

# FuturaBasic Cold

---

CE 0297



Schütz Dental GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany  
Tel.: +49 (0) 6003 814-0 · Fax: +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 Medizinprodukts 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 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 käyttäjiämme 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 obsah 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 výrobci a příslušnému úřadu členského státu, ve kterém má uživatel a/nebo pacient své bydliště.

Ak dobre nerozumiete obsah 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 εταιρείας 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/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.

Jei 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 naudotojas 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 érti teljesen, akkor a termék használatá előtt kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.

Mint a jelen orvostechikai eszköz a gyártója, tájékoztatjuk felhasználóinkat és betegeinket arról, hogy az orvostechikai 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 rivolgervi 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 tõsisest 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 Kuvetten-technik.

## Allgemeine Produktbeschreibung:

Kaltpolymerisierender Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis.

## Zusammensetzung:

- Pulver: Perlypolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4 Butandiolmethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren
- FuturaBasic Cold ist cadmiumfrei.

## Indikationen:

- Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen im Fließverfahren
- Reparaturen, Erweiterungen und Unterfütterungen von bestehenden Restaurationen im Fließverfahren
- Zur Herstellung von Schienen
  - Aufbiss-Schienen
  - Reflex-/Knirscher-Schienen

## Kontraindikationen / Wechselwirkungen mit anderen Mitteln:

Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden.

## 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:

10 Gewichtsteile Pulver, 7 Gewichtsteile Flüssigkeit. Auf Wunsch können Adern eingelegt werden. Bitte separate Herstellerangaben beachten.

Für eine totale Prothese werden etwa **20 g Pulver** und **14 g Flüssigkeit** benötigt.

## Herstellung von partiellen und totalen Prothesen, sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskomplettierungen im Fließverfahren

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln.

Kunststoffteig wie gewohnt in die Form einfüllen.

FuturaBasic Cold ist nach Anmischen bei einer Raumtemperatur von 21 °C ca. 2 Minuten gießbar, nach 3 Minuten geht er in die plastische Phase über.

Nach Beginn der plastischen Phase fließt der Kunststoff nicht mehr aus dem Vorwall heraus und ist modellierbar.

Nach spätestens 5 Minuten (bei einer Raumtemperatur von 21 °C) muss die Arbeit in den Drucktopf gegeben werden.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2–5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

## Reparaturen und Unterfütterungen bestehender Kunststoffrestaurationen im Fließverfahren:

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich.

Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufräuen und die Kanten glätten und mit Monomer oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzen.

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoff einlaufen lassen.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 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.

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

**Verarbeitung:**

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln  
Kunststoffteig wie gewohnt in die Form einfüllen.

Die Arbeitsschritte müssen spätestens nach 6 Minuten abgeschlossen sein.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 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 beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2–5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

### Troubleshooting / FAQ Liste:

| <b>Fehler</b>                                 | <b>Ursache</b>                                                                                              | <b>Abhilfe</b>                                                                                                                                                        |
|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kunststoff härtet nicht richtig aus           | falsches Mischungsverhältnis                                                                                | <ul style="list-style-type: none"><li>– Gebrauchsanweisung beachten</li><li>– Mischungsverhältnis einhalten</li></ul>                                                 |
| Kunststoff wird basal weißlich                | <ul style="list-style-type: none"><li>– unzureichende Isolierung</li><li>– Modell nicht gewässert</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>– ausreichend isolieren</li><li>– ggf. Isoliermittel prüfen</li><li>– Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern</li></ul> |
| Kunststoff bildet basal Blasen                | <ul style="list-style-type: none"><li>– Modell nicht gewässert</li></ul>                                    | Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern                                                                                                                       |
| Kunststoff oberflächlich weiss / porös        | Kunststoff zu spät gegossen bzw. zu spät in Drucktopf gegeben                                               | Verarbeitungszeiten beachten                                                                                                                                          |
| Farbunterschiede bei Reparaturen              | falsches Mischungsverhältnis                                                                                | Mischungsverhältnis beachten                                                                                                                                          |
| Kunststoff bricht beim Abheben                | schlecht isoliert                                                                                           | Isolierung prüfen                                                                                                                                                     |
| Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren | <ul style="list-style-type: none"><li>– schlecht angemischt</li><li>– zu viel Pulver verwendet</li></ul>    | <ul style="list-style-type: none"><li>– Kunststoffteig sorgfältig durchspateln</li><li>– Mischungsverhältnis beachten</li></ul>                                       |
| Kunststoff wird zu schnell fest               | zu hohe Temperaturen / zu lange Arbeitsschritte                                                             | Temperaturen / Verarbeitungszeiten 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.

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

**Lagerung:**

Lagerung bei 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 Medizinproduktes 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 Medizinproduktes auf Anfrage erhältlich. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinproduktes 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, gemäß den behördlichen Vorschriften.

## Instructions for use

### Intended use:

Materials for the fabrication of partial dentures, full dentures, framework-supported dentures using different techniques such as the injection technique, the flow technique and the flask technique.

### General product description:

Cold-curing acrylic on methyl methacrylate basis.

### Composition:

- Powder: pearl polymer made of polymethyl methacrylate (PMMA), pigments, initiators
- Liquid: methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate, initiators, stabilizers
- Futura Basic Cold is free of cadmium.

### Indications:

- For the production of partial and full dentures in the flow technique.
- For repairs, extensions and relinings of existing restorations in the flow technique.
- 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.

### 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 as usual.

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:

10 weight parts powder, 7 weight parts liquid. Veins can be added, if desired. Please note the separate manufacturer's information and instructions.

Approx. **20 g powder** and **14 g liquid** are required for a full denture.

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

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio). After allowing a doughing time of 15 sek., stir Futura Basic Cold with a spatula to produce a homogeneous mixture. Fill the die as usual.

After mixing at room temperature (21 °C / 69 °F), Futura Basic Cold is pourable for ca. 2 min. After 3 min., the material enters the plastic phase.

After the plastic phase has begun, the resin no longer flows out of the stent and can be modeled.

After 5 min. (at a room temperature of 21 °C / 69 °F), at the very latest, the restoration must be placed in the pressure pot.

Polymerize Futura Basic Cold 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 acrylic appliances in the flow technique:

If necessary, produce a mold or a stent.

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 powder and liquid (according to the mixing ratio). After allowing a doughing time of 15 sek., stir Futura Basic Cold with a spatula to produce a homogeneous mixture. Let the acrylic flow in.

Polymerize Futura Basic Cold in a pressure polymerization system 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, lentil, 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). After allowing a doughing time of 15 sek., stir Futura Basic Cold with a spatula to produce a homogeneous mixture.

Pour acrylic dough into mold as usual.

These work steps must be completed after 6 min. at the very latest.

Polymerize Futura Basic Cold in a pressure polymerization system 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, lenticle, 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, if necessary.

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 Futura Basic Cold in a pressure polymerization system for 15 min. at a pressure of 2–5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

**Troubleshooting / FAQ list:**

| <b>Problem</b>                                | <b>Cause</b>                                                                                                               | <b>Remedy</b>                                                                                                                                                             |
|-----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| acrylic does not cure properly                | incorrect mixing ratio                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"><li>– observe instructions for use</li><li>– observe mixing ratio</li></ul>                                                             |
| acrylic shows a whitish tint along the bottom | <ul style="list-style-type: none"><li>– incorrect or improper insulation</li><li>– model was not soaked in water</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>– insulate properly</li><li>– check insulation agent, if necessary</li><li>– soak model in lukewarm water for ca. 10 min.</li></ul> |
| acrylic forms bubbles along the bottom        | <ul style="list-style-type: none"><li>– model was not soaked in water</li></ul>                                            | soak model in lukewarm water for ca. 10 min.                                                                                                                              |
| 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                                                                                                       | check insulation                                                                                                                                                          |
| acrylic/prosthesis shows whitish streaks      | <ul style="list-style-type: none"><li>– improperly mixed</li><li>– powder content too high</li></ul>                       | <ul style="list-style-type: none"><li>– mix acrylic dough thoroughly with a spatula</li><li>– observe mixing ratio</li></ul>                                              |
| acrylic polymerizes too quickly               | <ul style="list-style-type: none"><li>– temperatures too high</li><li>– work steps too long</li></ul>                      | <ul style="list-style-type: none"><li>– observe temperatures</li><li>– observe working range</li></ul>                                                                    |
| 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.

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 (e. g. 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 as hazardous waste in accordance with official regulations.

## Mode d'emploi

### Utilisation prévue:

Matériaux destinés à la fabrication de prothèses dentaires partielles, complètes et à armature à l'aide de divers procédés de fabrication tels que la technique d'injection, la technique de coulée et la technique au moule.

### Description générale du produit:

Résine polymérisable à froid à base de méthacrylate de méthyle.

### Composition:

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

### Indications:

- Pour la fabrication de prothèses partielles et totales selon la technique de la coulée.
- Réparations, extensions et rebasages d'appareils existants selon la technique de la coulée.
- 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.

### 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 (paroi de support / 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 FuturaSep (Schütz Dental) selon les instructions du fabricant.

### Rapport de mélange:

10 parties de poids de poudre, 7 parties de poids de liquide.

Des veines peuvent être ajoutées, si désiré. Veuillez tenir compte des informations et instructions séparées du fabricant.

Pour une prothèse complète il faut environ **20 g de poudre** et **14 g de liquide**.

### 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:

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange). Après un temps de gonflement de 15 secondes, mélanger de manière homogène à l'aide d'une spatule. Verser la pâte plastique dans le moule comme d'habitude.

À une température ambiante de 21 °C, Futura Basic Cold peut être coulé pendant environ 2 minutes après mélange. Après 3 minutes, la résine passe en phase plastique.

Après le début de la phase plastique, le matériau de base ne s'écoule plus hors du pré-mur et peut être modelé.

Après 5 minutes au plus tard (à une température ambiante de 21 °C), 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 des restaurations en résine existants selon la technique de la coulée:

Réaliser un modèle ou une matrice, si nécessaire. Nettoyer les surfaces acryliques à réparer, les rendre rugueuses et lisser les bords. Mouiller avec monomère ou avec HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et après un temps de gonflement de 15 secondes, mélanger de manière homogène à l'aide d'une spatule.

Laisser couler l'acrylique.

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.

### **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 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.

### **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 après un temps de gonflement

de 15 secondes, mélanger de manière homogène à l'aide d'une spatule. Verser dans le moule comme d'habitude.

Ces étapes doivent être terminées au plus tard après 6 minutes.

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.

### **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, si nécessaire. 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 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"> <li>– respecter le mode d'emploi</li> <li>– respecter le rapport de mélange</li> </ul>                                                                         |
| le plastique devient blanchâtre à la base                | <ul style="list-style-type: none"> <li>– mauvaise ou fausse isolation</li> <li>– le modèle n'a pas été suffisamment humidifié</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– isoler suffisamment</li> <li>– le cas échéant, vérifier l'isolant</li> <li>– humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède</li> </ul> |
| le plastique forme des bulles                            | – le modèle n'a pas été suffisamment humidifié                                                                                           | humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède                                                                                                                                  |
| 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 mélange schlecht isoliert                                                                                             | respecter le rapport de mélange                                                                                                                                                                   |
| le plastique se brise lors de la manipulation            | mal isolé                                                                                                                                | contrôler l'isolation                                                                                                                                                                             |
| le plastique/la prothèse présente des stries blanchâtres | <ul style="list-style-type: none"> <li>– mauvais mélange</li> <li>– trop de poudre</li> </ul>                                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>– mélanger soigneusement avec la spatule</li> <li>– respecter le rapport de mélange</li> </ul>                                                             |
| l'acrylique polymérise trop rapidement                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>– des températures trop élevées</li> <li>– des étapes de travail trop longues</li> </ul>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>– respecter les températures</li> <li>– respecter la plage de travail</li> </ul>                                                                           |
| la gouttière dentaire est cassée                         | modelage trop fin / inadapté                                                                                                             | assurer une épaisseur de couche suffisante (min. 2 – 3 mm)                                                                                                                                        |

**Notes générales:**

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

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 / 50 – 77 °F.  
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 avec les déchets spéciaux conformément aux prescriptions des autorités.

# Istruzioni per l'uso

## Uso previsto:

Materiali per la produzione di protesi parziali, protesi totali e protesi supportate da struttura utilizzando vari processi di produzione quali la tecnica a iniezione, la tecnica a flusso e la tecnica a stampo.

## Descrizione generale del prodotto:

Resina indurente a freddo a base di metacrilato di metile.

## Composizione:

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

## Indications:

- Per la fabbricazione di protesi parziali e totali nella tecnica di flusso.
- Per riparazioni, estensioni e ribasature di restauri esistenti nella tecnica di flusso.
- 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.

## 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:

10 parti in peso di polvere, 7 parti in peso di liquido.

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

Per una protesi totale sono necessari circa **20 g de polvere** e **14 g di liquido**.

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

Mescolare polvere e liquido (secondo la razione di miscelazione). Dopo un tempo di impasto di 15 sec., mescolare Futura Basic Cold con una spatola per produrre una miscela omogenea. Versare l'impasto di resina nello stampo come al solito.

A temperatura ambiente (21 °C), Futura Basic Cold è colabile per ca. 2 min. Dopo 3 minuti, il materiale entra nella fase plastica.

Dopo l'inizio della fase plastica, la resina non fuoriesce più dalla pre-parete e può essere modellata.

Dopo 5 minuti (a temperatura ambiente 21 °C), al più tardi, il restauro deve essere messo nella pentola a pressione.

Polimerizzare Futura Basic Cold 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 nella tecnica di flusso:

Creare un modello o una pre-parete, se necessario.

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

Mescolare polvere e liquido (secondo la razione di miscelazione). Dopo un tempo di impasto di 15 sec., mescolare Futura Basic Cold con una spatola per produrre una miscela omogenea. Riempire la resina.

Polimerizzare Futura Basic Cold 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.

#### **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).

##### **Lavorazione:**

Mescolare polvere e liquido (secondo la razione di miscelazione). Dopo un tempo di impasto di 15 sec., mescolare Futura Basic Cold con una spatola per produrre una miscela omogenea.

Versare l'impasto di resina nello stampo come al solito.

Queste fasi di lavoro devono essere completate al massimo dopo 6 minuti.

Polimerizzare in un sistema di polimerizzazione a pressione 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, se necessario.  
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.

Polimerizzare in un sistema di polimerizzazione a pressione è di 15 minuti ad una pressione di 2 – 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

**Risoluzione dei problemi / lista di domande frequenti:**

| <b>Errore</b>                                           | <b>Causa</b>                                                                                                      | <b>Rimedio</b>                                                                                                                                                                                                   |
|---------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| La resina non indurisce correttamente                   | Rapporto di miscelazione errato                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"><li>– Osservare le istruzioni per l'uso</li><li>– Rispettare il rapporto di miscelazione</li></ul>                                                                             |
| La resina diventa biancastra a livello basale           | <ul style="list-style-type: none"><li>– Isolamento errato o non adeguato</li><li>– Modello non bagnato</li></ul>  | <ul style="list-style-type: none"><li>– Isolare in maniera adeguata</li><li>– Eventualmente controllare il materiale dell'isolamento</li><li>– Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida</li></ul> |
| La resina forma delle bolle a livello basale            | – Modello non bagnato                                                                                             | Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida                                                                                                                                                          |
| 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                                                                                           | Controllare l'isolamento                                                                                                                                                                                         |
| La resina / protesi presenta delle striature biancastre | <ul style="list-style-type: none"><li>– Miscelazione errata</li><li>– È stata usata troppa polvere</li></ul>      | <ul style="list-style-type: none"><li>– Spatolare accuratamente l'impasto di resina</li><li>– Rispettare il rapporto di miscelazione</li></ul>                                                                   |
| La resina si solidifica troppo rapidamente              | <ul style="list-style-type: none"><li>– Temperature troppo alte</li><li>– Passi di lavoro troppo lunghi</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>– Osservare le temperature</li><li>– Osservare i tempi di lavorazione</li></ul>                                                                                            |
| La ferula cede                                          | Troppo sottile / modellazione inadeguata                                                                          | Assicurare uno spessore sufficiente dello strato (almeno 2 – 3 mm)                                                                                                                                               |

**Note generali:**

Per deviazioni dalla temperatura ambiente di 21 °C:

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 / 50–77 °F.

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:**

La polvere e il liquido devono essere smaltiti come rifiuti speciali in conformità con le normative ufficiali.

## Instrucciones de uso

### Uso previsto:

Materiales para la fabricación de prótesis parciales, prótesis completas y prótesis soportadas por estructuras mediante diversos procesos de fabricación, como la técnica de inyección, la técnica de flujo y la técnica de molde.

### Descripción general del producto:

Resina de polimerización en frío a base de metacrilato de metilo.

### Composición:

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

### Indicaciones:

- Para la fabricación de prótesis parciales y totales en la técnica de flujo.
- Reparaciones, ampliaciones y revestimientos de restauraciones existentes en la técnica de flujo.
- 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.

### 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 Futura-Sep Plus (Schütz Dental) según las instrucciones del fabricante.

### Rapporto di miscelazione:

10 parti in peso di polvere, 7 parti in peso di liquido.

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

Para una dentadura completa, se necesitan aproximadamente **20 g de polvo** y **14 g de líquido**.

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

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla). Después de un tiempo de amasado de 15 sec., remover Futura Basic Cold con una espátula para obtener una mezcla homogénea. Vierta la masa de resina en el molde como de costumbre.

A temperatura ambiente (21 °C), Futura Basic Cold es vertible durante aprox. 2 min. Después de 3 min., el material entra en la fase plástica.

Una vez iniciada la fase plástica, la resina ya no fluye fuera de la pared previa y puede ser modelada.

Después de 5 min. (a temperatura ambiente 21 °C), como muy tarde, la restauración debe colocarse en la olla a presión.

Polimerizar Futura Basic Cold 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 en la técnica de flujo:

Elaborar un modelo o una pared, si fuera necesario. Limpiar las superficies acrílicas a reparar, desbastarlas y alisar los bordes. Mojar con monómero o con HS Cross-Liquid (Schütz Dental).

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla). Después de un tiempo de amasado de 15 sec., remover Futura Basic Cold con una espátula para obtener una mezcla homogénea.

Relleno de resina.

Polimerizar Futura Basic Cold en un sistema de polimerización a presión 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 (p. ej. FuturaSep, Schütz Dental).

##### **Procesamiento:**

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla). Después de un tiempo de amasado de 15 sec., remover Futura Basic Cold con una espátula para obtener una mezcla homogénea.

Estos pasos de trabajo deben completarse como máximo después de 6 minutos.

Polimerizar Futura Basic Cold en un sistema de polimerización a presión 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 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:**

Elaborar un modelo o una pared, si fuera necesario.

Limpiar 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 durante 15 minutos a una presión de 2 – 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.

**Solución de problemas / lista de preguntas frecuentes:**

| <b>Error</b>                                     | <b>Causa</b>                                                                                                               | <b>Remedio</b>                                                                                                                                                                       |
|--------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| El acrílico no fragua correctamente              | Porcentaje de mezcla falso                                                                                                 | <ul style="list-style-type: none"><li>– Observe las instrucciones de uso</li><li>– Cumplir con el porcentaje de mezcla</li></ul>                                                     |
| El acrílico queda basal blancuzco                | <ul style="list-style-type: none"><li>– Aislamiento falso o malo</li><li>– Modelo no enjuagado</li></ul>                   | <ul style="list-style-type: none"><li>– Aislar suficientemente</li><li>– Si fuese necesario, revisar el aislante</li><li>– Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia</li></ul> |
| El acrílico genera basal burbujas                | <ul style="list-style-type: none"><li>– Modelo no enjuagado</li></ul>                                                      | Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia                                                                                                                                      |
| La superficie del acrílico está blanca/porosa    | Se ha inyectado el material muy tarde o bien se ha introducido muy tarde en la olla a presión                              | Observar la duración de los ciclos de procesamiento                                                                                                                                  |
| Diferencias de color en reparaciones             | Porcentaje de mezcla falso                                                                                                 | Observar el porcentaje de mezcla                                                                                                                                                     |
| El acrílico se rompe al levantarlo               | Mal aislado                                                                                                                | Comprobar el aislamiento                                                                                                                                                             |
| El acrílico/la prótesis tiene manchas blancuzcas | <ul style="list-style-type: none"><li>– Mal mezclado</li><li>– Se ha utilizado demasiado polvo</li></ul>                   | <ul style="list-style-type: none"><li>– Mezclar a fondo el acrílico con la espátula</li><li>– Observar el porcentaje de mezcla</li></ul>                                             |
| La resina se solidifica demasiado rápido         | <ul style="list-style-type: none"><li>– Temperaturas demasiado altas</li><li>– Pasos de trabajo demasiado largos</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>– Observar las temperaturas</li><li>– Observar los tiempos de procesamiento</li></ul>                                                          |
| Rotura de la férula                              | demasiado fino, modelado inadecuado                                                                                        | Garantizar un grosor de capa suficiente (al menos 2–3 mm)                                                                                                                            |

**Notas generales:**

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

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 / 50–77 °F.

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 especiales de acuerdo con las disposiciones oficiales.

## Предназначение:

Материалы для изготовления частичных протезов, полных протезов и протезов на каркасной основе с использованием различных технологических процессов, таких как технология литья под давлением, технология литья под давлением и технология литья в форму.

## Общее описание продукта:

Стандартный акрил полного отверждения на основе метилметакрилата.

## Состав:

- порошок: полимер из полиметилметакрилатных (ПММА) пигментов, инициаторы
- жидкость: Метилметакрилат, 1,4-бутандиолдиметакрилат, инициаторы, стабилизаторы
- FuturaBasic Cold не содержит кадмия.

## Показания:

- Для изготовления частичных и полных зубных протезов по кюветной технологии
- Ремонт, расширение и перебазировка существующих съемных протезов по кюветной технологии
- для изготовления шин
  - окклюзионные шины
  - каппы при бруксизме

## Противопоказания / взаимодействие с другими средствами:

не использовать, если известно о имеющейся аллергии на один из компонентов.

## Применение / использование:

### Подготовительные работы:

Изготовьте гипсовую и восковую модель зубов обычным образом.

Установленные в воске готовые зубы фиксируются с помощью гипса или силикона (окклюзионный валик / кювета). Затем воск выплавляют обычным образом.

Чтобы избежать выламывания пластмассовых зубов, необходимо придать им шероховатость, снабдить поднутрениями и смочить мономером или HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Поверхности гипсовых мод-

елей изолируются альгинатной изоляцией FuturaSep Plus (Schütz Dental) в соответствии с инструкциями производителя.

## Соотношение смешивания:

10 весовых частей порошка, 7 весовых частей жидкости. При необходимости, можно вкладывать прожилки. Обратите

внимание на соответствующую информацию от производителя.

Для полного протеза требуется **20 г порошка и 14 г жидкости**.

## Изготовление частичных и полных протезов, а также работ с опорой на имплантаты и доработка модельных отливок по кюветной технологии

Смешайте порошок и жидкость (в соответствии с пропорциями смешивания) и после набухания в течение примерно 15 секунд равномерно распределите шпателем.

Залейте пластичное тесто в форму обычным образом.

После смешивания, FuturaBasic Cold сохраняет текучесть примерно в течение 2 минут при комнатной температуре 21 °C, через 3 минуты он переходит в пластичную фазу. После начала пластичной фазы, полимер больше не вытекает из матрицы, и его можно моделировать.

Не позднее чем через 5 минут (при комнатной температуре 21 °C) изделие следует поместить в автоклав.

Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давлением составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45 °C.

## Ремонт и перебазировка существующих пластиковых съемных протезов по кюветной технологии:

При необходимости, сформируйте модель или матрицу.

Очистите ремонтируемые пластиковые поверхности, придайте шероховатость, сгладьте края и смочите их мономером или жидкостью HS Cross-Liquid (Schütz Dental).

Смешайте порошок и жидкость (в соответствии с пропорциями смешивания) и после набухания в течение примерно 15 секунд равномерно распределите шпателем. Дайте полимеру растечься. Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давлением составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45 °С.

### **Обработка материала:**

После полимеризации, изделие снимается с модели и обрабатывается соответствующими инструментами.

Для чистовой обработки подходят силиконовые полировочные инструменты (круг, линза, валик), а также твердосплавные фрезы или алмазные шлифовальные головки. Предварительная полировка выполняется наждачной бумагой или пемзой.

### **Полировка:**

Материал полируется с помощью щеток из козьей шерсти, полировочной пасты, а также мягких войлочных кругов. Тщательная обработка поверхности и полировка являются обязательным условием для достижения наилучшего результата.

### **Изготовление шин:**

#### **Подготовительные работы:**

Изготовление гипсовой модели

Блокируйте поднутрения подходящими материалами.

Выполните моделирование шины в воске соответствующим образом. Изготовьте слепок, создайте каналы для заливки и удалите воск.

Изолируйте гипсовую модель соответствующими материалами (например, Futura-Sep Plus, Schütz Dental).

### **Обработка:**

Смешайте порошок и жидкость (в соответствии с пропорциями смешивания)

и, после набухания в течение примерно 15 секунд, равномерно распределите шпателем.

Залейте пластичное тесто в форму обычным образом.

Рабочие этапы должны быть завершены не позднее чем через 6 минут.

Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давлением составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45 °С.

### **Обработка материала:**

После полимеризации шина снимается с модели и обрабатывается соответствующими инструментами.

Для чистовой обработки подходят силиконовые полировочные инструменты (круг, линза, валик), а также твердосплавные фрезы или алмазные шлифовальные головки.

Предварительная полировка выполняется наждачной бумагой или пемзой.

### **Полировка:**

Материал полируется с помощью щеток из козьей шерсти, полировочной пасты, а также мягких войлочных кругов. Тщательная обработка поверхности и полировка являются обязательным условием для достижения наилучшего результата.

### **Реставрация:**

При необходимости сделайте модель или матрицу.

Очистите ремонтируемые пластиковые поверхности, придайте шероховатость, сгладьте края и смочите их мономером или жидкостью HS Cross-Liquid (Schütz Dental).

Смешайте полимер в соответствии с пропорцией смешивания и дайте ему растечься. Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давлением составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45 °С.

## Поиск проблем / Список часто задаваемых вопросов:

| Неисправность                              | Причина                                                                                                                  | Устранение                                                                                                                                                                                                  |
|--------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Пластмасса твердеет неправильно            | неправильное соотношение смешиваемых компонентов                                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>– обратитесь к сопроводительной документации</li> <li>– придерживайтесь правильного соотношения составных компонентов смеси</li> </ul>                               |
| Пластмасса становится белесой у основания  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– недостаточная изоляция</li> <li>– модель не замочена</li> </ul>                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>– изолировать достаточным образом</li> <li>– при необходимости проверить изолирующее средство</li> <li>– замочите модель прикл. на 10 минут в теплой воде</li> </ul> |
| В пластмассе образуются пузыри у основания | – модель не замочена                                                                                                     | – замочите модель прикл. на 10 минут в теплой воде                                                                                                                                                          |
| Поверхность пластмассы белая / пористая    | – Полимер слишком поздно залит или слишком поздно поставлен в автоклав                                                   | – соблюдайте время обработки                                                                                                                                                                                |
| Цветовые различия у реставраций            | – неправильное соотношение смешиваемых компонентов                                                                       | – соблюдайте правильное соотношение составных компонентов смеси                                                                                                                                             |
| При снятии, пластмасса ломается            | – плохая изоляция                                                                                                        | – Проверьте изоляцию                                                                                                                                                                                        |
| Белесые полосы на пластмассе / протезе     | <ul style="list-style-type: none"> <li>– смесь плохо перемешана</li> <li>– использовано слишком много порошка</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– тщательно перемешайте пластмассовое тесто шпателем</li> <li>– соблюдайте правильное соотношение составных компонентов смеси</li> </ul>                             |
| Пластмасса слишком быстро твердеет         | слишком высокие температуры / превышение времени обработки                                                               | соблюдайте температуру/ время обработки                                                                                                                                                                     |
| Шина ломается                              | слишком тонкая / непригодная модель                                                                                      | убедитесь, что слой имеет достаточную толщину (мин. 2 - 3 мм)                                                                                                                                               |

**Общие указания:**

Если температура в помещении отклоняется от 21 °C: Более высокие температуры укорачивают, более низкие температуры удлиняют вышеуказанное время.

Чтобы еще больше снизить риск возникновения реакций непереносимости, мы рекомендуем замачивать протез в теплой воде не менее чем на 12 часов перед его установкой.

**Хранение:**

Хранить при температуре 10-25 °C / 50-77 °F. Тщательно закрывайте емкость.

**Срок годности:**

Максимальный срок годности указан на этикетке каждой упаковки. Не использовать после истечения срока годности.

**Побочные эффекты:**

При правильном использовании и нанесении, возникновение побочных эффектов от данного медицинского продукта маловероятно. В принципе, нельзя полностью исключить возможность иммунных реакций (например, аллергии) или локализованных неприятных ощущений. Мы просим вас сообщать, если вам станет известно о возникновении нежелательных побочных эффектов, также в случае сомнений.

**Противопоказания / взаимодействия:**

В случае повышенной чувствительности пациента к любому из компонентов, данный продукт либо не следует использовать, либо использовать только под пристальным наблюдением лечащего врача / стоматолога. В этих случаях, состав поставляемого нами медицинского продукта может предоставляться на заказ. При использовании, стоматолог должен учитывать общеизвестные перекрестные реакции или взаимодействия этого медицинского продукта с другими, уже имеющимися во рту материалами.

**Примечание:**

Передайте всю вышеуказанную информацию лечащему стоматологу, если вы используете данный медицинский продукт для изготовления индивидуальных изделий. При использовании, принимайте во внимание существующие сертификаты безопасности материалов.

**Утилизация:**

Порошок и жидкость должны утилизироваться как опасные отходы в соответствии с официальными правилами.

