

FuturaGen Com4

- Kaltpolymerisierender Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis.
 - Universell einsetzbarer Prothesenkunststoff.
 - Für die Küvetten- und Fließtechnik geeignet.
 - Besonders geeignet für Injektionsverfahren (z. B. UNIPRESS).
-
- Cold-curing acrylic based on methyl methacrylate.
 - Universally applicable acrylic.
 - Suitable for the flask technique and the flow technique.
 - Specially indicated for injection-molding (e. g. UNIPRESS)
-
- Résine polymérisable à froid, à base de méthacrylate de méthyle.
 - Résine pour prothèses universellement utilisable.
 - Convient à la technique des cuvettes et à la technique d'écoulement.
 - Spécialement conçue pour le procédé à injection (par ex. UNIPRESS).
-
- Resina a base di metilmetacrilato, polimerizzante a freddo.
 - Acrilico universalmente applicabile.
 - Adatto alla tecnica della cuvetta e alla tecnica del flusso.
 - Speciale per il sistema ad iniezione (p. es. UNIPRESS).
-
- Resina autopolimerizable a base de metilmetacrilato.
 - Acrílico de aplicación universal.
 - Adecuado para la técnica de la cubeta y para la técnica de flujo.
 - Especialmente adecuada al procedimiento de inyección (p. ej. UNIPRESS).

SCHÜTZ  **DENTAL**
Micerium Group

CE 0297



Schütz Dental GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany
Telefon +49 (0) 6003 814-0 · Telefax +49 (0) 6003 814-906
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

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

Als Hersteller dieses Medizinproduktes informieren wir unsere Anwender und Patienten darüber, dass alle im Zusammenhang mit dem Medizinprodukt aufgetretenen, schwerwiegenden Vorfälle uns als Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden sind.

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

Als fabrikant van dit medisch product brengen we onze gebruikers en patiënten graag op de hoogte ervan dat alle in verband met het medisch product opgetreden, ernstige voorvallen aan ons als fabrikant en aan de verantwoordelijke instantie van de lidstaat waarin de gebruiker en/of de patiënt woonachtig is, moeten worden gemeld.

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

Como fabricante deste dispositivo médico, informamos os nossos utilizadores e pacientes que todos os incidentes graves que ocorram em ligação com o dispositivo médico devem ser-nos comunicadas como fabricante, bem como às autoridades competentes do Estado-Membro em que reside o utilizador e/ou o paciente.

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

Como fabricante de este producto sanitario, informamos a nuestros usuarios y pacientes que deben comunicar todos los incidentes graves relacionados con el producto sanitario tanto a nosotros, como fabricante, como a las autoridades responsables del Estado miembro en el que el usuario y/o paciente está establecido.

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

Jako producent tego wyrobu medycznego informujemy użytkowników i pacjentów, że wszystkie poważne przypadki, mające miejsce przy użyciu naszego produktu, należy zgłosić do nas jako do producenta oraz do kompetentnych organów kraju członkowskiego, w którym mieszka użytkownik/pacjent.

Mikäli et täysin ymmärrä tämän käyttöohjeen sisältöä, ota ennen tuotteen käyttöä yhteyttä asiakaspalveluumme. Tämän lääkinnällisen tuotteen valmistajana tiedotamme käyttäjämme ja potilaitamme, että kaikista lääkinnällisen tuotteen käytön yhteydessä esiintyvistä vakavista tapauksista on ilmoitettava meille ja sen jäsenvaltion toimivaltaiselle viranomaiselle, jossa käyttäjä ja/tai potilas toimii.

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

Som tillverkare av denna läkemedelsprodukt vill vi informera våra användare och patienter om att eventuella allvariga tilldragelser som inträffar i samband med läkemedelsprodukten måste rapporteras till oss som tillverkare och till relevanta myndigheter i den medlemsstat som användaren och/eller patienten befinner sig.

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

Jako výrobce tohoto lékařského produktu informujeme naše uživatele a pacienty o tom, že všechny závažné události, které se vyskytnou v souvislosti s tímto lékařským produktem, se musí nahlásit nám jako výrobcí a příslušnému úřadu členského státu, ve kterém má uživatel a/nebo pacient své bydliště.

Ak dobre nerozumiete obsahu návodu na použitie, obráťte sa prosím pred použitím produktu na náš zákaznický servis. Ako výrobca tohto medicínskeho produktu informujeme našich používateľov a pacientov o tom, že je potrebné ohlásiť nám, ako výrobcovi a kompetentnému úradu členského štátu, v ktorom má používateľ a/alebo pacient bydlisko, všetky závažné prípady vyskytujúce sa v súvislosti s medicínskym produktom.

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

As the manufacturer of this medical device, we inform our users and patients that all serious events occurring in connection with it must be reported to us (the manufacturers) as well as the relevant authorities in the Member State where the user and/or patient is resident.

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

Ως κατασκευαστής του ιατροτεχνολογικού προϊόντος ενημερώνουμε τους χρήστες και τους ασθενείς πως όλα τα σοβαρά περιστατικά που παρουσιάζονται σε σχέση με το ιατροτεχνολογικό προϊόν πρέπει να αναφέρονται σε εμάς ως κατασκευαστή και στις αρμόδιες αρχές του κράτους μέλους στο οποίο ο χρήστης ή/και ο ασθενής έχει εγκατασταθεί.

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

En tant que fabricant de ce produit médical, nous informons nos utilisateurs et patients que tous les incidents graves liés à ce produit médical doivent nous être signalés en tant que fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est domicilié.

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

Som producent af dette medicinprodukt informerer vi hermed vores brugere og patienter om, at samtlige alvorlige utilsigtede hændelser opstået i forbindelse med brugen af dette medicinprodukt skal indberettes til producenten og den ansvarlige tilsynsførende myndighed i det medlemsland, hvor brugeren og/eller patienten har bopæl.

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

Mes, šio medicininio gaminio gamintojas, informuojame savo naudotojus ir pacientus, kad apie visus dėl medicininio gaminio atsiradusius reikšmingus incidentus privalote pranešti mums, t. y. gamintojui ir atsakingai valstybės narės, kurioje naudojotas ir (arba) pacientas gyvena, institucijai.

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

Kot proizvajalec tega medicinskega izdelka obveščamo naše uporabnike in paciente o tem, da je treba vse resne dogodke, povezane z medicinskim izdelkom sporočiti nam, kot proizvajalcu, in pristojnemu organu države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient svoj sedež/bivališče.

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

Mint a jelen orvostechnikai eszköz a gyártója, tájékoztatjuk felhasználóinkat és betegeinket arról, hogy az orvostechnikai eszköz használatával kapcsolatosan bekövetkezett valamennyi súlyos eseményt felénk, mint a gyártó, és a felhasználó és/vagy a beteg lakóhelye szerinti tagállam illetékes hatósága felé jelezni kell.

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.

In qualità di fabbricanti di questo prodotto per uso medico informiamo gli utilizzatori e i pazienti che tutti gli episodi gravi verificatisi in relazione al prodotto per uso medico devono essere comunicati a noi come fabbricante e all'autorità competente dello stato membro in cui ha sede l'utilizzatore e/o il paziente.

Ако не разбирате напълно съдържанието на тази инструкция за употреба, моля преди приложение на продукта се обърнете към нашия отдел за обслужване на клиенти.

Като производител на този медицински продукт информираме нашите потребители и пациенти, че всички възникнали във връзка с медицинския продукт, сериозни инциденти трябва да бъдат съобщавани на нас като производител и на съответния отговорен орган на страната членка, в която е установен потребителят и/или пациентът.

Kui te ei saa selle kasutusjuhendi sisust täielikult aru, siis palun pöörduge enne toote kasutamist meie klienditeeninduse poole.

Selle meditsiiniseadme tootjana teatame oma kasutajatele ja patsientidele, et kõigist selle meditsiiniseadmega seotud tõsistest ohujuhtumitest tuleb teatada meile kui tootjale ning kasutaja ja/või patsiendi asukohajärgse liikmesriigi pädevale asutusele.

Ako sadržaj ovih Uputa za uporabu niste razumjeli u potpunosti, molimo Vas da se prije korištenja proizvoda obratite našoj Službi za korisnike.

Kao proizvođač ovog medicinskog proizvoda obavještavamo svoje korisnike i pacijente da se svaki oblik štetnog događaja povezan s medicinskim proizvodom mora prijaviti nama kao proizvođaču kao i nadležnom tijelu države članice (EU) u kojoj korisnik ima poslovni nastan odnosno pacijent ima prijavljeni boravak.

Если вы не полностью понимаете содержание этого руководства, перед использованием продукта обратитесь в нашу службу поддержки.

Как производитель этого медицинского изделия мы доводим до сведения наших пользователей и пациентов, что обо всех серьезных происшествиях, возникших в связи с медицинским изделием, необходимо сообщать нам как производителю, а также компетентному органу государство-члена, в котором зарегистрировано постоянное местопребывание пользователя и/или пациента.

Gebrauchsanweisung

Zweckbestimmung:

Materialien zur Herstellung von dentalen Teilprothesen, Vollprothesen, Modellgussprothesen in unterschiedlichen Herstellungsverfahren wie Injektionstechnik, Fließverfahren und KÜvettenteknik.

Zusammensetzung:

- Pulver: Perlypolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4-Butandiol-dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren
- FuturaGen Com4 ist cadmiumfrei

Indikationen:

- Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen im Injektionsverfahren, Fließverfahren oder KÜvettenteknik
- Herstellung des Kunststoffanteils an Implantat getragenen Arbeiten und Modellgussprothesen
- Reparaturen und Unterfütterungen von bestehenden Restaurationen.
- Zur Herstellung von Schienen
 - Aufbiss-Schienen
 - Reflex-/ Knirscher-Schienen

Kontraindikationen / Wechselwirkungen:

Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden.

Vorteile durch die Kombination von FuturaGen Com4 mit dem UNIPRESS-System:

- optimale Wiedergabe der Okklusion
- präzise Total- und Teilprothesen
- gießfähig – somit kein Kontakt mit den Händen
- rationelles Arbeiten

Anwendung / Verarbeitung:

Vorbereitende Arbeiten:

Gipsmodell und Wachsaufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen.

Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / KÜvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht.

Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer- oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzt werden. Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatisierung FuturaSep Plus (Schütz Dental) nach Herstellerangaben isoliert.

Mischungsverhältnis:

Wir empfehlen für die Anwendung der UNIPRESS-Technik ein Mischungsverhältnis von 14 Gewichtsteile Pulver, 6 Gewichtsteile Flüssigkeit Für eine durchschnittliche Teilprothese werden benötigt:

56 ml Pulver : 16 ml Flüssigkeit (Volumen) oder 35 g Pulver : 15 g Flüssigkeit (Gewicht)

Für die Anwendung im Fließverfahren empfehlen wir ein Mischungsverhältnis von:

10 Gewichtsteile Pulver, 5 Gewichtsteile Flüssigkeit. Für eine durchschnittliche Teilprothese werden benötigt:

48 ml Pulver : 16 ml Flüssigkeit (Volumen) oder 30 g Pulver : 15 g Flüssigkeit (Gewicht)

Auf Wunsch können Adern eingelegt werden. Bitte separate Herstellerangaben beachten.

Herstellung von partiellen und totalen Prothesen, sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskomplettierungen im Injektionsverfahren UNIPRESS (separate Anleitung beachten)

(bei anderen geeigneten Injektionssystemen bitte Herstellerangaben beachten)

Pulver und Flüssigkeit mischen (siehe Mischungsverhältnis oben) und nach einer Anquellzeit von 15 sek. in einem Porzellanbecher homogen durchspateln und in den UNIPRESS Zylinder einfüllen.

Sobald eine zähplastische Konsistenz erreicht ist, wird der Kunststoff in die vorbereitete UNIPRESS-KÜvette injiziert.

Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 8 Minuten abgeschlossen sein.

Die Polymerisation findet unter dem definierten Druckaufbau des Tellerfedersystems im UNIPRESS statt. Nach 20 - 30 Minuten können die FuturaGen Com4-Prothesen ausgebettet werden.

Herstellung von partiellen und totalen Prothesen sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskomplettierungen im Fließverfahren und in der KÜvettenteknik

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und wie gewohnt in die Form einfüllen (siehe Mischungsverhältnis oben).

FuturaGen Com4 ist nach Anmischen bei einer Raumtemperatur von 21 °C ca. 3 Minuten gießbar, nach 5 - 6 Minuten geht er in die plastische Phase über, nach spätestens 7 - 8 Minuten muss die Arbeit in den Drucktopf gegeben werden.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2 - 4 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Reparaturen und Unterfütterungen bestehen der Kunststoffrestaurationen:

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich.

Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufräumen und die Kanten glätten und mit Monomer oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät (z. B. Futuramat, Schütz Dental) 15 min., bei einem Druck von 2 - 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Ausarbeiten des Materials:

Nach der Polymerisation wird die Arbeit vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet.

Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.

Die Vorpolutur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

Polieren:

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

Herstellung von Schienen:

Vorbereitende Arbeiten:

Herstellung eines Gipsmodells
Ausblockung von Unterschnitten mit geeigneten Materialien

Schiene in Wachs wie gewünscht ausmodellieren
Abformung herstellen, mit Fließkanälen versehen und Wachs entfernen.

Gipsmodelle mit geeigneten Materialien isolieren (z. B. FuturaSep Plus, Schütz Dental)

Verarbeitung:

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und wie gewohnt in die Form einfüllen.

Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 7 - 8 Minuten abgeschlossen sein.

Für eine verlängerte Verarbeitungsbreite um 1 - 2 Minuten kann die FuturaGen LF Flüssigkeit verwendet werden.

Die Polymerisationszeit von beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät (z. B. Futuramat, Schütz Dental) 15 min., bei einem Druck von 2 - 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Ausarbeiten des Materials:

Nach der Polymerisation wird die Schiene vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet.

Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.

Die Vorpolutur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

Polieren:

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

Reparaturen:

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich.

Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufräumen und die Kanten glätten und mit Monomer oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen.

Die Polymerisationszeit von beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät (z. B. Futuramat, Schütz Dental) 15 min., bei einem Druck von 2 - 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Troubleshooting / FAQ Liste:

Fehler	Ursache	Abhilfe
Kunststoff härtet nicht richtig aus	falsches Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> - Gebrauchsanweisung beachten - Mischungsverhältnis einhalten
Kunststoff wird basal weißlich	<ul style="list-style-type: none"> - unzureichende Isolierung - Modell nicht gewässert - erste Isolierschicht war trocken beim Auftragen der zweiten 	<ul style="list-style-type: none"> - ausreichend isolieren - ggf. Isoliermittel prüfen - Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern - nass in nass isolieren
Kunststoff bildet basal Blasen	<ul style="list-style-type: none"> - Modell nicht gewässert - Isoliermittel zu alt oder kontaminiert 	Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern neue Isolierung verwenden
Kunststoff oberflächlich weiss / porös	Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in Drucktopf gegeben	Verarbeitungszeiten beachten
Farbunterschiede bei Reparaturen	falsches Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff bricht beim Abheben	schlecht isoliert stark untersichgehende Stellen zu wenig oder gar nicht ausgeblockt	Isolierung prüfen untersichgehende Stellen ausreichend ausblocken
Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren	<ul style="list-style-type: none"> - schlecht angemischt - zu viel Pulver verwendet 	<ul style="list-style-type: none"> - Kunststoffteig sorgfältig durchspateln - Mischungsverhältnis beachten
Schiene bricht	zu dünne / ungeeignete Modellation	auf ausreichende Schichtdicke (mind. 2 - 3 mm) achten

Allgemeingültige Hinweise:

Bei Abweichungen von 21 °C Raumtemperatur: Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die o. g. Zeiten.

Bei Temperaturen deutlich über 21 °C sollte der Anteil von Flüssigkeit in der Mischung erhöht werden, bis zu einem Verhältnis von 10 Gewichtsteile Pulver : 6 Gewichtsteile Flüssigkeit.

Wir empfehlen zur weiteren Reduzierung des Risikos von Unverträglichkeitsreaktionen, die Prothese vor dem Einsetzen für mindestens 12 Stunden in lauwarmem Wasser zu lagern.

Lagerung:

Lagertemperatur 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.

Behälter sorgfältig schließen.

Haltbarkeit:

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Verpackung aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

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.

Entsorgung:

Pulver und Flüssigkeit müssen im Sondermüll entsorgt werden.

Instructions for use

Intended use:

Materials for the fabrication of partial dentures, full dentures, framework completion in various manufacturing processes such as injection technique, flow technique and flask technique.

Composition:

- Powder: pearl polymer made of polymethyl methacrylate (PMMA), pigments, initiators
- Liquid: methyl methacrylate (MMA), tetra-methylene dimethacrylate, initiators, stabilizers
- FuturaGen Com4 is free of cadmium

Indications:

- For the production of partial and full dentures in the injection technique, in the flow technique and in the flask technique.
- For the production of the acrylic part of implant-supported restorations and on frameworks for dentures.
- For repairs and relinings of existing restorations.
- For the production of splints
 - occlusal splints
 - reflex / anti-grinding splints

Contraindications / interactions with other agents:

Do not use in case of a known allergy against one of the components.

Advantages of the combination of FuturaGen Com4 and the UNIPRESS system:

- optimal reproduction of the occlusion
- excellent fit of partial and full dentures
- flowable – thus no contact with the hands
- economic work

Application / processing:

Preparatory steps:

Produce plaster model and wax-up as usual. The prefabricated teeth set up in the wax are fixed with plaster or silicone (stent/flask). Subsequently, the wax is eliminated. Roughen the acrylic teeth, provide them with undercuts and coat them with monomer or HS Cross-Liquid (Schütz Dental) to ensure that they are securely retained. The surfaces of the plaster models are insulated with the alginate separating agent FuturaSep Plus (Schütz Dental) according to the manufacturer's instructions.

Mixing ratio:

For the UNIPRESS technique, we recommend a mixing ratio of 14 weight parts powder, 6 weight parts liquid.

56 ml powder : 16 ml liquid (volume) or 35 g powder : 15 g liquid (weight) are required for an average partial denture.

We recommend a mixing ratio of for the application in the flow technique:

10 parts by weight powder, 5 parts by weight liquid.

For an average partial denture you need 48 ml powder : 16 ml liquid (volume) or 30 g powder : 15 g liquid (weight)

Veins can be added, if desired. Please note the separate manufacturer's information and instructions.

Production of partial and full dentures as well as of implant-supported restorations and framework completions in the injection system UNIPRESS (please observe the separate instructions) (in case of other injection systems, please observe the manufacturer's instructions):

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio). After allowing a doughing time of 15 sek., stir FuturaGen Com4 with a spatula in a porcelain mixing bowl to produce a homogeneous mixture and fill into the UNIPRESS cylinder.

As soon as the material has reached a viscoelastic consistency, inject it into the prepared UNIPRESS flask.

These work steps must be completed after 8 min. at the very latest. Polymerization takes place under a defined pressure build-up inside the plate-and-spring system inside of UNIPRESS. The FuturaGen Com4 dentures can be deflasked after 20 - 30 min.

Production of partial and full dentures as well as of implant-supported restorations and framework completions in the flow technique or in the flask technique:

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and fill the mold as usual.

At room temperature (21 °C / 69 °F), FuturaGen Com4 is pourable for ca. 3 min. After 5 - 6 min., the material enters the plastic phase and after 7 - 8 min., at the very latest, the restoration must be placed in the pressure pot.

Polymerize FuturaGen Com4 in a pressure polymerization system for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

Repairs and relining of existing appliances:

Produce a mold or a stent, depending on the construction.

Clean the acrylic surfaces to be repaired, roughen them and smooth out the edges. Wet with monomer or with HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mix acrylic according to the mixing ratio and let the acrylic flow in.

Polymerize FuturaGen Com4 in a pressure polymerization system (e.g. Futuramat by Schütz Dental) for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

Finishing the material:

After polymerization, the restoration is lifted from the model and it is finished with suitable tools.

Silicone polishers (wheel, lenticil, roll) as well as hard metal cutters or diamond grinding tools are suited for finishing the material.

Prepolish with sandpaper or pumice.

Polishing:

Polish the material with goat hair brushes, polishing paste and soft woolen wheels. A careful surface treatment and polish are a precondition for an optimal result.

Production of splints:

Preparatory steps:

Production of a plaster model.

Blocking undercuts with suitable materials.

Carve splint in wax as desired.

Produce impression, fit it with sprue canals and remove wax.

Insulate plaster model with suitable materials (e.g. FuturaSep, Schütz Dental).

Processing:

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and fill the mold as usual.

These work steps must be completed after 7 - 8 min. at the very latest.

For a working range extended by 1 - 2 min., use the FuturaGen LF Liquid.

Polymerize FuturaGen Com4 in a pressure polymerization system (e.g. Futuramat, Schütz Dental) for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

Finishing the material:

After polymerization, the splint is lifted from the model and it is finished with suitable tools.

Silicone polishers (wheel, lenticil, roll) as well as hard metal cutters or diamond grinding tools are suited for finishing the material.

Prepolish with sandpaper or pumice.

Polishing:

Polish the material with goat hair brushes, polishing paste and soft woolen wheels. A careful surface treatment and polish are a precondition for an optimal result.

Repairs:

Produce a die or a stent, depending on the construction.

Clean the acrylic surfaces to be repaired, roughen them and smooth out the edges. Wet with monomer or with HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mix acrylic according to the mixing ratio and let the acrylic flow in.

Polymerize FuturaGen Com4 in a pressure polymerization system (e.g. Futuramat, Schütz Dental) for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

Troubleshooting / FAQ list:

Problem	Cause	Remedy
acrylic does not cure properly	Incorrect mixing ratio	<ul style="list-style-type: none"> - observe instructions for use - observe mixing ratio
acrylic shows a whitish tint along the bottom	<ul style="list-style-type: none"> - incorrect or improper insulation - model was not soaked in water - first layer of insulation was already dry once the second layer was applied 	<ul style="list-style-type: none"> - insulate properly - check insulation agent, if necessary - soak model in lukewarm water for ca. 10 min. - apply second layer of insulation on a moist first layer
acrylic forms bubbles along the bottom	<ul style="list-style-type: none"> - model was not soaked in water - insulating agent too old or contaminated 	<ul style="list-style-type: none"> - soak model in lukewarm water for ca. 10 min. - use a new bottle of insulating agent
acrylic surface white / spongy	too much time passed until the acrylic was injected or until the acrylic was put in the pressure pot	observe processing times
color deviations of repairs	incorrect mixing ratio	observe mixing ratio
acrylic fractures when lifted	improperly insulated undercuts were blocked out insufficiently or not at all	check insulation block out undercuts sufficiently
acrylic / prosthesis shows whitish streaks	<ul style="list-style-type: none"> - improperly mixed - powder content too high 	<ul style="list-style-type: none"> - mix acrylic dough thoroughly with a spatula - observe mixing ratio
splint fractures	design too thin / unsuitable	ensure a sufficient layer thickness (min. 2 - 3 mm)

General notes:

For deviations from 21 °C room temperature: Higher temperatures reduce the above times, lower temperatures increase them.

At temperatures significantly above 21 °C, the proportion of liquid in the mixture should be increased up to a ratio of 10 parts by weight powder : 6 parts by weight liquid.

To further reduce the risk of intolerance reactions, we recommend storing the orthodontic appliance in lukewarm water for at least 12 hours before insertion.

Storage:

Storage temperature at 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Close container carefully.

Shelf-life:

The maximum shelf-life is printed on the label of each packaging. Do not use after the expiration date.

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 hyper-sensitivities towards a component of this product, we recommend not to use it or to do so only under strict medical supervision. In such cases, the composition of the medical device we supply is available upon request. The dentist should consider known interactions and cross-reactions 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.

Disposal:

Powder and liquid must be disposed of in hazardous waste.

Mode d'emploi

Destination:

Matériaux pour la fabrication de prothèses dentaires partielles, de prothèses complètes, de prothèses coulées sur modèle selon différents procédés de fabrication tels que la technique d'injection, la technique d'écoulement et la technique en cuvette.

Composition:

- Poudre: polymère en perles de polyméthacrylate de méthyle (PMMA), pigments, initiateurs.
- Liquide: méthacrylate de méthyle, diméthacrylate de tétraméthylène, initiateurs, stabilisateurs.
- FuturaGen Com4 est sans cadmium.

Indications:

- Pour la fabrication de prothèses partielles et totales selon le procédé à injection, selon la technique de la coulée et la technique de la cuvette.
- Fabrication de la partie en résine des restaurations implanto-portées et des bases de prothèse coulée.
- Réparations et rebasages d'appareils existants.
- Pour la fabrication des gouttières dentaires:
 - gouttières de blocage de l'occlusion
 - gouttières de réflexe / crunch

Contre-indications / interactions avec d'autres agents:

Ne pas utiliser en cas d'allergie connue à l'un des composants.

Avantages de la combinaison de FuturaGen Com4 et du système UNIPRESS:

- reproduction optimale de l'occlusion
- excellente adaptation des prothèses partielles et complètes
- fluide – donc pas de contact avec les mains
- travail économique

Application / Traitement:

Travail préparatoire:

Réaliser le modèle en plâtre et le montage en cire des dents comme d'habitude.

Les dents de confection montées en cire sont fixées par du plâtre ou du silicone (matrice / cuvette). Ensuite, la cire est échaudée comme d'habitude.

Pour éviter que les dents en résine ne se cassent, elles doivent être rendues rugueuses,

dotées de contre-dépouilles et mouillées avec du monomère ou du HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Les surfaces des modèles en plâtre sont isolées avec une isolation à l'alginate (Futura-Sep, Schütz Dental) selon les instructions du fabricant.

Rapport de mélange:

Pour la technique UNIPRESS, nous recommandons un rapport de mélange de 14 parties de poids de poudre, 6 parties de poids de liquide. 56 ml de poudre : 16 ml de liquide (volume) ou 35 g de poudre : 15 g de liquide (poids) sont nécessaires pour une prothèse partielle moyenne. Pour une application en flux, nous recommandons un rapport de mélange de 10 parties en poids de poudre, 5 parties en poids de liquide. Pour une prothèse partielle moyenne, il faut: 48 ml de poudre : 16 ml de liquide (volume) ou 30 g de poudre : 15 g de liquide (poids) Des veines peuvent être ajoutées, si désiré. Veuillez tenir compte des informations et instructions séparées du fabricant.

Fabrication de prothèses partielles et totales ainsi que de restaurations implanto-portées et de compléments d'armatures de prothèses selon le procédé d'injection UNIPRESS (suivre les instructions séparées) (pour les autres systèmes d'injection, veuillez respecter les indications du fabricant):

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange). Après un temps de gonflement de 15 secondes, mélanger de manière homogène dans un gobelet en porcelaine à l'aide d'une spatule, puis verser dans le cylindre UNIPRESS.

Dès qu'une consistance viscoplastique est obtenue, la résine est injectée dans la cuvette UNIPRESS préparée.

Ces opérations doivent être terminées au plus tard après 8 minutes. La polymérisation a lieu sous la montée en pression définie du système de rondelles élastiques dans l'UNIPRESS. Après 20 à 30 minutes, les prothèses FuturaGen Com4 peuvent être retirées de la cuvette.

Fabrication de prothèses partielles et totales ainsi que de restaurations implanto-portées et de compléments d'armatures de prothèses par la technique de la coulée et de la cuvette:

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et verser dans le moule comme d'habitude.

À une température ambiante de 21 °C, FuturaGen Com4 peut être coulé pendant environ 3 minutes après mélange. Après 5 à 6 minutes, la résine passe en phase plastique, après 7 à 8 minutes au plus tard, le matériau doit être placé dans le pot d'impression.

Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

Réparations et rebasages d'appareils existants:

Réaliser un modèle ou une matrice, selon la construction.

Nettoyer les surfaces acryliques à réparer, les rendre rugueuses et lisser les bords. Mouiller avec monomère ou avec HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mélanger l'acrylique selon le rapport de mélange et laisser couler l'acrylique.

Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression (par ex. Futuramat, Schütz Dental) est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

Élaboration du matériau:

Après la polymérisation, la prothèse est soulevée du modèle et finie avec des instruments appropriés.

Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises à carbure ou les outils de ponçage en diamant conviennent pour la finition.

Le pré-polissage est effectué avec du papier émeri et de la pierre ponce.

Polissage:

Le matériau est poli à l'aide de brosses en poils de chèvre, de pâte à polir ainsi que de roues en laine douce. Un traitement de surface et un polissage soignés sont indispensables pour obtenir un résultat optimal.

Fabrication des gouttières dentaires:

Travail préparatoire:

Fabrication d'un modèle en plâtre.

Bloquer les contre-dépouilles avec des matériaux appropriés.

Modélisez la gouttière en cire comme vous le souhaitez.

Produire une empreinte, l'adapter aux canaux de la carotte et retirer la cire.

Isoler le modèle en plâtre avec des matériaux appropriés (par ex. FuturaSep Plus, Schütz Dental).

Traitement:

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et verser dans le moule comme d'habitude.

Ces étapes doivent être terminées au plus tard après 7 - 8 minutes.

Pour une plage de travail étendue de 1 à 2 minutes, utilisez le liquide FuturaGen LF. Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression (par ex. Futuramat, Schütz Dental) est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

Élaboration du matériau:

Après la polymérisation, la gouttière est soulevée du modèle et finie avec des instruments appropriés.

Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises en carbure ou les outils de ponçage en diamant conviennent pour la finition.

Le pré-polissage est effectué avec du papier émeri et de la pierre ponce.

Polissage:

Le matériau est poli à l'aide de brosses en poils de chèvre, de pâte à polir ainsi que de roues en laine douce. Un traitement de surface et un polissage soignés sont indispensables pour obtenir un résultat optimal.

Réparations:

Réaliser un modèle ou une matrice, selon la construction.

Nettoyer les surfaces acryliques à réparer, les rendre rugueuses et lisser les bords. Mouiller avec monomère ou avec HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mélanger l'acrylique selon le rapport de mélange et laisser couler l'acrylique.

Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression (par ex. Futuramat, Schütz Dental) est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

Résolution de problèmes / Liste des questions fréquemment posées:

Erreur	Cause	Remède
Le plastique ne durcit pas correctement	Mauvais rapport de mélange	<ul style="list-style-type: none"> - Respecter le mode d'emploi - Respecter le rapport de mélange
Le plastique devient blanchâtre	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvaise ou fausse isolation - Le modèle n'a pas été suffisamment humidifié - la première couche d'isolation était déjà sèche lorsque la deuxième couche a été appliquée 	<ul style="list-style-type: none"> - Isoler suffisamment - Le cas échéant, vérifier l'isolant - Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède - appliquer une deuxième couche d'isolation sur une première couche humide
Le plastique forme des bulles	<ul style="list-style-type: none"> - Le modèle n'a pas été suffisamment humidifié - agent isolant trop vieux ou contaminé 	<p>Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède</p> <p>utiliser une nouvelle bouteille d'agent isolant</p>
Plastique est blanche / poreuse	Plastique coulé trop tard / placé trop tard dans le pot à pression	Respecter la durée du traitement
Différences de couleurs lors des réparations	Mauvais rapport de mélanges	Respecter le rapport de mélange
Le plastique se brise lors de la manipulation	<p>Mal isolé</p> <p>les contre-dépouilles ont été bloquées insuffisamment ou pas du tout</p>	<p>Contrôler l'isolation</p> <p>bloquer suffisamment les contre-dépouilles</p>
Le plastique / la prothèse présente des stries blanchâtres	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvais mélange - Trop de poudre 	<ul style="list-style-type: none"> - Mélanger soigneusement avec la spatule - Respecter le rapport de mélange
La gouttière dentaire est cassée	Modelage trop fin / inadapté	Assurer une épaisseur de couche suffisante (minimum de 2 - 3 mm)

Notes générales:

En cas d'écart par rapport à la température ambiante de 21 °C:

Si la température est significativement supérieure à 21 °C, la proportion de liquide dans le mélange doit être augmentée, jusqu'à un rapport de 10 parties en poids de poudre : 6 parties en poids de liquide.

Des températures plus élevées réduisent la plage de travail, des températures plus basses augmentent la plage de travail.

Pour réduire davantage le risque de réactions d'intolérance, nous recommandons de conserver l'appareil orthodontique dans de l'eau tiède pendant au moins 12 heures avant son insertion.

Stockage:

Température de stockage de 10 à 25 °C.

Bien refermer le récipient.

Durabilité:

La durée de conservation maximale est imprimée sur l'étiquette de l'emballage correspondant. Ne pas utiliser après la date de péremption.

Effets secondaires:

En cas de préparation et d'utilisation conforme, l'apparition d'effets secondaires indésirables de ce produit médical est extrêmement rare. Les réactions immunitaires (telles qu'une allergie)

ou autres sensations locales désagréables ne peuvent cependant être entièrement exclues par principe. Nous vous prions de nous informer, si vous prenez connaissance d'effets secondaires indésirables – même en cas de doute.

Contre-indications / interactions:

Le produit ne doit pas être utilisé ou utilisé uniquement sous surveillance stricte assurée par un médecin / chirurgien-dentiste si le patient présente une hypersensibilité à l'un de ses composants. Dans ce cas, la composition du produit médical que nous fournissons est disponible 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:

Toutes les informations ci-dessus doivent être communiquées au dentiste traitant pour le cas où il utiliserait ce produit médical pour une réalisation spéciale. Lors de la mise en œuvre, respecter les fiches de données de sécurité pour ce produit.

Élimination des déchets:

La poudre et le liquide doivent être éliminés dans les déchets spéciaux.

Istruzioni per l'uso

Uso previsto:

Materiali per la fabbricazione di protesi dentarie parziali, protesi totali, protesi di fusione di modelli in vari processi di produzione, come la tecnica a iniezione, la tecnica a flusso e la tecnica a fiasco.

Composizione:

- Polvere: Polimero delle perle di polimetilmetacrilato (PMMA), pigmenti, iniziatori
- Liquido: Metacrilato di metile, tetrametilen dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori
- FuturaGen Com4 è privo di cadmio.

Indications:

- Per la fabbricazione di protesi parziali e totali nella tecnica dell'iniezione, nella tecnica di flusso e nella tecnica della cuvetta.
- Per la produzione della parte acrilica di restauri supportati da impianti e su strutture per protesi.
- Per riparazioni e ribasature di restauri esistenti.
- Per la realizzazione di ferule
 - Ferule per il blocco del morso
 - Stecche di riflesso / ginocchia

Controindicazioni / interazioni con altri agenti:

Non usare in caso di allergia nota contro uno dei componenti.

Vantaggi della combinazione di FuturaGen Com4 e del sistema UNIPRESS:

- riproduzione ottimale dell'occlusione
- eccellente adattamento delle protesi parziali e totali
- scorrevole – quindi nessun contatto con le mani
- lavoro economico

Applicazione / elaborazione:

Lavoro preparatorio:

Realizzare il modello in gesso e la ceratura della dentatura come di consueto.

Gli elementi dentali pronti in cera vengono fissati in posizione con gesso o silicone (pre-parete/cuvetta). La cera viene poi sottoposta a un processo di scottatura.

Per evitare che i denti possano staccarsi dalla protesi è necessario irruvidirli, dotarli di sottosquadri e umettarli con il monomero o HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Isolare le superfici di gesso con l'isolante d'alginato FuturaSep Plus (Schütz Dental) secondo le istruzioni del produttore.

Rapporto di miscelazione:

Per la tecnica UNIPRESS, si raccomanda un rapporto di miscelazione di 14 parti in peso di polvere, 6 parti in peso di liquido.

Per una protesi parziale media sono necessari 56 ml di polvere: 16 ml di liquido (volume) o 35 g di polvere: 15 g di liquido (peso).

Per l'uso nel processo di flusso, raccomandiamo un rapporto di miscelazione di: 10 parti in peso di polvere, 5 parti in peso di liquido.

Per una protesi parziale media sono necessari: 48 ml di polvere : 16 ml di liquido (volume) o 30 g di polvere : 15 g di liquido (peso)

Si possono aggiungere delle venature. Si prega di osservare le specifiche e le istruzioni separate del produttore.

Produzione di protesi parziali e complete, nonché di restauri supportati da impianti e completamenti di strutture nella tecnica dell'iniezione UNIPRESS (osservare le istruzioni separate)

(in caso di altri sistemi di iniezione, osservare le istruzioni del produttore):

Mescolare polvere e liquido (secondo la ragione di miscelazione). Dopo un tempo di impasto di 15 sek., mescolare FuturaGen Com4 con una spatola in una ciotola di porcellana per produrre una miscela omogenea e riempire il cilindro UNIPRESS.

Non appena il materiale ha raggiunto una consistenza viscoelastica, iniettarlo nella cuvetta UNIPRESS preparato.

Queste fasi di lavoro devono essere completate al massimo dopo 8 minuti. La polimerizzazione avviene sotto una pressione definita all'interno del sistema di piastre e molle all'interno di UNIPRESS. Le protesi FuturaGen Com4 possono essere smaltite dopo 20 - 30 minuti.

Produzione di protesi parziali e complete, nonché di restauri supportati da impianti e completamenti di strutture nella tecnica di flusso e nella tecnica della cuvetta:

Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione) e riempire il moncone come di consueto.

A temperatura ambiente (21 °C), FuturaGen Com4 è colabile per ca. 3 min. Dopo 5 - 6 minuti, il materiale entra nella fase plastica e dopo

7-8 minuti, al più tardi, il restauro deve essere messo nella pentola a pressione.

Polimerizzare FuturaGen Com4 in un sistema di polimerizzazione a pressione per 15 minuti a una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

Riparazioni e rivestimenti di restauri esistenti:
Creare un modello o un pre-muro, a seconda della costruzione.

Pulire le superfici acriliche da riparare, irruvidirle e lisciare i bordi. Bagnare con monomero o con HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mescolare l'acrilico secondo il rapporto di miscelazione e lasciar scorrere l'acrilico.

Polimerizzare FuturaGen Com4 in un sistema di polimerizzazione a pressione (p. es. Futuramat della Schütz Dental) per 15 minuti a una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

Elaborazione del materiale:

Dopo la polimerizzazione, il restauro è sollevato dal modello e rifinito con strumenti adeguati.

Le lucidatrici in silicone (ruota, lente, rullo) così come le frese in metallo duro o gli strumenti di rettifica diamantati sono adatti per la finitura.

La prelucidatura viene effettuata con carta vetrata o pietra pomice.

Lucidatura:

Il materiale viene lucidato con spazzole di pelo di capra, pasta lucidante e dischi di lana morbida. Il trattamento accurato della superficie e la lucidatura costituiscono un prerequisito per un risultato ottimale.

Realizzazione di ferule:

Lavori preparatori:

Realizzazione di un modello in gesso.

Blocco dei sottosquadri con materiali adatti.

Modellare la ferula in cera come desiderato.

Produrre l'impronta, montarla con i canali di colata e rimuovere la cera.

Isolare il modello in gesso con materiali adatti (p. es. FuturaSep Plus, Schütz-Dental) secondo le istruzioni del produttore.

Lavorazione:

Mescolare polvere e liquido (secondo il rapporto di miscelazione) e riempire lo stampo come al solito. Queste fasi di lavoro devono essere completate al massimo dopo 7-8 minuti.

Per un intervallo di lavoro esteso di 1-2 minuti, utilizzare il FuturaGen LF Liquid.

Polimerizzare in un sistema di polimerizzazione a pressione (p. es. Futuramat della Schütz Dental) è di 15 minuti ad una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

Elaborazione del materiale:

Dopo la polimerizzazione, la ferule è sollevata dal modello e rifinita con strumenti adeguati.

Le lucidatrici in silicone (ruota, lente, rullo) così come le frese in metallo duro o gli strumenti di rettifica diamantati sono adatti per la finitura.

La prelucidatura viene effettuata con carta vetrata o pietra pomice.

Lucidatura:

Il materiale viene lucidato con spazzole di pelo di capra, pasta lucidante e dischi di lana morbida. Il trattamento accurato della superficie e la lucidatura costituiscono un prerequisito per un risultato ottimale.

Riparazioni:

Creare un modello o un pre-muro, a seconda della costruzione.

Pulire le superfici acriliche da riparare, irruvidirle e lisciare i bordi. Bagnare con monomero o con HS Cross-Liquid (Schütz Dental).

Mescolare la resina secondo il rapporto di miscelazione e lasciare scorrere.

Il tempo di polimerizzazione in un'unità di polimerizzazione a pressione (per esempio Futuramat della Schütz Dental) è di 15 minuti ad una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

Risoluzione dei problemi:

Errore	Causa	Rimedio
La resina non indurisce correttamente	Rapporto di miscelazione errato	<ul style="list-style-type: none"> - Osservare le istruzioni per l'uso - Rispettare il rapporto di miscelazione
La resina diventa biancastra a livello basale	<ul style="list-style-type: none"> - Isolamento errato o non adeguato - Modello non bagnato - il primo strato di isolamento era già asciutto quando è stato applicato il secondo strato 	<ul style="list-style-type: none"> - Isolare in maniera adeguata - eventualmente controllare il materiale dell'isolamento - Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida - applicare il secondo strato di isolamento su un primo strato umido
La resina forma delle bolle a livello basale	<ul style="list-style-type: none"> - Modello non bagnato - agente isolante troppo vecchio o contaminato 	Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida utilizzare un nuovo flacone di isolante
Resina bianca / porosa in superficie	La resina è stata fusa troppo tardi, oppure messa troppo tardi nella pentola a pressione	Osservare i tempi di lavorazione
Variazioni di colori nelle riparazioni	Rapporto di miscelazione errato	Rispettare il rapporto di miscelazione
La resina si rompe quando viene sollevata	Isolamento non conforme i sottosquadri sono stati bloccati in modo insufficiente o del tutto assente	Controllare l'isolamento bloccare sufficientemente i sottosquadri
La resina / protesi presenta delle striature biancastre	<ul style="list-style-type: none"> - Miscelazione errata - è stata usata troppa polvere 	<ul style="list-style-type: none"> - Spatolare accuratamente l'impasto di resina - Rispettare il rapporto di miscelazione
La ferula cede	Troppo sottile / modellazione inadeguata	Assicurare uno spessore sufficiente dello strato (minimo di 2 - 3 mm)

Note generali:

Per deviazioni dalla temperatura ambiente di 21 °C:

A temperature significativamente superiori a 21 °C, la proporzione di liquido nella miscela deve essere aumentata fino a un rapporto di 10 parti in peso di polvere : 6 parti in peso di liquido.

Temperature più alte riducono i tempi di cui sopra, temperature più basse li aumentano.

Per ridurre ulteriormente il rischio di reazioni di intolleranza, si consiglia di conservare l'apparecchio ortodontico in acqua tiepida per almeno 12 ore prima dell'inserimento.

Conservazione:

Temperatura di conservazione a 10 - 25 °C.

Chiudere accuratamente il contenitore.

Scadenza:

La durata massima di conservazione è stampata sull'etichetta della rispettiva confezione. Non usare dopo la data di scadenza.

Effetti collaterali:

Per questo prodotto medico non sono previsti effetti collaterali indesiderati se la lavorazione e l'utilizzo vengono svolti in modo appropriato.

Non si possono comunque del tutto escludere reazioni immunitarie (p. es. allergie) o ipersensibilità localizzata. Qualora si presentino effetti collaterali indesiderati – anche in situazioni dubbie – vi invitiamo a darcene comunicazione.

Controindicazioni/interazioni:

In caso di ipersensibilità del paziente verso uno dei componenti, il prodotto non dovrà essere utilizzato o solo sotto stretto controllo del medico / dentista curante. In questi casi è disponibile, a richiesta, la composizione del prodotto medico da noi fornito. Le interferenze conosciute o le possibili interazioni del prodotto medico con altre sostanze già presenti in bocca dovranno essere tenute sotto osservazione dal dentista.

Nota:

Trasmettere tutte le suddette informazioni all'odontoiatra responsabile nel caso questo prodotto venga impiegato per una preparazione speciale. Durante la lavorazione, osservare le schede dei dati di sicurezza.

Smaltimento:

Polvere e liquido devono essere smaltiti nei rifiuti pericolosi.

Instrucciones de uso

Uso previsto:

Materiales para la fabricación de prótesis dentales parciales, prótesis completas, prótesis de colado de modelos en diversos procesos de fabricación como la técnica de inyección, la técnica de flujo y la técnica de matriz.

Composición:

- Polvo: Polímero de perlas de polimetilmetacrilato (PMMA), pigmentos, iniciadores.
- Líquido: metacrilato de metilo, dimetacrilato de tetrametileno, iniciadores, estabilizadores
- FuturaGen Com4 no contiene cadmio.

Indicaciones:

- Para la fabricación de prótesis parciales y totales en el procedimiento de inyección, en la técnica de flujo o en la técnica de la cubeta.
- Para la fabricación de la parte acrílica de las restauraciones soportadas por implantes y de las prótesis de modelos colados.
- Reparaciones y relinings de restauraciones existentes.
- Para la fabricación de férulas
 - férulas de mordida
 - férulas de reflejo / oclusales

Contraindicaciones / interacciones:

No utilizar en caso de alergia conocida a alguno de los componentes.

Ventajas de la combinación de FuturaGen Com4 y el sistema UNIPRESS

- reproducción óptima de la oclusión
- excelente ajuste de las prótesis parciales y completas
- fluido – por lo tanto no hay contacto con las manos
- trabajo económico

Aplicación / tratamiento:

Trabajos preparatorios:

Hacer el modelo de yeso y el encerado de los dientes como de costumbre. Los dientes confeccionados en cera se fijan con yeso o silicona (paredes anteriores/mufla). A continuación, la cera se escalda.

Para evitar que los dientes de acrílico se rompan, hay que desbastarlos, dotarlos de socavones y humedecerlos con monómero o HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Las superficies de los modelos de yeso se aíslan con el aislante de

alginato FuturaSep Plus (Schütz Dental) según las instrucciones del fabricante.

Rapporto di miscelazione:

Per la tecnica UNIPRESS, si raccomanda un rapporto di miscelazione di 14 parti in peso di polvere, 6 parti in peso di liquido.

Per una protesi parziale media sono necessari 56 ml di polvere : 16 ml di liquido (volume) o 35 g di polvere : 15 g di liquido (peso).

Para su uso en el proceso de flujo, recomendamos una proporción de mezcla de: 10 partes en peso de polvo, 5 partes en peso de líquido.

Para una dentadura parcial media se necesitan: 48 ml de polvo : 16 ml de líquido (volumen) o 30 g de polvo : 15 g de líquido (peso)

Si se desea, se pueden insertar venas. Tenga en cuenta las especificaciones e instrucciones del fabricante por separado.

Elaboración de prótesis parciales y totales, así como de restauraciones soportadas por implantes y terminaciones de estructuras en el sistema de inyección UNIPRESS (por favor, observe las instrucciones separadas) (en caso de otros sistemas de inyección, observe las instrucciones del fabricante):

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla). Después de un tiempo de amasado de 15 sek., remover FuturaGen Com4 con una espátula en un recipiente de porcelana para obtener una mezcla homogénea y llenar el cilindro UNIPRESS.

En cuanto el material haya alcanzado una consistencia viscoelástica, inyectarlo en la cubeta UNIPRESS preparada.

Estos pasos de trabajo deben completarse como máximo después de 8 minutos.

La polimerización tiene lugar bajo una presión definida en el sistema de placas y muelles dentro de UNIPRESS. Las prótesis de FuturaGen Com4 se pueden desempacar después de 20 - 30 min.

Fabricación de prótesis parciales y completas, así como de restauraciones sobre implantes y terminaciones de estructuras en la técnica de flujo o en la técnica de cubeta:

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla) y rellenar el modelo como de costumbre.

A temperatura ambiente (21 °C), FuturaGen Com4 es vertible durante aprox. 3 min. Después de 5 - 6 min., el material entra en la fase plástica y después de 7 - 8 min., como muy tarde, la restauración debe colocarse en la olla a presión.

Polimerizar FuturaGen Com4 en un sistema de polimerización a presión durante 15 min. a una presión de 2 - 5 bar y una temperatura del agua de 45 °C.

Reparar y revestir los aparatos existentes:

Elaborar un modelo o una plantilla, según la construcción.

Limpia las superficies acrílicas a reparar, desbastarlas y alisar los bordes. Mojar con monómero o con HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mezclar el acrílico según la proporción de mezcla y dejar que fluya el acrílico.

Polimerizar FuturaGen Com4 en un sistema de polimerización a presión (p. ej. Futuramat de Schütz Dental) durante 15 minutos a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.

Tratamiento del material:

Tras la polimerización, la prótesis se levanta del modelo y se termina con los instrumentos adecuados.

Los pulidores de silicona (rueda, lente, rodillo), así como las fresas de carburo de tungsteno o los instrumentos de esmerilado de diamante son adecuados para el acabado.

El prepulido se realiza con papel de lija o piedra pómez.

Pulido:

El material se pule con cepillos de pelo de cabra, pasta de pulir y ruedas de lana suave. Un cuidadoso tratamiento y pulido de la superficie es un requisito previo para obtener un resultado óptimo.

Fabricación de férulas:

Trabajos preparatorios:

Elaboración de un modelo de escayola.

Bloqueo de socavones con materiales adecuados.

Tallar la férula en cera como se desee.

Producir la impresión, ajustarla con canales de bebederos y retirar la cera.

Aislar el modelo de yeso con materiales adecuados (por ejemplo, FuturaSep, Schütz Dental).

Procesamiento:

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla) y llenar el molde como de costumbre. Completar estos pasos de trabajo cuando hayan transcurrido 7 - 8 min. como máximo.

Para un rango de trabajo ampliado en 1 - 2 minutos, utilice el líquido FuturaGen LF.

Polimerizar en un sistema de polimerización a presión (por ejemplo, Futuramat de Schütz Dental) durante 15 min. a una presión de 2 - 5 bar y una temperatura del agua de 45 °C.

Tratamiento del material:

Tras la polimerización, la férula se levanta del modelo y se termina con los instrumentos adecuados.

Los pulidores de silicona (rueda, lente, rodillo), así como las fresas de carburo de tungsteno o los instrumentos de esmerilado de diamante son adecuados para el acabado.

El prepulido se realiza con papel de lija o piedra pómez.

Pulido:

El material se pule con cepillos de pelo de cabra, pasta de pulir y ruedas de lana suave. Un cuidadoso tratamiento y pulido de la superficie es un requisito previo para obtener un resultado óptimo.

Reparaciones:

Realice un modelo o una plantilla, según la construcción.

Limpia las superficies acrílicas a reparar, desbastarlas y alisar los bordes. Mojar con monómero o con HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mezclar el acrílico según la proporción de mezcla y dejar fluir el acrílico.

Polimerizar en un sistema de polimerización a presión (p. ej. Futuramat de Schütz Dental) durante 15 minutos a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.

Solución de problemas:

Error	Causa	Remedio
El acrílico no fragua correctamente	Porcentaje de mezcla falso	<ul style="list-style-type: none"> - Observe las instrucciones de uso - Cumplir con el porcentaje de mezcla
El acrílico queda basal blancuzco	<ul style="list-style-type: none"> - Aislamiento falso o malo - Modelo no enjuagado - la primera capa de aislamiento ya estaba seca cuando se aplicó la segunda capa 	<ul style="list-style-type: none"> - Aislar suficientemente - Sie fuese necesario, revisar el aislante - Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia. - aplicar una segunda capa de aislamiento sobre una primera capa húmeda
El acrílico genera basal burbujas	<ul style="list-style-type: none"> - Modelo no enjuagado - agente aislante demasiado viejo o contaminado 	<p>Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia.</p> <p>utilizar una nueva botella de aislante</p>
La superficie del acrílico está blanca / porosa	Se ha inyectado el material muy tarde o se ha introducido muy tarde en la olla a presión	Observar la duración de los ciclos de procesado
Diferencias de color en reparaciones	Porcentaje de mezcla falso	Observar el porcentaje de mezcla
El acrílico se rompe al levantarlo	<p>Mal aislado</p> <p>los socavones fueron bloqueados insuficientemente o no fueron bloqueados en absoluto</p>	<p>Comprobar el aislamiento</p> <p>bloquear suficientemente los socavones</p>
El acrílico / la prótesis tiene manchas blancuzcas	<ul style="list-style-type: none"> - Mal mezclado - Se ha utilizado demasiado polvo 	<ul style="list-style-type: none"> - Mezclar a fondo el acrílico con la espátula - Observar el porcentaje de mezcla
Rotura de la férula	Modelado demasiado fino, modelado inadecuado	Garantizar un grosor de capa suficiente (mínimo de 2 - 3 mm)

Notas generales:

Para las desviaciones de la temperatura ambiente de 21 °C:

A temperaturas significativamente superiores a 21 °C, la proporción de líquido en la mezcla debe aumentarse hasta una relación de 10 partes en peso de polvo : 6 partes en peso de líquido.

Las temperaturas más altas reducen los tiempos mencionados y las más bajas los aumentan.

Para reducir aún más el riesgo de reacciones de intolerancia, recomendamos guardar el aparato de ortodoncia en agua tibia durante al menos 12 horas antes de su colocación.

Almacenamiento:

Temperatura de almacenamiento a 10 - 25 °C.
Cerrar bien el envase.

Caducidad:

La vida útil máxima está impresa en la etiqueta del envase correspondiente. No utilizar después de la fecha de caducidad.

Efectos secundarios:

No se esperan efectos secundarios indeseables para este producto médico si el procesamiento y el uso se llevan a cabo adecuadamente. Sin embargo, no pueden excluirse por completo las

reacciones inmunitarias (por ejemplo, alergias) o la hipersensibilidad localizada. Si se producen efectos secundarios no deseados – incluso en situaciones dudosas – le rogamos que nos informe.

Contraindicaciones / interacciones:

En caso de hipersensibilidad del paciente a cualquiera de los componentes, el producto no debe utilizarse o sólo bajo la estrecha supervisión del médico / dentista tratante. Para estos casos está disponible bajo pedido la composición del producto médico que suministramos. Las interferencias conocidas o las posibles interacciones del producto médico con otras sustancias ya presentes en la boca deben ser observadas por el dentista.

Aviso:

Por favor, comparta toda la información anterior con el médico tratante si está procesando este dispositivo médico para un pedido personalizado. Observar las hojas de datos de seguridad existentes al procesar.

Eliminación:

El polvo y el líquido deben eliminarse como residuos peligrosos.