit před slunečním zářením
Chránit před vlhkem
Skladovat ve vzpřímené poloze
Opatrnost křehká

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

FINOVEST SPEED C+B

masa osłaniająca proszek/płyn do rozrabiania

REF **40125/40129/40126P**

POL **Instrukcja stosowania**

Przed użyciem masa osłaniająca należy przeczytać cały dokument.

1. Określenie przeznaczenia

Precyzyjna, fosforanowa masa osłaniająca niezawierająca grafitu do techniki koron i mostów. Z możliwością konwencjonalnego lub szybkiego podgrzewania.

2. Wskazanie do stosowania

Dentystyczna masa osłaniająca do wszystkich stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych oraz do ceramiki prasowanej i nadprasowanej.

2.1 Przeciwwskazanie

Nieznane.
W przypadku reakcji alergicznych na składniki produktu nie można wykluczyć osób wrażliwych.

3. Zakres stosowania

3.1 Informacje ogólne

Tylko do obróbki w technice dentystycznej zgodnie z przeznaczeniem.

- W przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji i odpowiedzialności tracą ważność!
- Okres trwałości: materiały eksploatacyjne należy zasadniczo zużyć szybko i bezzwłocznie w ciągu kilku miesięcy od otwarcia oryginalnego opakowania.

3.2 Grupa docelowa

Docelowe grupy użytkowników masa osłaniająca to:

- lekarz stomatolog
- technik dentystyczny

Docelową grupą pacjentów korzystających z masa osłaniająca są pacjenci poddawani w ramach leczenia stomatologicznego.

3.3 Czyszczenie

masa osłaniająca proszek/płyn do rozrabiania są produktami do jednorazowego użytku. Nie wymagają czyszczenia.
masa osłaniająca proszek/płyn do rozrabiania nie są przeznaczone do dezynfekcji.

4. Wskazówki dotyczące zagrożeń

Podczas użytkowania należy przestrzegać krajowych przepisów prawnych, w szczególności:

- obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy
- obowiązujących środków zapobiegania wypadkom

Brak szczególnych zagrożeń, które trzeba by wymienić.

5. Instrukcja

5.1 Przygotowanie

Sprawdzić, czy w kubku do mieszania i rozrabiania, na szpatułce lub na mieszalniku znajdują się resztki masy osłaniającej lub inne zabrudzenia, ewentualnie usunąć je lub wymienić te elementy.

Sprawdzić, czy na formierzu i szablonie do mufli są resztki masy osłaniającej albo inne zabrudzenia.
Jeszcze raz sprawdzić wysokość, położenie, zamocowanie modelu sztyftami itd. Odległość od brzegu mufli oraz od górnej krawędzi mufli musi wynosić co najmniej 5 mm.

Przy zastosowaniu środka zmniejszającego napięcie powierzchniowe wosku do modeli nie mogą przylegać żadne resztki płynu. Na modele z tworzywa sztucznego trzeba nałożyć cienką warstwę wosku.

5.2 Odmierzanie płynu do mieszania i rozrabiania

Na ekspansję masy osłaniającej ma wpływ stężenie płynu do mieszania i rozrabiania.

Im wyższa stężenie tego płynu, tym wyższa jest łączna ekspansja masy osłaniającej.

5.2.1 Ceramika prasowana (technika warstwowa i technika malowania)

- Dwupowierzchniowy inlay 60-70 %*
- Inlay MOD 70-80 %*
- Korony, licówki, mosty 75-85 %*

5.2.2 Ceramika nadprasowana (metal)

- Do wszystkich wskazań 70 %*

5.2.3 Ceramika nadprasowana (cyrkon)

- Do wszystkich wskazań maks. 40 %*

5.2.4 Technika koron i mostów

- Wkłady (inlays)/korony częściowe z wosku bez ciśnienia 35 %*
- Wkłady (inlays)/korony częściowe z wosku z ciśnieniem (4 bary) 40 %*
- Korony/mosty/części pierwotne w metalu szlachetnym z wosku bez ciśnienia 45 %*
- Korony/mosty/części pierwotne w metalu szlachetnym z ciśnieniem (4 bary) 50 %*
- Korony/mosty/części pierwotne w stopie metali szlachetnych z wosku bez ciśnienia 50 %*
- Krony/mosty/części pierwotne w stopie metali szlachetnych z wosku z ciśnieniem (4 bary) 60 %*
- Część wtórna w metalu szlachetnym (korony stożkowe/cylindryczne/w pełni teleskopowe) z tworzywa sztucznego bez ciśnienia 45-75 %*
- Część wtórna w metalu szlachetnym (korony stożkowe/cylindryczne/w pełni teleskopowe) z tworzywa sztucznego z ciśnieniem (4 bary) 50-80 %*
- Korony/mosty w stopach CoCr do napalania z wosku bez ciśnienia 75-85 %*
- Korony/mosty w stopach CoCr do napalania z wosku z ciśnieniem (4 bary) 80-90 %*
- Korony/mosty w stopach NiCr do napalania z wosku bez ciśnienia 70-75 %*
- Korony/mosty w stopach NiCr do napalania z wosku z ciśnieniem (4 bary) 75-80 %*
- Korony podwójne niezawierające metali szlachetnych (części zewnętrzne) z tworzywa sztucznego bez ciśnienia 90-100 %*

* Wartości orientacyjne

5.3 Osłanianie z użyciem metalowych pierścieni odlewniczych

1 pasek flizeliny na pierścienie do wielkości pierścienia 1 + 3.

2 paski flizeliny na pierścienie do wielkości pierścienia 6 + 9 oraz do stopów niezawierających metali szlachetnych.

Paski muszą być dłuższe o ok. ½ cm niż obwód mufli (pierścienia). Lekko zwilżone paski należy w taki sposób docisnąć w pierścieniu, by nachodziły na siebie i kończyły się równo z górną krawędzią mufli (pierścienia). Nasadzić na model i wcisnąć dolną krawędź pierścienia w formierz odlewniczy (mould former).

5.4 Mieszanie i rozrabianie

Płyn do mieszania i rozrabiania należy dokładnie dozować i wlać do **lekko** zwilżonego kubka do mieszania. Suche kubki mogą wchłonąć 2-3 ml płynu.
Dodać zawartość woreczka, wykonać starannie wstępnie mieszanie (mieszać przez ok. 30 sekund), zamknąć kubek do mieszania i jeśli to możliwe wstawić kubek do próżni na następne 30 sek. Następnie mieszać maszynowo w próżni przez kolejne 60 sekund.
Zostawić w próżni bez mieszania na następne 30 sekund.
Wszystkie wartości są podane w odniesieniu do prędkości mieszania wynoszącej 350 1/min.! Odstępstwa mogą skutkować innymi wynikami!

5.5 Osłanianie

Ustawić wibrator na wysoką częstotliwość drgań i niską intensywność.
Cały model przykryć masą osłaniającą. Gdy tylko jest on przykryty, należy wyłączyć wibrator. Następnie wypełnić muflę masą osłaniającą aż do krawędzi. Po napełnieniu nie używać więcej wibratora i nie potrząsać!

Przy osłanianiu bezpierścieniowym po upływie ok. 15 minut wyjąć muflę z formy.

Przy zastosowaniu pierścieni do tłoczenia po napełnieniu do całkowitego związania masy osłaniającej należy przestrzegać czasu spoczynku wynoszącego od 25 do 30 minut. Każda deformacja np. w wyniku transportu lub zbyt szybkiego wyjęcia z formy może skutkować powstaniem mikro rys w masie osłaniającej, które mogą z kolej spowodować pęknięcie mufli podczas tłoczenia.

5.6 Czas wiązania

5.6.1 Konwencjonalna procedura podgrzewania

Czas twardnienia co najmniej 30 minut.

5.6.2 Procedura szybkiego podgrzewania

W ramach szybkiej procedury podgrzewania wystarczy czas twardnienia wynoszący 20 minut.

5.7 Podgrzewanie wstępne

Uwaga: Gazy powstające podczas wygrzewania wstępnego stanowią zagrożenie dla zdrowia i trzeba je odprowadzać na zewnątrz za pomocą odpowiedniego wyciągu.

5.7.1 Konwencjonalne wygrzewanie wstępne!

Temperatura podczas wkładania: temperatura pokojowa (lub 250°C)*; stopień przetrzymania: 250°C (z 5°C/min.)**; temperatura końcowa: 250°C (z 7°C/min.)**; metal szlachetny: 700°C; stopy metali szlachetnych do napalania: 850°C; stopy niezawierające metali szlachetnych: 900°C; ceramika prasowana: maks. 900°C; ceramika nadprasowana: 850°C; czas trzymania: 30-60 min. (w zależności od rozmiaru/liczby mufli)

* Dotyczy pieców wyposażonych w sterowanie konwencjonalne.

**Dotyczy pieców wyposażonych w sterowanie komputerowe.

5.7.2 Szybkie wygrzewanie wstępne

W procedurze typu speed piec do wygrzewania należy napełnić tylko połową zwykłej ilości mufli/pierścieni. Temperatura podczas wkładania: 900°C.

Temperatura końcowa:
Metal szlachetny: 700°C; stopy metali szlachetnych do napalania: 850°C; stopy niezawierające metali szlachetnych: 900°C; ceramika prasowana: maks. 900°C; ceramika nadprasowana: 850°C; czas trzymania: 30-60 min. (w zależności od rozmiaru/liczby mufli)

Podczas nadprasowania metalu szlachetnego z ceramiką mufle/pierścienie należy wstępnie podgrzewać normalnie albo szybko, natomiast przy stopach metali nieszlachetnych tylko szybko.

Końcowy czas trzymania dla potrójnej mufli wynosi 30 minut. Dla każdej kolejnej potrójnej mufli czas ten przedłuża się o 10 minut. Przy pojedynczych muflach czas trzymania zmniejsza się o 10 minut, a w przypadku mufli sześciokrotnych czas trzymania przedłuża się o 30 min.

Uwaga: Po włożeniu do pieca nie należy otwierać go przez pierwsze 15 minut, ponieważ grozi to pożarem w wyniku powstania słupa ognia.
Aby uniknąć spadku temperatury, w ciągu pierwszych 15 minut nie należy dokładać kolejnych mufli.

5.8 Uwalnianie

Po tłoczeniu mufle/pierścienie należy odstawić do ostygnięcia na powietrzu, aż osiągną temperaturę pokojową.
W żadnym wypadku nie wolno chłodzić ich wodą.
Aby uniknąć kurzu podczas osłaniania, pierścień/muflę, która całkowicie ostygła pod dokonaniu odlewu, należy włożyć do wody, aż całkowicie przejdzie wilgocią.

6. Przechowywanie

Chronić przed mrozem.

7. Dane fizyczne

Stosunek mieszaniny 160g : 40ml; temperatura obróbki 20°C; czas obróbki 4-5 min.*; początek krzepnięcia/zastygania: 10 min.*; ekspansja wiązania: ok. 1,2-2,5%*; ekspansja termiczna: ok. 0,8-0,9%*; ekspansja całkowita: ok. 1,7-2,2%*; wytrzymałość na ściskanie (po 2 godz.) ok. 4,2-5,1 N/mm²*.

* w zależności od stężenia płynu i temperatury obróbki

Ten produkt został wyprodukowany zgodnie z normą DIN EN ISO 15912 i we wszystkich punktach jest zgodny z jej wymogami.

8. Formy dostawy

Jednostki opakowania dla masa osłaniająca to:

- masa osłaniająca proszek/płyn do rozrabiania
- Instrukcja stosowania

Zakres dostawy poszczególnych produktów obejmuje następujące elementy:

Masa osłaniająca FINOVEST SPEED C+B
25 x 160 g 40125
Płyn do mieszania i rozrabiania FINOVEST SPEED LIQUID
1000 ml 40129
Opakowanie próbne FINOVEST SPEED C+B
5 x 160 g + 250 ml 40126P

Na ilustracji przedstawiono masa osłaniająca proszek/płyn do rozrabiania:

masa osłaniająca proszek/płyn do rozrabiania są dostarczane bez wyposażenia dodatkowego.

9. 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.

10. Wyłączenie odpowiedzialności

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

11. Utylizacja

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

11.1 Klucz produktowy według europejskiego katalogu odpadów EWC

160303 ODPADY NIEUJĘTE W INNYCH GRUPACH W WYKAZIE; partie produktów nieodpowiadających wymaganiom i produkty nieprzydatne do użytku; odpady nieorganiczne zawierające substancje niebezpieczne; odpady niebezpieczne.

12. Objaśnienie symboli

12.1 Wykonywanie

REF Numery rtykułu

LOT Kod serii

Okres przydatności do użycia

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

NON STERILE niesterylny

Jednostka w opakowaniu

Producent

12.2 Zastosowanie

Ogólny symbol niebezpieczeństwa ostrzega przed ryzykiem poważnych obrażeń w połączeniu ze słowami ostrzegawczymi OSTROŻNIE, OSTRZEŻENIE lub NIEBEZPIECZEŃSTWO

Notatki

Ważne informacje

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

Nie używać ponownie

12.3 Przechowywanie

Ograniczenie temperatury

Trzymać z dala od światła słonecznego

Chronić przed wilgocią

góra - przechowywać ustawione pionowo

Ostrożny i delikatny

FINOVEST SPEED C+B

beágyazómassza por/keverőfolyadék

REF **40125/40129/40126P**

HUN Használati tájékoztatás

Kérjük, a beágyazómassza használata előtt olvassa végig a dokumentumot.

1. Alkalmazási területek

Foszfátkötésű, grafitmentes precíziós beágyazómassza a korona- és hídtechnikához. Hagyományosan és gyorsan felmelegíthető.

2. Javallat

Fogászati kiöntő beágyazómassza minden nemesfém és nem nemesfém ötvözethez, valamint prés- és felülpréselt kerámiákhoz.

2.1 Ellenjavallat

Nem ismeretes.

A termékkomponensekre adott allergiás reakciók esetén az érzékeny egyének nem zárhatók ki.

3. Alkalmazási területek

3.1 Általános megfontolások

Kizárólag fogtechnikai technológia történő rendeltetésszerű alkalmazásra.

- Nem rendeltetésszerű használat esetén minden garancia- és felelősségi igény érvényét veszti!
- Szavatossági idő: A fogyóeszközöket általában gyorsan és azonnal, az eredeti csomagolás felbontását követő néhány hónapon belül fel kell használni.

3.2 Célcsoport

A beágyazómassza célcsoportjai:

- Fogorvosok
- Fogtechnikusok

A beágyazómassza célcsoportja a fogászati kezelésen részt vevő betegek.

3.3 Tisztítás

A beágyazómassza egyszeri használatos termékek. Tisztításra nincs szükség.

A beágyazómassza nem fertőtleníthetőek.

4. Veszélyútmutató

A használat során be kell tartani a nemzeti jogi előírásokat, különösen:

- a vonatkozó egészségügyi és biztonsági előírásokat
- a vonatkozó balesetmegelőzési intézkedéseket

Nincsenek különösebben említendő ves-zélyek.

5. Használati utasítás

5.1 Előkészítés

Ellenőrizze, hogy nem maradtak-e a keverőpoháron, a spatulán és a keverőgépen beágyazómassza-maradványok vagy más szennyeződések. Szükség esetén végezzen tisztítást vagy cserét.

Ellenőrizze azt is, hogy nem maradtak-e a tégelyformázón beágyazómassza-maradványok vagy más szennyeződések.
Ellenőrizze ismét a viaszmintázás magasságát, pozícióját, feltételét stb. A tégely peremétől és felső szélétől legalább 5 mm-es távolságnak kell lennie.

Viasz-feszültségmentesítő használata esetén a modelláción nem maradhatnak folyadékmaradványok.
A műanyag modellációkat vékony viaszbevonattal kell ellátni.

5.2 A keverőfolyadék kimérése

A beágyazómassza tágulása a keverőfolyadék koncentrációján keresztül befolyásolható. Minél nagyobb a folyadék koncentrációja, annál nagyobb a beágyazómassza teljes tágulása.
Minél nagyobb a folyadék koncentrációja, annál nagyobb a beágyazómassza teljes tágulása.

5.2.1 Préskerámia (rétegezési és festési technika)

- Két felszínű inlay 60–70%*
- MOD inlay 70–80%*
- Koronák, héjak, hidak 75–85%*

5.2.2 Felülpréselt kerámia (fém)

- Minden javallathoz 70%*

5.2.3 Felülpréselt kerámia (cirkon)

- Minden javallathoz max. 40%*

5.2.4 Korona- és hídtechnika

- Inlay-k/részleges koronák (viaszból, nyomás nélkül) 35%*
- Inlay-k/részleges koronák (viaszból, nyomással (4 bar) 40%*
- Nemesfém koronák/hidak/primer részek (viaszból, nyomás nélkül) 45%*
- Nemesfém koronák/hidak/primer részek (viaszból, nyomással (4 bar) 50%*
- Ráégethető nemesfém ötvözetből készült koronák/hidak/primer részek (viaszból, nyomás nélkül) 50%*
- Ráégethető nemesfém ötvözetből készült koronák/hidak/primer részek (viaszból, nyomással (4 bar) 60%*
- Nemesfém szekunder rész (kúpos/kör-/teljes teleszkóp koronák) (műanyagból, nyomás nélkül) 45–75%*
- Nemesfém szekunder rész (kúpos/kör-/teljes teleszkóp koronák) (műanyagból, nyomással (4 bar) 50–80%*
- Ráégethető CoCr-ötvözetekből készült koronák/hidak (viaszból, nyomás nélkül) 75–85%*
- Ráégethető CoCr-ötvözetekből készült koronák/hidak (viaszból, nyomással (4 bar) 80–90%*
- Ráégethető NiCr-ötvözetekből készült koronák/hidak (viaszból, nyomás nélkül) 70–75%*
- Ráégethető NiCr-ötvözetekből készült koronák/hidak (viaszból, nyomással (4 bar) 75–80%*
- Nemesfémmentes dupla koronák (külső részek) (műanyagból, nyomás nélkül) 90–100 %*

*irányértékek

5.3 Beágyazás fém öntőgyűrűkkel

1 csík tégelybélés 1-es és 3-as tégelymérethez.

2 csík tégelybélés 6-os és 9-es tégelymérethez, valamint nemesfémmentes ötvözetekhez.

A csíkoknak kb. ½ cm-rel hosszabbnak kell lennie a tégely kerületénél. Az enyhén benedvesített csíkokat úgy nyomja bele az öntőgyűrűbe, hogy átfedjék egymást, és az öntőgyűrű felső peremének végződjenek. Tegye rá a modellációra, és az öntőgyűrű alsó peremét nyomja bele az öntőtégely-formázóba.

5.4 Keverés

Adagolja ki pontosan a keverőfolyadékot, és tegye egy **enyhén** megnedvesített keverőpohárba. A száraz poharak elvonhatnak 2–3 ml folyadékot.
Adja hozzá a tasak tartalmát, végezzen alapos előkeverést kb. 30 másodpercig, zárja le a keverőpoharat, és ha lehet, állítsa a poharat további 30 másodpercre vákuum alá. A vákuum alatt végezzen további 60 másodpercig gépi keverést.
További 30 másodpercig keverés nélkül tartsa a vákuum alatt.
Minden érték 350 1/perces keverési sebességre van tervezve! Az ettől való eltérés más eredményekhez vezethet!

5.5 Beágyazás

Állítsa be a rázógépet magas rezgési frekvenciára és alacsony intenzitásra.
Fedje be a teljes modellációt beágyazómasszával. Amint a modelláció befedése megtörtént, állítsa le a rázógépet. Ezután a tégelyt töltse fel a peremig beágyazómasszával. A feltöltést követően utólag már ne rázza!

Gyűrű nélküli beágyazás esetén a tégelyt kb. 15 perc után vegye ki az öntőformából.

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5

Préstégelyek esetében a feltöltés után a beágyazómassza teljes megkötéséig 25–30 perces pihenési időt kell biztosítani. Bármely, pl. szállítás vagy az öntőformából való túl korai kiemelés miatti alakváltozás következtében a beágyazómasszában mikrorepedések keletkezhetnek, amelyek préseléskor a tégelyek szétrobbanását okozhatják.

5.6 Kötési idő

5.6.1 Hagyományos melegítési eljárás

Minimális keményedési idő: 30 perc

5.6.2 Gyors melegítési eljárás

Gyors melegítési eljárás esetén elegendő a 20 perces keményedési idő.

5.7 Előmelegítés

Figyelem! Az előmelegítés során keletkező égéstermékek veszélyeztetik az egészséget, ezért ezeket egy megfelelő füstelszívóval ki kell vezetni a szabadba.

5.7.1 Hagyományos előmelegítés

Behelyezési hőmérséklet: szobahőmérséklet (vagy 250 °C)*; tartási szakasz: 250 °C (5 °C/perccel)**; véghőmérséklet: 250 °C (7 °C/perccel)**; nemesfém: 700 °C; ráégethető nemesfém ötvözetek: 850 °C; nemesfémmentes ötvözetek: 900 °C; préskerámia: max. 900 °C; felülpréselt kerámia: 850 °C; tartási idő: 30–60 perc (a tégelyek mérete/száma szerint)

*A hagyományos vezérlésű kemencékre érvényes.

**A számítógép-vezérlésű kemencékre érvényes.

5.7.2 Gyors előmelegítés

A gyors eljárás során az előmelegítő kemencébe csak az egyébként szokásos számú tégely felét szabad behelyezni. Behelyezési hőmérséklet: 900 °C.

Véghőmérséklet:
Nemesfém: 700 °C; ráégethető nemesfém ötvözetek: 850 °C; nemesfémmentes ötvözetek: 900 °C; préskerámia: max. 900 °C; felülpréselt kerámia: 850 °C; tartási idő: 30–60 perc (a tégelyek mérete/száma szerint)

Nemesfém kerámiával történő felülpréselése esetén a tégelyek normál vagy gyors előmelegítési eljárással kezelhetők, nem nemesfém ötvözetek esetén kizárólag gyors előmelegítés végezhető.

Véghőmérsékleten a tartási idő 3-as tégely behelyezése esetén 30 perc. Minden további 3-as tégely behelyezése 10 perccel meghosszabbítja a tartási időt. 1-es tégely esetén a tartási idő 10 perccel csökken, 6-os tégely esetén pedig 30 perccel nő.

Figyelem! Az elhelyezés után a kemencét az első 15 percben nem szabad kinyitni, mert az esetlegesen felcsapó lángnyelvek égési sérüléseket okozhatnak.
A hőmérséklet-csökkenés megelőzése érdekében az első 15 percben nem szabad további tégelyeket behelyezni.

5.8 Kiágyazás

Préselés után hagyja a tégelyt a levegőn, szobahőmérsékleten lehűlni.
Semmiképpen sem szabad a tégelyt hideg vízzel lehűteni.
A kiágyazás során a por elkerülése érdekében a kiöntés után teljesen lehűlt tégelyt tegye vízbe, amíg át nem nedvesedik.

6. Tárolás

Fagytól védendő.

7. Fizikai adatok

Keverési arány: 160 g : 40 ml; megmunkálási hőmérséklet: 20 °C; megmunkálási idő: 4–5 perc*; a megszilárdulás kezdete: 10 perc*; kötési tágulás: kb. 1,2–2,5%*; hőtágulás: kb. 0,8–0,9%*; teljes tágulás: kb. 1,7–2,2%*; nyomószilárdság: (2 óra elteltével): kb. 4,2–5,1 N/mm²*.

*a folyadékkoncentrációtól és a megmunkálási hőmérséklettől függően

A termék a DIN EN ISO 15912 szerint készült, és teljes mértékben megfelel a követelményeinek.

8. Kiszerelések

A beágyazómassza csomagolási egységei:

- beágyazómassza por/keverőfolyadék
- Használati tájékoztatás

Az egyes termékek szállítási terjedelme a következőkből áll:

FINOVEST SPEED C+B beágyazómassza 25 x 160 g 40125
FINOVEST SPEED LIQUID keverőfolyadék 1000 ml 40129
FINOVEST SPEED C+B próbacsomag 5 x 160 g + 250 ml 40126P

A beágyazómassza por/keverőfolyadék az ábrán található:

A beágyazómassza tartozékok nélkül kerülnek forgalomba.

9. Szavatosság

A felhasználástechnikai ajánlásaink saját tapasztalataink, ill. kísérleteink 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.

10. Felelősséget kizáró nyilatkozat

Minden jog fenntartva. Ezt a dokumentumot a FINO GmbH előzetes írásbeli hozzájárulása nélkül tilos grafikusan, elektronikusan vagy mechanikusan (beleértve, de nem kizárólagosan a fénymásolást, a rögzítést, az információtárolást és a rendszerekben történő feldolgozást) sokszorosítani, továbbítani, átruházni, terjeszteni, módosítani, összefoglalni vagy más nyelvre lefordítani. A rendszerszoftver másolása nem megengedett.

11. Hulladékba helyezés

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

11.1 EWC hulladékkóddal ellátott termék

160303 A HULLADÉKJEGYZÉKBEN KÖZELEBBRŐL MEG NEM HATÁROZOTT HULLADÉK; az előírásoktól eltérő minőségű és nem használt termékek; veszélyes anyagokat tartalmazó szervetlen hulladék; veszélyes hulladék.

12. A szimbólumok magyarázata

12.1 Előállításához

REF Tételszámok
LOT Gyártási tétel kódja
Szavatossági idő
NON STERILE nem steril
Egység a csomagolásban
Gyártó

12.2 Alkalmazás

Az általános veszély szimbólum a súlyos sérülés veszélyére figyelmeztet a VIGYÁZAT, FIGYELEM vagy VESZÉLY figyelmeztető szavakkal együtt
Megjegyzés
Fontos információk

Olvassa el figyelmesen a használat előtt
Őrizze meg a későbbi megtekintéshez

Tilos újrafelhasználni

12.3 Tárolás

Hőmérsékletkorlátozás

Napfénytől védve tartandó

Nedvességtől óvandó

fent - Álló helyzetben tárolandó

Óvatosság törékeny

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

219497
02/24, Rev.-Nr.: 5,5