

# **CAD/CAM Blanks PMMA**

---



Sofern Sie den Inhalt dieser Gebrauchsanweisung nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte vor der Anwendung des Produktes an unseren Kundenservice.

Wanneer u de inhoud van deze gebruiksaanwijzing niet helemaal begrijpt, wendt u zich dan voordat u het product gaat gebruiken tot onze klantenservice.

Se não compreender bem o conteúdo destas instruções de utilização, contacte o nosso serviço de assistência ao cliente, antes de usar o produto.

Si tiene alguna duda en relación con estas instrucciones de uso, consulte a nuestro servicio al cliente antes de utilizar el producto.

W przypadku niezrozumienia treści niniejszej instrukcji obsługi w całości prosimy o skontaktowanie się z naszym biurem obsługi klienta przed użyciem produktu.

Mikäli et täysin ymmärrä tämän käyttöohjeen sisältöä, ota ennen tuotteen käyttöä yhteyttä asiakaspalveluumme.

Om ni inte förstår innehållet i bruksanvisningen fullständigt, ber vi er kontakta vår kundservice innan ni använder produkten.

Pokud dobře nerozumíte obsahu návodu k použití, obraťte se prosím před použitím produktu na náš zákaznický servis.

Ak dobre nerozumiete obsah návodu na použitie, obráťte sa prosím pred použitím produktu na náš zákaznický servis.

If there is anything in this instruction for use that you do not understand, please contact our customer service department before using the product.

**Εάν δεν κατανοείτε πλήρως το περιεχόμενο του παρόντος εγχειριδίου, μην χρησιμοποιήσετε το προϊόν απευθυνθείτε στην υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.**

Si vous ne comprenez pas le mode d'emploi dans son intégralité, veuillez vous adresser à notre service client avant d'utiliser le produit.

Hvis de ikke helt forstår indholdet af denne brugsanvisning, bedes De henvende Dem til vores kundeservice, inden De tager produktet i brug.

Jei Jūs šios vartojimo instrukcijos turinį ne visiškai suprantate, prašom prieš panaudojant produktą kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių.

Če navodila za uporabo niste popolnoma razumeli, vas prosimo, da se še pred uporabo izdelka posvetujete z našo servisno službo.

Amennyiben e használati utasítás tartalmát nem érti teljesen, akkor a termék használatá elött kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.

Qualora non abbiate compreso perfettamente il contenuto delle presenti istruzioni per l'uso, Vi preghiamo di rivolger Vi al nostro servizio di assistenza clienti prima di utilizzare il prodotto.

# Verarbeitungsanweisung

## Indikationen

CAD/CAM Blanks PMMA bestehen aus einem fräsbaren PMMA-Kunststoff. Sie sind in verschiedenen Zahnfarben sowie in farblos, transparent verfügbar.

Die zahnfarbenen CAD/CAM Blanks PMMA dienen zur Herstellung von Kronen und Brücken als Langzeitprovisorien.

Die CAD/CAM Blanks PMMA transparent sind darüber hinaus rückstandsfrei verbrennbar und dienen zur Herstellung verlorener Formen für die Gusstechnik, sowie zur Herstellung von Funktionsschienen und Bohrschablonen.

Alle CAD/CAM Blanks PMMA können sowohl unverblendet, als auch verblendet verwendet werden. Desweiteren bieten sie die Möglichkeit sich von Passung und Funktionalität der Arbeiten auf dem Gipsmodell zu überzeugen.

Die Konstruktionen werden wie gewohnt modelliert und aus CAD/CAM Blanks PMMA herausgefräst.

## Gerüstgestaltung

- Im Seitenzahnbereich dürfen max. 2 Brückenglieder und max. 1 Anhänger positioniert werden.
- Mindestwandstärken (unverblendet):
  - 1,0 mm (okklusal)
  - 0,6 mm (cervikal)
- Verbinderquerschnitte
  - im Frontzahnbereich  $> 10 \text{ mm}^2$
  - im Seitenzahnbereich  $> 15 \text{ mm}^2$

## Frästechnische Bearbeitung

- Die frästechnische Bearbeitung des Materials sollte optimalerweise in einem Temperaturbereich von 20 – 25 °C erfolgen.

- Bitte beachten Sie die Gebrauchsanleitung Ihres Fräsgerätes.
- CAD/CAM Blanks PMMA sollten trocken bearbeitet werden.
- Die verwendeten **Werkzeuge** müssen zum Verarbeiten von PMMA geeignet sein. Wir empfehlen scharfschneidige Radiusfräser.
- Die **Fräsparameter** hängen stark von den verwendeten Fräsmaschinen, der CAM-Software sowie den verwendeten Fräsergeometrien ab. Wenn Sie sich unsicher sind, so verwenden Sie bitte Ihre Parameter für PMMA.

### **Heraustrennen der Arbeit**

Die gefertigte Arbeit mit einer Stichfräse vorsichtig aus den Blanks trennen.

### **Ausarbeitung / Politur:**

- Die Ausarbeitung erfolgt mit sauberen, kreuzverzahnten Hartmetallfräsern.
- Zur Vermeidung thermischer Schäden auf geringe Umdrehungszahlen, minimale Anpresskraft und ausreichende Kühlung achten.
- Die Politur erfolgt mit handelsüblichen Kompositpolierpasten, Ziegenhaarbürsten und Baumwollpolierern.

### Wichtig:

- Der Kunststoff darf bei der Verwendung von Fräsern, Dampfstrahler, usw. nicht überhitzt werden.
- Gerüststärken von 0,4 mm dürfen beim Beschleifen nicht unterschritten werden.

### **Reinigung der Gerüste**

- Alkohol führt in hohen Konzentrationen bei PMMA grundsätzlich zur Sprungbildung, sog. Krakelees. Deshalb sollten Reinigungs- und Desinfektionsflüssigkeiten mit diesen Inhaltsstoffen nicht benutzt werden.
- Beim Abdampfen darf die Oberfläche nicht überhitzt werden.
- Alternative Reinigungsmöglichkeiten sind mechanische Verfahren.

## **Verblendung**

Die Verblendung erfolgt mit Verblendkompositen. Es ist ein Bonder zu verwenden.

## **Befestigung**

### **bei Verwendung als Provisorium im Mund:**

Befestigung kann mit allen provisorischen Befestigungszementen erfolgen.

## **Tragedauer**

**bei Verwendung als Provisorium im Mund:** Die Tragedauer ist auf max. 12 Monate beschränkt.

## **Lagerung**

Das Material sollte trocken gelagert werden.

## **Entsorgung**

Das Material kann im Hausmüll entsorgt werden.

## **Nebenwirkungen**

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche Mißempfindungen können prinzipiell jedoch nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

## **Gegenanzeigen / Wechselwirkungen**

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. In diesen Fällen ist die Zusammensetzung des von uns gelieferten Medizinprodukts auf Anfrage erhältlich. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

**Hinweis**

Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Zahnarzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

**Gewährleistung**

Unsere anwendungstechnischen Hinweise, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder durch praktische Anleitung erteilt wurden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden.

# Instructions for using CAD/CAM Blanks PMMA

## Indications:

CAD/CAM Blanks PMMA consist of millable PMMA (acrylic). They are available in different tooth shades as well as in uncolored, transparent.

The tooth-colored CAD/CAM Blanks PMMA are suited to the production of crowns and bridges as long-term temporaries.

The transparent CAD/CAM Blanks PMMA will burn out residue-free. They are suited to the production of lost-material casting molds as well as to the production of functional splints and drilling templates.

All CAD/CAM Blanks PMMA can be used with or without veneers. In addition, it is possible to check fit and function of the restorations on a plaster model.

The constructions are modelled as usual and are then milled from CAD/CAM Blanks PMMA.

## Framework:

- Max. 2 pontics and max. 1 end pontic is permitted for the posterior teeth.
- The minimum wall thickness (without veneer) is: 1.0 mm (occlusal), 0.6 mm (cervical)
- Connector cross sections  
incisors  $>10 \text{ mm}^2$   
posterior teeth  $> 15 \text{ mm}^2$

## Milling

- Always mill the material in an ambient temperature of  $20^\circ\text{C} - 25^\circ\text{C}$  ( $68^\circ\text{F} - 77^\circ\text{F}$ ).
- Please adhere to the instructions of your milling system.
- CAD/CAM Blanks PMMA are suited to dry processing only.



- All **tools** used must be suited to processing PMMA. We recommend sharp-edged radius mills.
- The milling parameters strongly depend on the milling system, on the CAM software and on the **milling geometries**. If you are uncertain, please use your parameters for PMMA.

### **Separating the finished work**

The finished work should be carefully separated from the blanks using a mill to stab out the material (stitching mill).

### **Finishing / polishing:**

- Finish with clean, cross-toothed hard-metal mills.
- In order to avoid thermal damage ensure low speed, a minimal contact pressure force and a suitable amount of cooling.
- To polish, use conventionally available, high-gloss composite polishing pastes, goat hair brushes and cotton buffs.

### Caution:

- Do not overheat the acrylic when using mills, steam cleaners etc.
- When grinding, the thickness of the framework must not fall below 0.4 mm.

### **Cleaning the frameworks**

- Alcohol in high concentrations generally causes tiny cracks (so-called crazing). Therefore, do not use alcohol-based cleaning agents or disinfectants.
- When steam-cleaning, do not overheat the surfaces.
- Alternative cleaning methods are mechanical cleaning methods.

### **Veneer**

The veneer is made with veneer composites. A bonding agent must be used.

**Fixation****when used as a temporary:**

The bridge can be fixed with all temporary cements.

**Wearing time for temporaries made of this material:**

The wearing time is limited to 12 months maximum.

**Storage:**

Store in a dry place.

**Disposal:**

The material can be disposed of with household waste.

**Side-effects:**

With proper use of this medical device, unwanted side-effects are extremely rare. Reactions of the immune system (allergies) or local discomfort, however, cannot be ruled out completely. Should you learn about unwanted side-effects – even if it is doubtful that the side-effect has been caused by our product – please kindly contact us.

**Contra-indications / interactions:**

If a patient has known allergies against or hypersensitivities towards a component of this product, we recommend not to use it or to do so only under strict medical supervision. The dentist should consider known interactions and crossreactions of the product with other materials already in the patient's mouth before using the product.

**Note:**

Please supply the dentist with the above information, if this medical device is used to produce a special model. Please also consider the safety data sheets.

**Guarantee:**

Our processing instructions, regardless of whether they are issued verbally, in writing or in the form of a practical demonstration, are based upon our own experience and can therefore be regarded solely as guidelines.

# Mode d'emploi des CAD/CAM PMMA Blanks

## Indications:

Les disques CAD/CAM Blanks PMMA sont fabriqués à partir d'un plastique PMMA façonnable à la fraise. Ils sont disponibles en différentes teintes de dents, ainsi qu'en version incolore et transparente.

Les disques CAD/CAM Blanks PMMA colorés sont utilisés pour la fabrication de couronnes et de bridges provisoires longue durée.

En outre, les disques CAD/CAM Blanks PMMA transparents sont calcinables sans résidus et servent à la fabrication de moules creux pour la technique de coulée, ainsi qu'à la fabrication de gouttières et de gabarits de perçage.

Tous les disques CAD/CAM Blanks PMMA peuvent être utilisés avec ou sans incrustation. De plus, ils offrent la possibilité de vérifier l'ajustement et la fonctionnalité de la réalisation sur un modèle en plâtre.

Les prothèses sont modelées comme à l'habitude et fraisées à partir des disques CAD/CAM Blanks PMMA.

## Conception de l'armature

- Pour la zone postérieure, 2 piliers max. et 1 inter max. doivent être positionnés.
- Epaisseur de paroi minimale (sans incrustation):
  - 1,0 mm (occlusal)
  - 0,6 mm (cervical),
- Section transversale du connecteur
  - dans la zone antérieure > 10 mm<sup>2</sup>
  - dans la zone postérieure > 15 mm<sup>2</sup>

## Travail de fraisage

- Le travail de fraisage du matériel doit se faire à une température entre 20 et -25 °C.

- Veuillez lire et tenir compte de la notice d'utilisation de votre fraiseuse.
- Les disques CAD/CAM Blanks PMMA doivent être travaillés à sec.
- Les **outils** employés doivent être adaptés au façonnage de PMMA. Nous conseillons des fraises acérées.
- Les **paramètres de fraisage** dépendent fortement des fraises employées, du logiciel de CAM ainsi que des géométries de fraisage employées. En cas de doute, veuillez utiliser vos paramètres pour PMMA.

## **Séparation des prothèses**

À l'aide d'une fraise pointue, séparer avec précaution les prothèses terminées des disques.

## **Finition / polissage:**

- La finition est effectuée à l'aide de fraises propres en carbure de tungstène à denture croisée.
- Pour éviter toute détérioration thermique à faible vitesse de rotation, une force de pression minimale et un refroidissement suffisant doivent être observés.
- Le polissage s'effectue avec une pâte à polir composite ordinaire (par ex. dialog Vario polish), une brosse à poils de chèvre et un polisseur en coton.

## Important:

- La matière plastique ne doit pas être surchauffée lors de l'utilisation de fraises, de jets de vapeur, etc.
- Pour le meulage, l'épaisseur des armatures ne doit pas être inférieure à 0,4 mm.

## **Nettoyage des armatures**

- L'alcool fortement concentré entraîne un risque de fêlure ou de craquelure du PMMA. Il est donc recommandé d'utiliser des nettoyants et désinfectants qui n'en contiennent pas.
- La surface ne doit pas être surchauffée lors de l'évaporation.
- Autres possibilités de nettoyage par procédés mécaniques.

**Incrustation:**

L'incrustation s'effectue avec des composites d'incrustation. Une colle doit être utilisée.

**Fixation lors de l'utilisation comme appareil provisoire dans la bouche:**

La fixation peut s'effectuer avec tous les ciments de fixation temporaire.

**Durée de port lors de l'utilisation comme appareil Provisoire dans la bouche:**

La durée de vie de la couronne est de 12 mois maximum.

**Stockage:**

Le matériau doit être stocké au sec.

**Elimination:**

Le matériau peut être jeté avec les ordures ménagères.

**Effets secondaires:**

Des effets secondaires indésirables imputables à ce dispositif médical ne sont à redouter que dans de très rares cas si la mise en œuvre et l'utilisation sont correctes. Bien qu'en principe des réactions de type immunitaire (par ex. allergies) ou des irritations locales ne se produisent pas, celles-ci ne sont néanmoins pas totalement à exclure. Si des réactions secondaires indésirables même non évidentes vous sont signalées, nous vous prions de nous en informer.

**Contre-indications / interactions:**

Le produit ne doit pas être utilisé ou utilisé uniquement sous surveillance stricte assurée par un médecin/chirurgien-dentiste chez les patients présentant une hypersensibilité à l'un de ses composants. Dans ce cas, la composition du produit fourni par nos soins sera communiquée sur demande. Pour l'utilisation,

le chirurgien-dentiste doit tenir compte des réactions ou interactions éventuellement déjà signalées entre ce dispositif médical et d'autres matériaux présents en bouche.

**Remarque:**

Transmettez toutes les informations signalées ci-dessus au chirurgien-dentiste si vous utilisez ce dispositif médical pour une construction sur mesure. Lors de la mise en œuvre, tenez compte des fiches de sécurité existantes.

**Garantie:**

Nos indications techniques d'utilisation, qu'elles aient été données oralement ou par écrit ou encore via une présentation pratique, reposent sur nos propres expériences et ne peuvent donc être considérées que de manière indicative.

# Indicazioni per la lavorazione di CAD/CAM PMMA Blanks

## **Indicazioni:**

I PMMA CAD/CAM Blanks sono fatti di plastica PMMA fresabile. Sono disponibili nei diversi colori dei denti, nonché incolore e trasparenti.

I PMMA CAD/CAM Blanks servono a realizzare corone e ponti provvisori a lungo termine.

Inoltre, i PMMA CAD/CAM Blanks trasparenti non lasciano residui durante la combustione e servono a realizzare le formature a perdere per la tecnica a getto, nonché per realizzare guide funzionali e maschere per foratura.

Tutti i PMMA CAD/CAM Blanks possono essere utilizzati sia ciechi che non. Inoltre consentono di convincersi del corretto abbinamento e della funzionalità dei lavori sul modello di gesso.

Le costruzioni vengono modellate e realizzate da PMMA CAD/CAM Blanks tramite fresatura.

## **Costruzione della struttura**

- Nell'area dei molari devono essere posizionati massimo 2 elementi e massimo 1 elemento attacco.
- Spessore parete minimo (non rivestita):
  - 1,0 mm (occlusale)
  - 0,6 mm (cervicale)
- Sezione trasversale collegamento nell'area incisivi > 10 mm<sup>2</sup>  
nell'area dei molari > 15 mm<sup>2</sup>

## **Lavorazione tramite fresatura**

- La lavorazione del materiale tramite fresatura dovrebbe avvenire idealmente a una temperatura di 20–25 °C.



- Vi preghiamo di osservare le indicazioni riportate nel manuale d'uso del vostro dispositivo di fresatura.
- I PMMA CAD/CAM Blanks devono essere lavorati a secco.
- Gli **utensili** impiegati devono essere adatti per la lavorazione di PMMA. Consigliamo di utilizzare frese a profilo curvo molto taglienti.
- I **parametri di fresatura** dipendono fortemente dalle fresatrici utilizzate, dal software CAM e dalle geometrie di fresature impiegate. Se non siete sicuri, utilizzate i vostri parametri per PMMA.

### **Fase di stacco del lavoro**

Staccare con prudenza il lavoro realizzato con una fresa per incisione.

### **Messa a punto / lucidatura:**

- La messa a punto viene realizzata tramite frese di metallo duro pulite e a denti alterni.
- Per evitare danni dovuti al calore a numeri di giri bassi, prestare attenzione affinché la forza di contatto sia minima e il raffreddamento sia sufficiente.
- La lucidatura viene realizzata con paste di lucidatura composite comunemente reperibili in commercio, spazzole con setole in pelo di capra e lucidatori in cotone.

### Importante:

- non surriscaldare la plastica quando si utilizzano le frese, radiatori di calore, ecc.
- Non superare i 0,4 mm di spessore della struttura durante la molatura.

### **Pulizia delle strutture**

- L'alcool in elevate concentrazioni causa crepe di notevole entità nel PMMA, le cosiddette screpolature. Per questo motivo, con queste sostanze non si devono utilizzare i fluidi di pulizia e disinfettanti.
- Non surriscaldare la superficie durante l'esposizione al vapore.
- In alternativa, per effettuare la pulizia si possono eseguire procedimenti meccanici.

**Rivestimento:**

Il rivestimento avviene con composito di rivestimento. E' necessario utilizzare un bonder.

**Fissaggio****In caso di utilizzo come apparecchio ortodontico provvisorio in bocca:**

Il fissaggio può essere eseguito con tufti i cementi di fissaggio provvisori.

**Usura****In caso di utilizzo come apparecchio ortodontico provvisorio in bocca:**

La durata è limitata a 12 mesi massimo.

**Conservazione:**

Il materiale può essere lasciato asciugare in bocca.

**Smaltimento:**

Il materiale può essere smaltito insieme ai rifiuti domestici.

**Effetti collaterali:**

Effetti collaterali indesiderati di questo prodotto medicale sono estremamente rari quando il prodotto è lavorato e utilizzato nel modo corretto. Reazioni immunitarie (per es. allergie) o sensazioni spiacevoli locali non possono comunque essere escluse completamente. Nel caso Lei venga a conoscenza di effetti collaterali indesiderati La preghiamo di informarci, anche in caso di dubbio.

**Controindicazioni / Reazioni:**

In caso di ipersensibilità del paziente contro uno dei componenti, il prodotto non deve essere più usato, o usato sotto stretto controllo del medico / dentista curante. In questi casi è possibile ottenere, su richiesta, la composizione dei nostri prodotti medicali. Reazioni conosciute del prodotto con altri materiali già presenti in bocca devono essere valutate dal dentista prima dell'uso.

**Avvertenza:**

Nel caso Lei stia usando questo prodotto per una lavorazione speciale, La preghiamo di comunicare queste informazioni al dentista curante. Durante la lavorazione osservare quanto riportato nella esistente scheda dei dati di sicurezza.

**Garanzia:**

I nostri suggerimenti tecnici sull'utilizzo, indifferentemente se impartiti oralmente o per iscritto o con una guida pratica, si fondano sulla nostra personale esperienza e sono da considerarsi di conseguenza solo come informazioni indicative.

## Indicaciones para el empleo de CAD/CAM PMMA Blanks

### Indicaciones:

Los Blanks PMMA de CAD/CAM constan de un plástico PMMA-fresable. Está disponibles en distintos colores dentales, z también en incoloro, transparente.

Los Blanks PMMA de color de diente de CAD/CAM se emplean para producir coronas y puentes como provisorios a largo plazo.

Los Blanks PMMA transparentes de CAD/CAM también son combustibles sin dejar residuos y se emplean para la fabricación de moldes perdidos para la técnica de fundición, y también para la fabricación de tablillas funcionales y plantillas de taladrado.

Todos los Blanks PMMA de CAD/CAM se pueden utilizar tanto sin recubrimiento como con él. Además, cabe la posibilidad de convencerse de la adaptación y la funcionalidad de los trabajos en el modelo de yeso.

Las construcciones se modelan, como es usual, y se fresan de los Blanks PMMA de CAD/CAM.

### Conformación de la estructura

- En la zona dental lateral pueden ubicarse como máx. 2 elementos de puente y como máx. 1 accesorio.
- Espesores de pared mínimos (sin revestir):
  - 1,0 mm (oclusal)
  - 0,6 mm (cervical)
- Transversales de unión
  - en la zona dental frontal > 10 mm<sup>2</sup>
  - en la zona dental lateral > 15 mm<sup>2</sup>

### Elaboración técnica de fresado

- La elaboración técnica de fresado del material se debe realizar de forma óptima en un margen de temperaturas de 20–25 °C.

- Tenga en cuenta las instrucciones de uso de su dispositivo de fresado.
- Los Blanks PMMA de CAD/CAM deberían ser procesados en seco.
- Las **herramientas** utilizadas deben ser aptas para el uso de PMMA. Recomendamos fresas de radio afiladas.
- Los **parámetros de fresado** dependen en gran medida de las máquinas de fresado utilizadas, del software CAM, así como de las geometrías de fresado utilizadas. Si no está seguro, utilice sus parámetros para PMMA.

## **Separación del trabajo**

El trabajo acabado es separado con cuidado de los Blanks usando una fresa caladora.

## **Acabado / pulido:**

- El acabado se efectúa con fresas de metal duro limpias, con dentado cruzado.
- Para evitar daños térmicos, trabaje con un régimen bajo de revoluciones, una fuerza mínima de presión y con suficiente refrigeración.
- El pulido se realiza con pasta para pulido de composite habituales en el mercado, cepillos de pelo de cabra y pulidores de algodón.

## Importante:

- El plástico no se debe sobrecalentar cuando utilice fresadoras, vaporadoras, etc.
- En el esmerilado no se deben dejar la estructura con un grosor inferior a 0,4 mm.

## **Limpieza de los armazones**

- El alcohol en una concentración alta genera en PMMA fisuras, las denominadas craqueladuras. Por eso no se deben utilizar con este material fluidos de limpieza y desinfección.
- Al eliminar restos con vapor no se debe recalentar la superficie.
- Puede utilizar métodos de limpieza mecánicos.

**Revestimiento:**

El revestimiento tiene lugar con composites de revestimiento. Deberá utilizarse un adhesivo.

**Sujeción si se emplea como provisorio en la boca:**

La fijación puede efectuarse con todos los elementos provisorios de fijación.

**Durabilidad si se emplea como provisorio en la boca:**

La duración de uso está limitada a 12 meses como máximo.

**Almacenamiento:**

El material debe ser almacenado en un lugar seco.

**Eliminación:**

El material se puede desechar con la basura doméstica.

**Efectos secundarios:**

Manipulando y utilizando este producto médico correctamente, los efectos secundarios no deseados son extremadamente raros. No obstante, no pueden descartarse de modo general y absoluto las reacciones inmunológicas (p. ej. alergias) o las alteraciones sensoriales locales. Si registrara Ud. efectos secundarios no deseados, rogamos nos lo haga saber – también en casos de duda.

**Contraindicaciones / Interacciones:**

En caso de hipersensibilidad del paciente contra uno de los componentes, deberá interrumpirse el uso de este producto o bien utilizarse únicamente bajo un estricto control del facultativo/odontólogo. Para estos casos está disponible bajo pedido la composición del producto médico que suministramos. A la hora de utilizar el producto, el odontólogo deberá tener en cuenta las reacciones cruzadas o las interacciones conocidas del producto médico con otros materiales ya presentes en boca.

**Observación:**

Cuando utilice este producto médico para un encargo especial, facilite por favor toda la información indicada arriba al odontólogo responsable del caso. Para elaborar el producto observe las hojas específicas con los datos de seguridad.

**Garantía:**

Nuestras indicaciones técnicas sobre la aplicación del producto, tanto orales como escritas o transmitidas en prácticas, se basan en nuestra experiencia y por lo tanto solo se pueden considerar valor guía.

CE 0297



GDF Gesellschaft für dentale Forschung und Innovationen GmbH  
Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany  
Telefon: +49 (0) 6003 814-0 · Telefax: +49 (0) 6003 814-901