



T.S.M. ACETAL DENTAL®

IN PLÄTTCHEN

Tecnology System Manufacturing
GEBRAUCHSANLEITUNG

HERSTELLER:

Pressing Dental S.r.l. - Via Edoardo Collamarini 5/d - 47891 Dogana (Republik San Marino)

INHALT:

Polyacetal (POM) für die Herstellung von Zahnprothesen.

LOTTO:

Siehe Verpackungsangabe.

LAGERUNG:

Innerhalb der auf dem Behälter angegebenen Frist verbrauchen.

Das Produkt in seinem Behälter aufbewahren, direkte Sonnenbestrahlung vermeiden, die Packung von Wärmequellen fern halten und trocken lagern.

VERWENDUNG:

Material für das Fräsen von Kleinteilen für die Zahntechnik, z.B. Brückenprovisorien, Verstärkungen für Provisorien.

SPEZIELLE GEBRAUCHSANWEISUNGEN:

T.S.M. Acetal Dental® in Scheiben kann mit allen Geräten verwendet werden, bei denen die Technik des Fräsens durch Abtragen zum Einsatz kommt.

Der Anwender des Materials (Zahntechniker) muss sich in einem Theorie- und Praxiskurs bei der Herstellerfirma für Fräsgeräte die notwendigen Kenntnisse für den korrekten Gebrauch des Geräts aneignen. Bei dieser Fortbildung erlernt der Anwender sämtliche derzeit bekannten Arbeitstechniken für die korrekte Anwendung und erfährt alles über die Vorteile und Grenzen der Thermoplastprodukte für die Frästechnik.

Basisinformationen zur Frästechnik:

(Achtung: es handelt sich um reine Anhaltswerte, die sich je nach verwendetem Gerät ändern können)

Erster Schritt (Schruppen) : Fräse Ø 2.5 mm. 1/min 25.000

Zweiter Schritt (Schlichten): Fräse Ø 1 mm. 1/min 30.000

Vorschubgeschwindigkeit: Mittel

Kühlung: Luft oder Wasser

Fräsestyp: Tungsten

Das Produkt T.S.M. Acetal Dental® haftet nicht auf Metall; soll es also mit Metallteilen verbunden werden, ist die Anfertigung mechanischer Retentionen erforderlich. Bei der Verbindung des Produkts T.S.M. Acetal Dental® mit Kleinteilen aus Acrylharz kann mithilfe des Produkts Acecrist eine akzeptable Haftung erreicht werden. Siehe Verarbeitungszeiten.

EMPFOHLENE FARBSKALA:

T.S.M. Acetal Dental®

EINFÄRZEN DER OBERFLÄCHE:

- Leichte Abstrahlung bei 2 bar Druck mit 50 µ Aluminiumoxyd.
- Die Abstrahlreste mit Dampf entfernen.
- Zur Verbesserung der Anhaftung einen Komponenten-Haftvermittler auf Ethylacetatbasis (z.B. Lux Clea) verwenden.
- Mit dem Pinsel eine gleichmäßige und dünne Schicht lichterhärtenden Lack (z.B. Acelux) auftragen.
- Lichterhärtung vornehmen; dabei die vom Hersteller vorgeschriebene Vorgehensweise beachten.
- Die Pigmente mischen, bis mit dem gleichen Lack die gewünschte Farbe erreicht ist.
- Den Pigmentlack auftragen und mit Lichtpolymerisation aushärten.
- Nach dem Einfärben wird eine weitere Schicht Schutzlack aufgetragen und nach den Angaben des Herstellers mit Lichtpolymerisation ausgehärtet.

ANM.: Das Einfärben mit Fotopolymerisationslacken kann zur Anhaftung von bakteriellem Zahnbelag führen. Ferner kann sich der Fotopolymerisationslack mit der Zeit abnutzen und darunter eine raue Oberfläche hinterlassen.

PRÄPARIEREN UND POLIEREN:

- Keine scharfen Polierpasten verwenden (z.B.: Universal Polish).
- Nur Baumwollbürsten bei niedrigen Drehzahlen benutzen, um eine Überhitzung des Materials zu vermeiden (z.B. Bürsten mit einem Durchmesser von 20 mm auf Halter mit 20.000-40.000 U/min: in Intervallen von 5-10 Sekunden mit leichtem Druck polieren; gleicher Vorgang mit Bürsten von 80 mm Durchmesser mit Geräteleistung von 2800 U/min).

Das Produkt darf nur mit fließendem Wasser und gegebenenfalls mit Hilfe nicht zu stark abschleifender Materialien gereinigt werden; es dürfen keine Ultraschallgeräte mit Säuren verwendet werden, die das Produkt verändern und beeinträchtigen.

Wird das Material für die Anfertigung von Bites oder Brückenprovisorien verwendet, so ist zu beachten, dass aufgrund des Kontakts mit den Antagonisten eine oberflächliche Abreibung möglich ist.

Farbveränderungen am Material können in den folgenden Fällen auftreten:

- Bei übermäßiger Erhitzung des Materials in der Fräsphase.
- Bei andauerndem Kontakt mit Karotin über längere Zeit;
- Wenn es nicht sorgfältig poliert wird;
- Bei oberflächlicher Pigmentierung mit lichtempfindlichen Lacken; diese begünstigen das Anhaften von bakteriellem Zahnbelag und können sich mit der Zeit abnutzen, wobei sie eine raue Oberfläche hinterlassen.

HINWEISE:

Das Produkt ist nicht widerstandsfähig gegenüber Chemikalien mit oxidierender Wirkung und gegenüber starken Säuren (pH <4).

Während der Fertigbehandlung ein Absauggerät verwenden und/oder eine Gesichtsmaske tragen, um das Einatmen von Staub zu vermeiden.

Während der Fertigbehandlung und anschließender Politur gut darauf achten, dass das Produkt nicht überhitzt wird. Da es sich um ein thermoplastisches Material handelt, könnte eine unerwünschte Veränderung der in Arbeit befindlichen Prothese auftreten und schädliche Gase freigesetzt werden.

Bei der Anfertigung kleinerer Arbeiten ist darauf zu achten, dass keine spitzen Teile bleiben und dass die Arbeit nicht so klein ist, dass sie beim Loslösen heruntergeschluckt werden könnte.

Achtung: Das Material ist für Röntgenstrahlen nicht sichtbar.

Das Produkt darf nicht wiederverwendet werden.

Die Höchsttemperatur von 220°C darf nicht überschritten werden.

Wenn es beim Fräsen stark nach Formaldehyd riecht, so bedeutet dies, dass die Frästempertur nahe der Schmelztemperatur des Materials liegt. In diesem Fall muss das betroffene Teil sofort abgekühlt werden.

Wird das Material bei zu hohen Temperaturen verarbeitet, können mechanische Materialveränderungen auftreten, die möglicherweise Auswirkungen auf das Endprodukt, die Prothese, haben.

Das Produkt während der Fräsphase nicht verunreinigen.

Das Produkt nicht mit anderen Materialien vermischen.

Sollten allergische Reaktionen auf das Material auftreten, die Anwendung sofort unterbrechen und einen Arzt zu Rate ziehen.

RISIKOSÄTZE AUF DER VERPACKUNG

- | | |
|--------|--|
| R40/20 | Gesundheitsschädlich! Möglichkeit irreversiblen Schadens durch Einatmen (durch die bei der Zersetzung des Produkts entstehenden Gase) |
| R42/43 | Sensibilisierung durch Einatmen und Hautkontakt möglich (durch den bei der Verarbeitung der Stücke entstehenden Staub) |
| R34 | Verursacht Verätzungen (Material im geschmolzenen Zustand) |
| R36/37 | Reizt die Augen und die Atmungsorgane (durch den bei der Verarbeitung der Stücke entstehenden Staub und die Gase im flüssigen Zustand) |

INFORMATIONEN FÜR DEN ENDVERBRAUCHER

Bei der Übergabe der fertigen Arbeit ist der Zahntechniker angehalten, dem Benutzer zumindest die folgenden Informationen zu geben:

- a) Die Prothese nicht mit scheuernden Mitteln oder Produkten für die Reinigung von Prothesen aus Acrylharz oder Metall reinigen; ausschließlich Produkte für die Mundhygiene benutzen.
- b) Die Prothese nur mit kaltem Wasser oder Wasser mit einer Temperatur unter 42°C abwaschen.
- c) Bei dauerhaftem Kontakt mit Karotin wurden farbliche Veränderungen festgestellt.
- d) Normale Mundhygiene muss gewährleistet sein.
- e) Die Prothese ist nicht strahlenundurchlässig.
- f) Verschleiß des Materials durch Bruxismus und Kontakt mit anormalen Antagonisten.
- g) Entzündbares Produkt (Kunstharz).
- h) h) Sollten allergische Reaktionen auf das Material auftreten, ist die Anwendung sofort zu unterbrechen und ein Arzt zu konsultieren.