

FuturaBasic Hot

Heißpolymerisat für die Herstellung von Kunststoff-Prothesen in der Kuvettentechnik.

Heat-curing acrylic for the production of dentures by packing procedure.

Résine pour la confection des prothèses par la méthode du bourrage.

Resina a caldo per costruzioni di protesi nel sistema a muffola.

Resina para la confección de dentaduras en la técnica de la cubeta.

Горячий полимер для изготовления пластмассовых протезов методом прессования.

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-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 käyttäijämme 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 výrobci a příslušnému úřadu členského státu, ve kterém má uživatel a/nebo pacient své bydliště.

Ak dobre nerozumíte 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.

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 teljese, 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 meditsiiniiseadme tootjana teatame oma kasutajatele ja patsientidele, et kõigist selle meditsiiniiseadmega 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 Küvetten-technik.

Zusammensetzung:

- Pulver: Perlpolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4 Butandiol-dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren
- FuturaBasic Hot ist cadmiumfrei.

Indikationen:

- Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen in der Küvettenteknik.
- 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 Wachsauflagestellung 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 der Alginatisierung FuturaSep Plus (Schütz Dental) nach Herstellerangaben isoliert.

Mischungsverhältnis:

2,5 Gewichtsteile Pulver, 1 Gewichtsteil Flüssigkeit, für eine totale Prothese werden **25 g Pulver** und **10 g Flüssigkeit** benötigt.

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

Herstellung von Kunststoff-Prothesen:

Nach Zugabe des Pulvers in die Flüssigkeit wird FuturaBasic Hot 30 sek. in einem Anmischbecher homogen durchgespaltet.

Nach einer Anquellzeit von ca. 10 min. ist der Kunststoffteig verarbeitetbar.

Nach der Anquellzeit muss der Kunststoffteig ca. 30 sek. durchgeknetet werden. Die Verarbeitungsbreite beträgt bei ca. 21°C ca. 30 - 40 Minuten. In zähplastischer Konsistenz wird FuturaBasic Hot in die vorbereitete Küvette gegeben und gepresst.

Der Pressdruck muss ca. 15 min. gehalten werden. Die Küvette wird zur Polymerisation in einen Bügel gespannt.

FuturaBasic Hot in der geschlossenen Küvette mit Bügel 20 min. in kochendem Wasser (oder im Drucktopf bei 95 °C) polymerisieren. Die Küvette im Bügel auf Raumtemperatur abkühlen lassen, danach in herkömmlicher Weise ausbetten.

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.

Reparaturen:

Reparaturen können mit Kaltpolymerisaten (z. B. FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf oder FuturaPress N) durchgeführt werden. Vor dem Auftragen des angeteigten Kunststoffes müssen die Bruchflächen angeraut, gereinigt und mit Monomer benetzt werden. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2 - 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Bitte separate Herstelleranweisung beachten.

Herstellung von Schienen:

Vorbereitende Arbeiten:

Herstellung eines Gipsmodells

Ausblockung von Unterschnitten mit geeigneten Materialien

Schiene in Wachs wie gewünscht ausmodellieren
Gipskonter herstellen, und Wachs entfernen
Gipsmodell mit geeigneten Materialien (z. B. FuturaSep Plus, Schütz Dental) nach Herstellerangaben isolieren

Mischungsverhältnis:

2,5 Gewichtsteile Pulver, 1 Gewichtsteil Flüssigkeit

Herstellung von Schienen:

Nach Zugabe des Pulvers in die Flüssigkeit wird FuturaBasic Hot 30 sek. in einem Anmischbecher homogen durchgespatelt.

Nach einer Anquellzeit von ca. 10 min. ist der Kunststoffteig verarbeitbar.

Kunststoff auf das Modell modellieren, Küvette schließen. Im Bügel fixieren und pressen.

Der Pressdruck muss ca. 15 Minuten gehalten werden.

Die Küvette wird zur Polymerisation in einen Bügel gespannt.

FuturaBasic Hot in der geschlossenen Küvette mit Bügel 20 min. in kochendem Wasser (oder im Drucktopf bei 95 °C) polymerisieren. Die Küvette im Bügel auf Raumtemperatur abkühlen lassen, danach in herkömmlicher Weise ausbetten.

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:

Reparaturen können mit Kaltpolymerisat (z. B. FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf oder FuturaPress N) durchgeführt werden. Vor dem Auftragen

Troubleshooting / FAQ Liste:

Fehler	Ursache	Abhilfe
Kunststoff härtet nicht richtig aus	falsches Mischungsverhältnis	– Gebrauchsanweisung beachten – Mischungsverhältnis einhalten
Kunststoff wird basal weißlich	– falsche oder schlechte Isolierung – Modell nicht gewässert	– ausreichend isolieren – ggf. Isoliermittel prüfen – Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern
Kunststoff bildet basal Blasen	– Modell nicht gewässert	Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern
Kunststoff oberflächlich weiss / porös	Kunststoff 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	– schlecht angemischt – zu viel Pulver verwendet	– Kunststoffteig sorgfältig durchspateln – Mischungsverhältnis beachten
Schiene bricht	zu dünne / ungeeignete Modellation	auf ausreichende Schichtdicke achten

des angeteigten Kunststoffes müssen die Bruchflächen angerauht, gereinigt und mit Monomer benetzt werden. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2 - 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Bitte separate Herstelleranweisung beachten.

Lagerung:

Lagertemperatur 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 Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen uner-

wünschte 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. Allgemein 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 Arzt 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 manufacture of dental partial dentures, full dentures, model casting dentures in various manufacturing processes such as injection technique, flow technique and flask technique.

Composition:

- Powder: pearl polymer made of polymethyl methacrylate, pigments, initiators
- Liquid: methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate, initiators, stabilizers
- FuturaBasic Hot is free of cadmium.

Indications:

- For the fabrication of partial and full dentures using the flask technique.
- For the fabrication of splints
 - bite splints
 - reflex splints/occlusal splints

Contra-indications / interaction 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:

2.5 parts powder by weight, 1 part liquid by weight approx. **25 g powder** and **10 g liquid** are required for a full denture.

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

Production of acrylic dentures:

After adding the powder to the liquid, stir FuturaBasic Hot thoroughly with a spatula for 30 seconds in a mixing cup to create a homogeneous mixture.

Allow a doughing time of ca. 10 min. Afterwards, the acrylic is ready for use. Knead the acrylic dough for ca. 30 seconds. The processing time is ca. 30 - 40 minutes at an ambient temperature of ca. 21°C (ca. 69°F). Once FuturaBasic Hot becomes viscoelastic, pack it into the prepared flask and press. Hold the pressure for ca. 15 minutes. Secure the flask in a clamp for polymerisation. Polymerize FuturaBasic Hot in the closed flask with the clamp for 20 minutes in boiling water (or in a pressure pot at 95°C). Allow the flask to cool to room temperature in the clamp and then deflask in the usual way.

Finishing the material:

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

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

Prepolish with sandpaper and 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:

Cold curing resins (e. g. FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf or FuturaPress N) can be used for repairs. Roughen the fracture surfaces, clean them and coat them with monomer before applying the acrylic dough. The polymerization time is 15 min. in a pressure polymerization system, at a pressure of 2 - 5 bar and a temperature of 45°C (113°F).

Production of splints:

Preparatory steps:

Production of a plaster model. Blocking out of undercuts with suitable materials.

Prepare a wax model of the desired splint. Use plaster to produce a counter model and remove wax. Separate plaster model with suitable materials (e. g. FuturaSep Plus, Schütz Dental) according to the manufacturer's instructions.

Mixing ratio:

2.5 parts powder by weight, 1 part liquid by weight

Production of splints:

After adding the powder to the liquid, stir FuturaBasic Hot thoroughly with a spatula for 30 seconds in a mixing cup to create a homogeneous mixture. Allow a doughing time of ca. 10 min. Afterwards, the acrylic is ready for use. Add the acrylic to the model as required, close the flask. Secure the flask in a clamp and press. Hold the pressure for ca. 15 minutes. The flask is secured in a clamp for polymerization. Polymerize FuturaBasic Hot in the closed flask with clamp for 20 min. in boiling water (or in a pressure pot at 95 °C [203 °F]). Let the flask with the clamp cool down to room temperature and deflask as usual.

Finishing the material:

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

Silicone polishers (wheel, lentil, roll) as well as hard metal cutters or diamond grinding tools are suited for the finishing the material. Prepolish with sandpaper and 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:

Cold curing resins (e. g. FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf or FuturaPress N) can be used for repairs. Roughen the fracture surfaces, clean them and coat them with monomer before applying the acrylic dough. The polymerization time is 15 min. in a pressure polymerization system, at a pressure of 2 - 5 bar and a temperature of 45 °C (113 °F).

Troubleshooting / FAQ liste:

Problem	Cause	Remedy
acrylic does not cure properly	incorrect mixing ratio	– observe instructions for use – observe mixing ratio
acrylic shows a whitish tint along the bottom	– incorrect or improper insulation – model was not soaked in water	– insulate properly – check insulation agent, if necessary – soak model in lukewarm water for ca. 10 min.
acrylic forms bubbles along the bottom	– model was not soaked in water	soak model in lukewarm water for ca. 10 min.
acrylic surface white / spongy	too much time passed until the acrylic was put in the pressure pot	observe processing times
color deviations of repairs	incorrect mixing ratio	observe mixing ratio
Kacrylic fractures when lifted	improperly insulated	check insulation
Kacrylic / prosthesis shows whitish streaks	– improperly mixed – powder content too high	– mix acrylic dough thoroughly with a spatula – observe mixing ratio
splint fractures	design too thin / unsuitable	ensure a sufficient layer thickness

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 allergies against or hypersensitivities towards a component of this product, we recommend not to use it or to do so only under strict medical supervision. The dentist should consider known interactions and 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.

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.
- FuturaBasic Hot est sans cadmium.

Indications:

- Pour la fabrication de prothèses partielles et totales selon la technique du moufle.
- 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.

Demande / Traitement:

Travail préparatoire:

Fabriquer le modèle en plâtre et le wax-up des dents comme d'habitude.

Les dents de confection montées en cire sont fixées par du plâtre ou du silicone (paroi de support/flacon). Ensuite, la cire est ébouillantée comme d'habitude.

Afin d'éviter un décollement des dents en résine, il faut les pourvoir de rugosités, de cavités de rétention et humectées à l'aide de monomère ou de liquide HS Cross-liquid (Schütz Dental).

Les surfaces en plâtre sont à isoler avec la solution d'alginat FuturaSep Plus (Schütz Dental).

Rapport de mélange:

2,5 parts de poudre, en poids, 1 part de liquide, en poids, pour une prothèse complète il faut environ **25 g de poudre et 10 g de liquide**.

Des veines peuvent être insérés sur demande. Veuillez respecter les spécifications et instructions séparées du fabricant.

Fabrication de prothèses en acrylique

Après avoir versé la poudre dans le liquide, il faut mélanger durant 30 secondes la FuturaBasic Hot

de manière homogène dans un godet de mélange à l'aide d'une spatule.

Après un temps de gonflement d'environ de 10 minutes le matériau est transformable.

Après le temps de gonflement, le matériau doit être malaxé pendant environ 30 secondes. Le temps de traitement est d'environ 30 - 40 minutes à environ 21°C.

FuturaBasic Hot est placée à l'état plastique dans la cuvette préparée puis pressée. La pression doit être maintenue durant 15 minutes environ. Pour la polymérisation, la cuvette est maintenue serrée par une bride.

Polymériser FuturaBasic Hot durant 20 minutes dans de l'eau bouillante (ou dans l'autocuiseur à pression à 95 °C) dans la cuvette maintenue bridée. Laisser refroidir la cuvette, toujours maintenue par la bride, jusqu'à la température ambiante puis réaliser le dégrossissage comme d'habitude.

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.

Réparations

Les réparations peuvent être effectuées avec des polymères durcissant à froid (par exemple FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf ou FuturaPress N). Avant d'appliquer la résine mélangée en pâte, les surfaces fracturées doivent être rendues rugueuses, nettoyées et mouillées avec du monomère. Le temps de polymérisation est de 15 minutes dans une unité de polymérisation sous pression, à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

Veuillez respecter les instructions séparées du fabricant.

Fabrication des gouttières dentaires:

Réalisation d'un modèle en plâtre.

Bloquer les contre-dépouilles avec des matériaux appropriés.

Modélisez la gouttière en cire comme vous le souhaitez.

Faire un contour en plâtre et enlever la cire.

Isoler le modèle en plâtre avec des matériaux appropriés (par exemple FuturaSep Plus, Schütz Dental) conformément aux instructions du fabricant.

Rapport de mélange:

2,5 parts de poudre, en poids, 1 part de liquide, en poids.

Fabrication des gouttières dentaires:

Après avoir versé la poudre dans le liquide, il faut mélanger durant 30 secondes la FuturaBasic Hot de manière homogène dans un godet de mélange à l'aide d'une spatule.

Après un temps de gonflement d'environ de 10 minutes le matériau est transformable.

Modeler la résine sur le modèle, fermer la cuvette. Fixer par une bride et presser.

La pression doit être maintenue durant 15 minutes environ.

Pour la polymérisation, la cuvette est maintenue serrée par une bride.

Polymériser FuturaBasic Hot durant 20 minutes dans de l'eau bouillante (ou dans l'autocuiseur à pression à 95 °C) dans la cuvette maintenue bridée. Laisser refroidir la cuvette, toujours main-

tenue par la bride, jusqu'à la température ambiante puis réaliser le dégrossissage comme d'habitude.

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:

Les réparations peuvent être effectuées avec des polymères durcissant à froid (par exemple FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf ou FuturaPress N). Avant d'appliquer la résine mélangée en pâte, les surfaces fracturées doivent être rendues rugueuses, nettoyées et mouillées avec du monomère. Le temps de polymérisation est de 15 minutes dans une unité de polymérisation sous pression, à une pression de 2-5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

Veuillez respecter les instructions séparées du fabricant.

Résolution de problèmes/Liste des questions fréquemment posées

Erreur	Cause	Remède
Le plastique ne durcit pas correctement	Mauvais rapport de mélange	– Respecter le mode d'emploi – Respecter le rapport de mélange
Le plastique devient blanchâtre	– Mauvaise ou fausse isolation – Le modèle n'a pas été suffisamment humidifié	– Isoler suffisamment – Le cas échéant, vérifier l'isolant – Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède
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 mélanges	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	– Mauvais mélange – Trop de poudre	– 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

Stockage:

Température de stockage de 10 à 25 °C / 50 à 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. 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 doit être éliminé dans les déchets dangereux.

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: Peripolimero di polimetilmetacrilato (PMMA) Pigmenti, iniziatori
- Liquidi: Metacrilato di metile, dimetacrilato di tetrametilene, iniziatori, stabilizzatori
- FuturaBasic Hot è privo cadmio.

Indicazioni:

- Per la fabbricazione di protesi parziali e totali nella tecnica della cuvetta.
- Per la realizzazione di ferule
 - Ferule per il blocco del morso
 - Stecche di riflesso/ginocchia

Controindicazioni / Interazioni con altri agenti:

In caso di ipersensibilità contro uno dei componenti, il prodotto non deve essere più usato.

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 come di consueto.

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'alginate FuturaSep Plus (Schütz Dental) secondo le istruzioni del produttore.

Rapporto di miscelazione:

2,5 parti in peso di polvere, 1 parte in peso di liquido, per una protesi totale sono necessari circa **25 g di polvere** e **10 g di liquido**.

Su richiesta è possibile inserire dei nuclei. Si prega di osservare le specifiche e le istruzioni separate del produttore.

Realizzazione di protesi plastiche:

Versare la polvere nel liquido e spatolare FuturaBasic Hot per 30 secondi nella scodella fino ad ottenere un impasto omogeneo.

Dopo un tempo di dilatazione di circa 10 minuti, l'impasto plastico è pronto per la lavorazione.

Dopo il riposo, la pasta deve essere impastata per circa 30 secondi.

Il tempo di lavorazione è di circa 30-40 minuti a circa 21°C. Applicare FuturaBasic Hot in consistenza plastica nella muffola appositamente preparata e sottoporre a pressione. Mantenere la pressione costante per ca. 15 minuti. Per la polimerizzazione la muffola viene introdotta nella staffa.

Polymerizzare FuturaBasic Hot nella muffola chiusa con la staffa lasciandola nell'acqua bollente (o nella pentola a pressione a 95 °C) per 20 minuti. Lasciare raffreddare la muffola chiusa con la staffa a temperatura ambiente e successivamente smuffolare nel modo consueto.

Elaborazione del materiale:

Dopo la polimerizzazione, il pezzo viene 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:

DII 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:

E' possibile eseguire le riparazioni delle protesi con resine acriliche autopolimerizzabili (per esempio FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf o FuturaPress N). Prima di applicare l'impasto, i punti di rottura devono essere irruviditi, puliti e umettati con il monomero. Il tempo di polimerizzazione è di 15 minuti nella pentola a pressione, ad una pressione di 2-5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

Si prega di seguire le istruzioni separate del produttore.

Realizzazione di ferule:

Lavori preparatori:

Realizzazione di un modello in gesso

Blocco dei sottosquadri con materiali adatti.

Modellare la ferula in cera come desiderato.

Realizzare una replica in gesso e rimuovere la cera.

Isolare il modello in gesso con materiali adatti (ad

esempio FuturaSep Plus, Schütz Dental) secondo le istruzioni del produttore.

Rapporto di miscelazione:

2,5 parti in peso di polvere, 1 parte in peso di liquido.

Realizzazione di ferule:

Versare la polvere nel liquido e spatolare Futura-Basic Hot per 30 secondi nella scodella fino ad ottenere un impasto omogeneo.
Dopo un tempo di dilatazione di circa 10 minuti, l'impasto plastico è pronto per la lavorazione. Modellare la resina sul modello, chiudere la cuvetta. Fissare nella staffa e premere.
La pressione di pressatura deve essere mantenuta per 15 minuti.
La cuvetta è bloccata in una staffa per la polimerizzazione.

Polimerizzare FuturaBasic Hot nella cuvetta chiusa con staffa per 20 minuti in acqua bollente (o nella pentola a pressione a 95 °C). Lasciare raffreddare la cuvetta a temperatura ambiente

nella staffa, poi fare il travaso nel modo convenzionale.

Elaborazione del materiale:

Dopo la polimerizzazione, la ferula viene 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:

DII 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:

E' possibile eseguire le riparazioni delle protesi con resine acriliche autopolimerizzabili (per esempio FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf o Futura-

Risoluzione dei problemi:

Errore	Causa	Rimedio
La resina non indurisce correttamente	Rapporto die miscelazione errato	– Osservare le istruzioni per l'uso – Rispettare il rapporto die miscelazione
La resina diventa biancastra a livello basale	– Isolamento errato o non adguato – Modello non bagnato	– Isolare in maniera adeguata – eventualmente controllare il materiale dell'isolamento
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 pressioon	Osservare i tempi di lavorazione
Variazioni die colori nelle riparazioni	Rapporto die miscelazione errato	Rispettare il rapporto die miscelazione
La resina si rompe quando viene sollevata	Isolamento non conforme	Controllare l'isolamento
La resina /protesi presenta delle striature biancastre	– Miscelazione errata /è stata usata troppa polvere	– Spatolare accuratamente l'impasto di resina – Rispettare il rapporto di miscelazione
La ferula cede	Troppo sottile /modellazione inadeguata	Assicurare uno spessore sufficiente dello strato

Press N). Prima di applicare l'impasto, i punti di rottura devono essere irruviditi, puliti e umettati con il monomero. Il tempo di polimerizzazione è di 15 minuti nella pentola a pressione, ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C. Si prega di seguire le istruzioni separate del produttore.

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 (ad es. allergie) o ipersen-

sibilità 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. 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 deve essere smaltito con i rifiuti speciali.

Instrucciones de empleo

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
- FuturaBasic Hot no contiene cadmio.

Indicaciones:

- Para la fabricación de prótesis parciales y totales en la técnica de la cubeta.
- para la fabricación de férulas
 - férulas de mordida
 - férulas de reflejo/oclusales

Contraindicaciones / Interacciones con otros agentes:

No utilizar si se conoce la alergia 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 como de costumbre.

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.

Proporción de la mezcla:

2,5 partes en peso de polvo, 1 parte en peso de líquido, para una dentadura completa, se necesitan aproximadamente **25 g de polvo** y **10 g de líquido**.

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

Producción de prótesis de acrílico:

Verter el polvo en el líquido y espatular Futura-Basic Hot durante 30 segundos en el bol hasta obtener una mezcla homogénea.

Tras un tiempo de hinchamiento de unos 10 minutos, la masa de resina está lista para ser procesada.

Tras el reposo, hay que amasar la masa durante unos 30 segundos. El tiempo de procesamiento es de unos 30 - 40 minutos a unos 21°C. Aplique FuturaBasic Hot en una consistencia de plástico en la mufla preparada y aplique presión. Mantener la presión constante durante unos 15 minutos. Para la polimerización, la mufla se coloca en el estribo.

Curar FuturaBasic Hot en la mufla cerrada con estribo colocándola en agua hirviendo (o en la olla a presión a 95°C) durante 20 minutos. Deje que la mufla cerrada con estribo se enfríe a temperatura ambiente y luego desmolde de la forma habitual.

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.

Reparaciones:

Es posible realizar reparaciones de prótesis con resinas acrílicas autopolimerizables (por ejemplo, FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf o FuturaPress N). Antes de aplicar la masa acrílica, los puntos de rotura deben ser desbastados, limpiados y humedecidos con el monómero. El tiempo de curado es de 15 minutos en la olla a presión, a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45°C.

Por favor, siga las instrucciones del fabricante por separado.

Fabricación de férulas:

Trabajos preparatorios:

Fabricación de un modelo de yeso

Bloqueo de puntos de socavación con materiales adecuados. Modelar la férula en cera como se

desea, fabricar una contraplaca de yeso y retirar la cera, aislar el modelo de yeso con materiales adecuados (p. ej., FuturaSep Plus, Schütz Dental) según las instrucciones del fabricante.

Proporción de la mezcla:

2,5 partes en peso de polvo, 1 parte en peso de líquido

Fabricación de férulas:

Verter el polvo en el líquido y espatular Futura-Basic Hot durante 30 segundos en el bol hasta obtener una mezcla homogénea.

Tras un tiempo de hinchamiento de unos 10 minutos, la masa de resina está lista para ser procesada. Modelar la resina sobre el modelo, cerrar la mufla. Fijar en la brida y presionar.

La presión de prensado debe mantenerse durante 15 minutos.

Para la polimerización, la mufla se sujeta en una brida.

Curar FuturaBasic Hot en la mufla cerrada con estribo colocándola en agua hirviendo (o en la olla a presión a 95 °C) durante 20 minutos. Deje que la mufla cerrada con estribo se enfríe a temperatura ambiente y luego desmolde de la forma habitual.

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 almohadillas de pulido suaves. Para obtener un resultado óptimo, es un requisito previo tratar y pulir la superficie minuciosamente.

Reparaciones:

Es posible realizar reparaciones de prótesis con resinas acrílicas autopolimerizables (por ejemplo, FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf o FuturaPress N). Antes de aplicar la masa acrílica, los puntos de rotura deben ser desbastados, limpiados y humedecidos con el monómero. El tiempo de curado es de 15 minutos en la olla a presión, a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.

Por favor, siga las instrucciones del fabricante por separado.

Solución de problemas:

Error	Causa	Remedio
El acrílico no fragua correctamente	Porcentaje de mezcla falso	– Observe las instrucciones de uso – Cumplir con el porcentaje de mezcla
El acrílico queda basal blancuzco	– Aislamiento falso o malo – Modelo no enjuagado	– Aislar suficientemente – Si fuese necesario, revisar el aislante – Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia
El acrílico genera basal burbujas	– Modelo no enjuagada	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 procesado
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	– Mal mezclado – Se ha utilizado demasiado polvo	– 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

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. 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 debe ser eliminado en los residuos peligrosos.

Рабочая инструкция

Предназначение:

Материалы для изготовления частичных зубных протезов, полных зубных протезов, литых моделей зубных протезов в различных производственных процессах, таких как инъекционная техника, проточная техника и колбовая техника.

Состав:

- порошок: полимер из полиметилметакрилатных (ПММА) пигментов, инициаторы
- жидкость: метилметакрилат, 1,4 бутандиол диуретандиметакрилат, инициаторы, стабилизаторы
- FuturaBasic Hot не содержит кадмия.

Показания:

- для изготовления частичных и полных протезов по кюветной технологии.
- для изготовления шин
 - прикусные 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 воск 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 моделей изолируются альгинатной изоляцией FuturaSep Plus (Schütz Dental) в соответствии с инструкциями производителя.

Соотношение смешивания:

2,5 весовых части порошка, 1 весовая часть жидкости, для полного протеза требуется **25 г порошка** и **10 г жидкости**. При необходимости можно вкладывать прожилки. Соблюдайте отдельные указания и инструкции производителя.

Изготовление пластмассовых протезов:

После добавления порошка в жидкость FuturaBasic Hot в течение 30 секунд, равномерно перемешивается шпателем в чашке для смешивания.

Пластмассовое тесто готово для работы после набухания в течение примерно 10 минут. По истечении времени набухания пластмассовое тесто следует вымешивать в течение примерно 30 секунд. Время для выполнения работы примерно при 21°C составляет около 30 - 40 минут. Материал FuturaBasic Hot с вязкопластичной консистенцией помещается в подготовленную кювету и сжимается.

Давление сжатием необходимо выдерживать около 15 минут. Для полимеризации кювета зажимается в зажиме.

Полимеризуйте FuturaBasic Hot в закрытой кювете с зажимом в течение 20 минут в кипящей воде (или в автоклаве при 95°C). Дайте кювете остыть до комнатной температуры в зажиме, затем извлеките изделие обычным способом.

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.

Реставрации:

Реставрации можно проводить с помощью смол холодного отверждения (например, FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf или FuturaPress N). Перед нанесением пластмассового теста поверхности излома необходимо придать шероховатость, очистить ее и смочить мономером. Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давлением составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45°C.

Обращайте внимание на отдельные инструкции производителя.

Изготовление шин: Подготовительные работы:

Изготовление гипсовой модели
Блокируйте поднутрения подходящими материалами. Выполните моделирование

шины в воске соответствующим образом. Сделайте гипсовую ответную модель и удалите воск. Изолируйте гипсовую модель соответствующими материалами (например, FuturaSep Plus, Schütz Dental) в соответствии с инструкциями производителя.

Соотношение смешивания:

2,5 весовых части порошка, 1 весовая часть жидкости

Изготовление шин:

После добавления порошка в жидкость FuturaBasic Hot в течение 30 секунд, равномерно перемешивается шпателем в чашке для смешивания.

Пластмассовое тесто готово для работы после набухания в течение примерно 10 минут.

Смоделируйте пластик на модели, закройте кювету. Закрепите в зажиме и сожмите. Давление сжатия необходимо поддерживать около 15 минут.

Для полимеризации кювета зажимается в зажиме.

Полимеризуйте FuturaBasic Hot в закрытой кювете с зажимом в течение 20 минут в кипящей воде (или в автоклаве при 95 °C). Дайте кювете остыть до комнатной температуры в зажиме, затем извлеките изделие обычным способом.

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.

Реставрации:

Реставрации можно проводить с помощью смол холодного отверждения (например, FuturaGen, FuturaPress LT, FuturaSelf или FuturaPress N). Перед нанесением пластмассового теста поверхности излома необходимо придать шероховатость, очистить ее и смочить мономером. Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давлением составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45 °C. Обращайте внимание на отдельные инструкции производителя.

Поиск проблем / Список часто задаваемых вопросов:

Ошибка	Причина	Устранение
Пластмасса твердеет неправильно	неправильное соотношение смешиваемых компонентов	– обратитесь к сопроводительной документации – придерживайтесь правильного соотношения составных компонентов смеси
Пластмасса становится белесой у основания	– неправильная или плохая изоляция – модель не замочена	– изолировать достаточным образом – при необходимости проверить изолирующее средство – замочите модель прибл. на 10 минут в теплой воде.
В пластмассе образуются пузыри у основания	– модель не замочена	– замочите модель прибл. на 10 минут в теплой воде.
Поверхность пластмассы белая / пористая	Пластмасса слишком поздно помещена 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	– плохо перемешано – использовано слишком много порошка	– тщательно перемешайте пластмассовое тесто шпателем – соблюдайте правильное соотношение составных компонентов смеси
Шина ломается	слишком тонкая / непригодная модель	убедитесь, что слой имеет достаточную толщину

Хранение:

Температура хранения 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 этого медицинского продукта маловероятно. В принципе нельзя полностью исключить возможность иммунных реакций (например, аллергии) или местных 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 этот продукт использовать не разрешается или следует использовать только под пристальным наблюдением лечащего врача/стоматолога. 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 врачу, если вы используете этот медицинский продукт для изготовления индивидуальных изделий. При работах принимайте во внимание существующие сертификаты безопасности материалов.

Утилизация:

Порошок и Жидкость необходимо утилизировать как опасные отходы.