

Weropress®

Kaltpolymerisat



(de) Gebrauchsinformation, bitte aufmerksam lesen!

Kaltpolymerisierender, farbstabiler Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis für die partielle und totale Kunststofftechnik im Injektions-, Stopf-/Press- und Gießverfahren.

Zusammensetzung

Weropress® Pulver enthält

- PMMA (Polymer und Copolymer)
- Barbitursäurekatalysatorsystem
- organische Farbstoffe
- anorganische Pigmente

Weropress® Flüssigkeit enthält

- MMA (Methylmethacrylat)
- Dimethacrylat
- Barbitursäurekatalysatorsystem

Dosierung und Art der Anwendung

- Mischverhältnisse und Verarbeitungszeiten je nach Verarbeitungsart des Kunststoffes der Tabelle entnehmen.
- Modelle immer ausreichend wässern, je nach Austrocknungsgrad ca. 5 - 15 min.
- Zum Isolieren Gips gegen Kunststoff handelsübliche Alginateisolierung benutzen.
- Bei der Verwendung von Dosierhilfen das Pulver nicht verdichten.



Injektionsverfahren

- Vorgehensweise lt. Geräteherstellerangabe.
- Zur Modellherstellung und zum Einbetten möglichst Gipse der Klasse IV verwenden.
- Temperatur des Gipses in der Kuvette sollte zur Unterstützung der Polymerisation 35 - 40 °C betragen.



Pressverfahren

- Zur Modellherstellung und zum Einbetten möglichst Gipse der Klasse IV verwenden.
- Temperatur des Gipses in der Kuvette sollte zur Unterstützung der Polymerisation 35 - 40 °C betragen.
- Den Pressvorgang zügig innerhalb von 1 min unter der Hydraulikpresse abschließen.

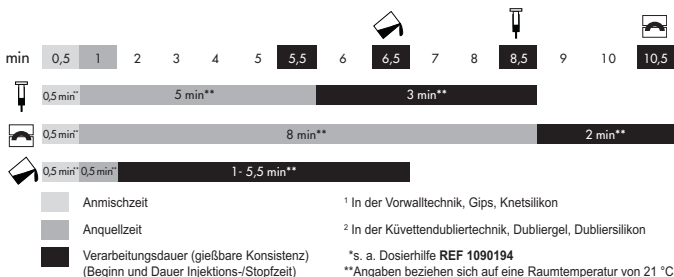


Gießverfahren

- Zur Modellherstellung möglichst Gipse der Klasse IV verwenden.
- Einbetten je nach Verfahren mit Gips, Silikon oder Hydrokolloid (Gel).
- Die Polymerisation wird nach genügender Anquellung des Kunststoffes bei 2 - 2,5 bar Druck in 45 °C warmem Wasser durchgeführt.

Zeiten- und Mengenangaben

	Injektionsverfahren	Stopf-Pressverfahren	Gießverfahren
Mischungsverhältnis*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisationstemperatur	Restwärme in der Kuvette	Restwärme in der Kuvette	45 °C
Polymerisationszeit	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
erforderlicher Druck während der Polymerisation	nach Gerätetyp	Druckerhalt innerhalb der Kuvette während der Polymerisation erforderlich	2-2,5 bar



Vergütung des Kunststoffes

Zur Verringerung des Restmonomergehaltes sollte das polymerisierte Werkstück möglichst vor der Eingliederung im ausgearbeiteten (gesandelten), aber nicht polierten Zustand für ca. 48 h bei Raumtemperatur in Wasser gelagert werden.

Ausarbeitung

Um Passungenauigkeiten nach der Polymerisation zu vermeiden, sollte während des Ausarbeitens und Polierens starke Wärmeentwicklung vermieden werden.

Verbund

- Kunststoffzähne an den zu verbindenden Basalflächen anrauen.
- Jegliche Verunreinigung durch Wachs und Isoliermittel vermeiden.
- Mechanische Retentionen sind zu empfehlen.
- Bei Keramikzähnen auf eine ausreichende mechanische Retention achten.

Wiederherstellung

Arbeiten aus Weropress® können mit allen handelsüblichen Kaltpolymerisaten auf der Basis von MMA wie z. B. Weropress® und Combipress N/LM jederzeit wiederhergestellt und ergänzt werden.

Hinweise

- Behältnisse für Pulver und Flüssigkeit nach Gebrauch sorgfältig verschließen.
- Trocken und kühl lagern, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen.
- Material nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden.
- LOT-Nr. bei jedem Vorgang angeben, der eine Identifikation des Materials erfordert.
- Der Restmonomergehalt nach Polymerisationsablauf bei Weropress® ist < 2 %.

Entsorgungshinweis

Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den lokalen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften.

Gefahren- und Sicherheitshinweise für Weropress® Monomer

H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.

H315 Verursacht Hautreizungen.

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

H335 Kann die Atemwege reizen.

P280 Schutzhandschuhe und Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.

P272 Kontaminierte Arbeitskleidung nicht außerhalb des Arbeitsplatzes tragen.

P262 Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen.

P210 Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen.

P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.

P333+P313 Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

Gefahren- und Sicherheitshinweise für Weropress® Polymer

H317 Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.

Klassifizierung

Weropress® entspricht der EN ISO 20795-1 Typ 2 Klasse 1.

Die Produkteigenschaften basieren auf Einhaltung und Beachtung dieser Gebrauchsinformation.

Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt.

Weropress®

Cold-curing polymer



(en) Instructions for use, please read carefully!

(USA) Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dental practitioner.

Cold-curing, colour-stable, methylmethacrylate-based resin for fabricating partial and total prostheses using injection, tamping-pressing and casting processes.

Composition

Weropress® powder contains

- PMMA (polymer and copolymer)
- barbituric acid catalyst system
- organic colorants
- inorganic pigments

Weropress® liquid contains

- MMA (methylmethacrylate)
- dimethacrylate
- barbituric acid catalyst system

Dosage and application

- See table for mixing ratios and processing times depending on the processing method of the acrylic.
- Always wet casts sufficiently for 5 to 15 minutes depending on the degree of dryness.
- Use standard alginate isolation to separate plaster from acrylic.
- Do not compress the powder when using dosage aids.

Injection process

- Proceed as specified by the device manufacturer
- Use class IV plaster for making casts and investment where possible.
- The temperature of the plaster in the flask should be 35 - 40 °C / 95 - 104 °F to promote polymerisation.

Press process

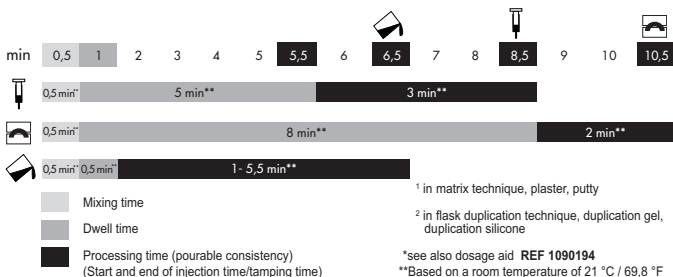
- Use class IV plaster for making casts and investment where possible.
- The temperature of the plaster in the flask should be 35 - 40 °C / 95 - 104 °F to promote polymerisation.
- Complete the press process promptly under the hydraulic press within 1 minute.

Casting process

- Use class IV plaster for making casts where possible.
- Investment with plaster, silicone or hydrocolloid (gel) depending on the process.
- Polymerisation is conducted at 2 to 2.5 bar pressure in water at 45 °C / 113 °F after appropriate dwell time.

Times and quantities

	Injection process	Tamping-pressing process	Casting process
Mixing ratio*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisation temperature	Residual heat in the flask	Residual heat in the flask	45 °C / 113 °F
Polymerisation time	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Pressure required during polymerisation	By device type	Pressure in the flask must be maintained during polymerisation	2 - 2,5 bar



Processing the acrylic

To reduce the residual monomer content, the finished (sanded) but not polished polymerised workpiece should be stored in water at room temperature for about 48 hours before delivery.

Trimming

To prevent inaccurate fitting after polymerisation, avoid excessive heat development during trimming and polishing.

Bond

- Roughen the basal surfaces of the acrylic teeth before bonding.
- Ensure that no impurities such as wax or isolating agent are present.
- Mechanical retention is recommended.
- Adequate mechanical retention is essential for ceramic teeth.

Restoration

Products of Weropress® can be restored and supplemented at any time with all standard MMA-based cold-curing polymers, such as Weropress®.

Notes

- Close all powder and liquid containers tightly after use.
- Store in a dry and cool area away from direct sunlight.
- Take precautionary measures against static discharges.
- Do not use the material after the expiration date.
- Record the LOT number with every process that requires identification of the material.
- The residual monomer content after polymerisation of Weropress® is < 2%.

Disposal information

Disposal of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations.

Danger and safety instruction Weropress® Monomer

H225 Highly flammable liquid and vapour.

H315 Causes skin irritation.

H317 May cause an allergic skin reaction.

H335 May cause respiratory irritation.

P280 Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.

P272 Contaminated work clothing should not be allowed out of the workplace.

P262 Do not get in eyes, on skin, or on clothing.

P210 Keep away from heat. No Smoking.

P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.

P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.

Danger and safety instructions Weropress® Polymer

H317 May cause an allergic skin reaction.

P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.

Classification

Weropress® conforms to EN ISO 20795-1 Type 2 Class 1.

The product properties are based on compliance with the instructions for use.

For detailed information see the applicable Material Safety Data Sheet.

Date of information 2020-02

Weropress®

Résine polymérisable à froid



fr Mode d'emploi, à lire attentivement!

Résine polymérisable à froid, de couleur stable à base de méthacrylate de méthyle pour la fabrication de prothèses partielles et totales en résine avec la technique d'injection, de bourrage/pressée et de coulée.

Composition

La poudre Weropress® contient

- PMMA (polymère et copolymère)
- catalyseur à l'acide barbiturique
- colorants organiques
- pigments anorganiques

Le liquide Weropress® contient

- MMA (méthacrylate de méthyle)
- diméthacrylate
- catalyseur à l'acide barbiturique

Dosage et mode d'utilisation

- Veuillez vous baser sur les proportions de mélange et les temps de traitement par type de traitement repris dans le tableau.
- Toujours bien humidifier les modèles: 5 - 15 min selon le degré de dessèchement.
- Utiliser l'isolant alginate habituel pour l'isolation plâtre contre résine.
- Ne pas compacter la poudre en utilisant le doseur.



Procédé par injection

- Procéder selon les indications du fabricant des appareils.
- Utiliser de préférence des plâtres de classe IV pour la confection du modèle et la mise en revêtement.
- Afin de soutenir la polymérisation, la température du plâtre dans le moufle doit atteindre 35 - 40 °C.



Procédé par pressage

- Utiliser de préférence des plâtres de classe IV pour la confection du modèle et la mise en revêtement.
- Afin de soutenir la polymérisation, la température du plâtre dans le moufle doit atteindre 35 - 40 °C.
- Terminez rapidement le pressage (1 min) dans la presse hydraulique.

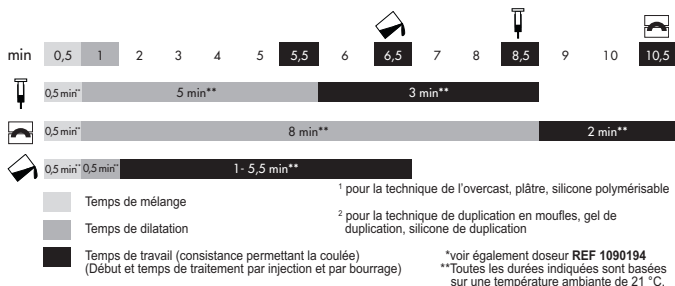


Procédé par coulée

- Utiliser de préférence des plâtres de classe IV pour la confection du modèle.
- Mise en revêtement selon la procédure avec plâtre, silicone ou hydrocolloïde (gel).
- Effectuer la polymérisation après dilatation suffisante de la résine dans de l'eau chauffée à 45 °C et une pression de 2 - 2,5 bars.

Temps et quantités

	Procédé par injection	Procédé par pressage/bourrage	Procédé par coulée
Proportions de mélange*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Température de polymérisation	Chaleur résiduelle dans le moufle	Chaleur résiduelle dans le moufle	45 °C
Temps de polymérisation	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Pression nécessaire pendant la polymérisation	Selon le type d'appareil	Pression nécessaire à l'intérieur du moufle pendant la polymérisation	2 - 2,5 bars



Durcissement de la résine

Afin de réduire la teneur résiduelle en monomères, la pièce polymérisée, finie (sablée) mais non polie, doit être conservée, dans de l'eau à température ambiante pendant 48 heures, si possible avant l'insertion.

Finition

Afin d'éviter des problèmes de précision de la reproduction après la polymérisation, évitez un développement de chaleur trop important lors de la finition et du polissage.

Cohésion

- Travailler les surfaces basales des dents de synthèse pour les rendre rugueuses.
- Éviter toute contamination (cire, isolant, etc.).
- Les rétentions mécaniques sont recommandées.
- Veiller à une rétention mécanique suffisante en cas de dents en céramique.

Restauration

Les pièces à base de Weropress® peuvent à tout moment être restaurées et complétées avec tous les matériaux polymérisables à froid habituels à base de MMA, comme par ex.: Weropress® et Combipress N/LM.

Remarques

- Refermer soigneusement les récipients de poudre et de liquide après usage.
- À conserver dans un endroit frais et sec, éviter l'exposition directe au soleil.
- Éviter l'accumulation de charges électrostatiques.
- Ne pas utiliser le matériau après la date de péremption.
- Indiquer le numéro de lot lors de chaque procédure exigeant l'identification du matériau.
- La teneur résiduelle en monomères Weropress® est inférieure à < 2 %.

Recommandations relatives à l'élimination

Élimination du contenu/récipient conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/internationale.

Consignes de danger et de sécurité Weropress® Monomère

H225 Liquide et vapeurs très inflammables.

H315 Provoque une irritation cutanée.

H317 Peut provoquer une allergie cutanée.

H335 Peut irriter les voies respiratoires.

P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.

P272 Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail

P262 Éviter tout contact avec les yeux, la peau ou les vêtements.

P210 Tenir à l'écart de la chaleur. Ne pas fumer.

P261 Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.

P333+P313 En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: Consulter un médecin.

Consignes de danger et de sécurité Weropress® Polymère

H317 Peut provoquer une allergie cutanée.

P261 Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.

Classification

Weropress® est conforme à la norme EN ISO 20795-1 type 2 classe 1.

Les qualités du produit reposent sur l'observation et le respect de ce mode d'emploi.

Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité correspondante.

Date de dernière mise à jour 2020-02

Weropress®

Polimerizzante a freddo



it Istruzioni per l'uso, leggere attentamente!

Resina polimerizzante a freddo, stabile nella forma, a base di metilmetacrilato adatta per la realizzazione di protesi parziali e totali in resina nella tecnica a iniezione, pressatura e fusione.

Composizione

Weropress® polvere contiene

- PMMA (polimero e copolimero)
- sistema catalizzatore a base di acido barbiturico
- coloranti organici
- pigmenti inorganici

Weropress® liquido contiene

- MMA (metilmetacrilato)
- dimetacrilato
- sistema catalizzatore a base di acido barbiturico

Dosaggio e modalità di impiego

- Per i rapporti di miscelazione e i tempi di lavorazione con i diversi tipi di lavorazione della resina fare riferimento alla tabella.
- Mettere sempre a bagno i modelli per un tempo sufficiente, che a seconda del grado di essiccazione può essere di 5 - 15 min.
- Per isolare il gesso dalla resina utilizzare un comune isolante alginico.
- Se si utilizzano i misurini dosatori non compattare la polvere.



Tecnica ad iniezione

- Procedura secondo le indicazioni del produttore.
- Per la realizzazione dei modelli e la messa in rivestimento utilizzare possibilmente gessi di classe IV.
- Per favorire la polimerizzazione, la temperatura del gesso nella muffola deve essere di circa 35 - 40 °C.



Tecnica di stampaggio

- Per la realizzazione dei modelli e la messa in rivestimento utilizzare possibilmente gessi di classe IV.
- Per favorire la polimerizzazione, la temperatura del gesso nella muffola deve essere di circa 35 - 40 °C.
- Terminare lo stampaggio senza interruzioni entro 1 min. sotto la pressa idraulica.

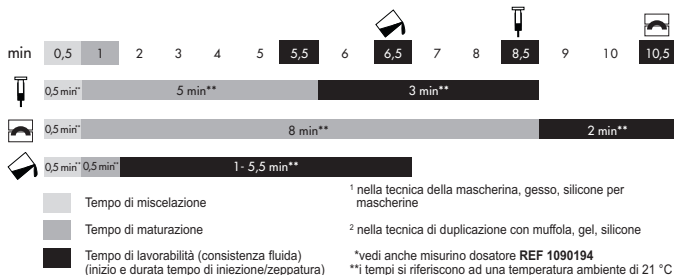


Tecnica di colata

- Per la realizzazione dei modelli utilizzare possibilmente gessi di classe IV.
- Mettere in rivestimento, a seconda della procedura, con gesso, silicone o idrocolloide (gel).
- La polimerizzazione sarà eseguita dopo una sufficiente maturazione della resina a 2 - 2,5 bar di pressione in acqua calda a 45 °C.

Tempi e quantità

	Tecnica ad iniezione	Tecnica di stampaggio-zeppatura	Tecnica di colata
Rapporto di miscelazione*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura di polimerizzazione	Calore residuo nella muffola	Calore residuo nella muffola	45 °C
Tempo di polimerizzazione	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Pressione necessaria durante la polimerizzazione	Secondo il tipo di apparecchio	È necessario mantenere la pressione nella muffola durante la polimerizzazione	2 - 2,5 bar



Bonifica della resina

Per ridurre il contenuto di monomero residuo si raccomanda di tenere il manufatto polimerizzato, rifinito (sabbato) ma non lucidato, immerso in acqua a temperatura ambiente per circa 48 ore, possibilmente prima della prova sul paziente.

Rifinitura

Per evitare imperfezioni nella precisione dimensionale dopo la polimerizzazione, evitare un eccessivo sviluppo di calore durante la rifinitura e la lucidatura.

Adesione

- Irruvidire le superfici basali dei denti in resina da unire.
- Evitare qualsiasi contaminazione con cera o isolante.
- Si consiglia di utilizzare ritenzioni meccaniche.
- Nel caso di denti in ceramica assicurare una sufficiente ritenzione meccanica.

Riparazione

I manufatti in Weropress® possono essere sempre riparati e integrati con tutte le resine polimerizzanti a freddo a base di MMA in commercio quali ad esempio Weropress® e Combipress N/LM.

Note

- Dopo l'uso chiudere accuratamente i contenitori di polvere e liquido.
- Conservare in luogo fresco e asciutto, non esporre alla luce solare diretta.
- Evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche.
- Non utilizzare il materiale dopo la data di scadenza.
- Indicare il numero del lotto (LOT) in ogni procedura che richieda l'identificazione del materiale.
- Il contenuto di monomero residuo dopo il processo di polimerizzazione di Weropress® è < 2 %.

Nota relativa allo smaltimento

Smaltire il contenuto/recipiente in conformità alle normative locali/regionali/nazionali/internazionali.

Pericolo e istruzioni di sicurezza Weropress® Monomero

H225 Liquido e vapori facilmente infiammabili.

H315 Provoca irritazione cutanea.

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

H335 Può irritare le vie respiratorie.

P280 Indossare guanti/indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/il viso.

P272 Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro.

P262 Evitare il contatto con gli occhi, la pelle o gli indumenti.

P210 Tenere lontano da fonti di calore. Non fumare.

P261 Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol.

P333+P313 In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico.

Pericolo e istruzioni di sicurezza Weropress® Polimero

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

P261 Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol.

Classificazione

Weropress® è conforme a EN ISO 20795-1 tipo 2 classe 1.

Le proprietà dei prodotti indicate presuppongono il rispetto e l'osservanza di queste istruzioni per l'uso.

Per informazioni dettagliate consultare la corrispondente scheda dati di sicurezza.

Weropress®

Polimerizable en frío



Instrucciones de uso, léalas detenidamente

Resina de polimerización en frío de color estable a base de metilmetacrilato para la técnica de resina total y parcial en el procedimiento de inyección, obturación/prensado y colado.

Composición

Weropress® polvo contiene

- PMMA (polímero y copolímero)
- Sistema catalizador de ácido barbitúrico
- Colorantes orgánicos
- Pigmentos inorgánicos

Weropress® líquido contiene

- MMA (metilmetacrilato)
- Dimetacrilato
- Sistema catalizador de ácido barbitúrico

Dosificación y tipo de aplicación

- Consulte en la tabla la relación de mezcla y los tiempos de procesamiento según el tipo de procesamiento de la resina.
- Ponga los modelos siempre a remojo entre 5 y 15 min según el grado de sequedad.
- Para aislar el yeso de la resina, utilice aislante de alginato convencional.
- No condense el polvo cuando utilice ayudas de dosificación.



Procedimiento de inyección

- Procedimiento según información del fabricante del dispositivo.
- Para la fabricación de modelos y la inclusión, utilice siempre que sea posible yesos de clase IV.
- La temperatura del yeso en la cubeta debe ser de entre 35 y 40 °C para contribuir al proceso de polimerización.



Procedimiento de prensado

- Para la fabricación de modelos y la inclusión, utilice siempre que sea posible yesos de clase IV.
- La temperatura del yeso en la cubeta debe ser de entre 35 y 40 °C para contribuir al proceso de polimerización.
- Concluya el proceso de prensado en la prensa hidráulica al cabo de 1 min.

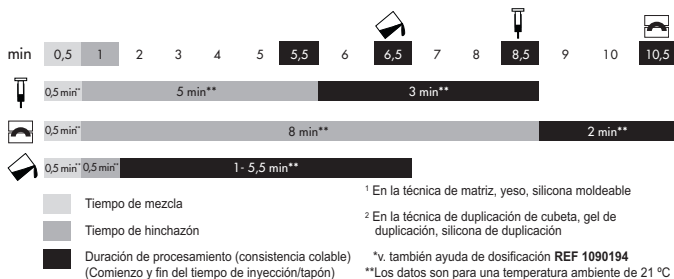


Proceso de colado

- Para la fabricación de modelos, utilice siempre que sea posible yesos de clase IV.
- La inclusión deberá realizarse según el procedimiento con yeso, silicona o hidrocoloide (gel).
- La polimerización se realizará a 2 - 2,5 bar de presión en agua caliente a 45 °C cuando la resina se haya hinchado lo suficiente.

Información sobre tiempos y cantidades

	Procedimiento de inyección	Procedimiento de prensa con tapón	Proceso de colado
Proporción de mezcla*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura de polimerización	Calor residual de la cubeta	Calor residual de la cubeta	45 °C
Tiempo de polimerización	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Presión necesaria durante la polimerización	Según el dispositivo	Es necesario mantener la presión dentro de la cubeta durante la polimerización	2 - 2,5 bar



Revenido de la resina

Para reducir el contenido de monómeros residuales, la pieza polimerizada debe conservarse en agua a temperatura ambiente durante unas 48 horas sin pulir y preferiblemente antes de su integración una vez elaborada (limpiada con chorro de arena).

Elaboración

Para evitar las imprecisiones de ajuste tras la polimerización, durante la elaboración y el pulido debe evitarse la formación fuerte de calor.

Adhesión

- Profile los dientes de resina en las superficies basales que va a adherir.
- Evite cualquier tipo de suciedad de resina y aislante.
- Se recomiendan las retenciones mecánicas.
- En los dientes de cerámica, observe que la retención mecánica sea suficiente.

Reconstrucción

Los trabajos con Weropress® pueden complementarse y reconstruirse en cualquier momento con cualquier polímero en frío a base de MMA como Weropress® y Combipress N/LM.

Instrucciones

- Cierre cuidadosamente los recipientes de polvo y líquido después de su uso.
- Almacénelo en un lugar fresco y seco protegido de la luz solar directa.
- Evítase la acumulación de cargas electrostáticas.
- No utilice el material después de la fecha de caducidad.
- Indique el número de lote en todos los procesos que requieran la identificación del material.
- El contenido de monómero residual tras el periodo de polimerización con Weropress® es del < 2 %.

Nota sobre eliminación

Eliminación del contenido/el envase según las normativas locales/regionales/nacionales/internacionales.

Instrucciones de peligro y seguridad Weropress® Monómero

H225 Líquido y vapores muy inflamables.

H315 Provoca irritación cutánea.

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

H335 Puede irritar las vías respiratorias.

P280 Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección.

P272 La ropa de trabajo contaminada no debe salir del lugar de trabajo.

P262 Evitar todo contacto con los ojos, la piel o la ropa.

P210 Mantener alejado del calor. No fumar.

P261 Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.

P333+P313 En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.

Instrucciones de peligro y seguridad Weropress® Polímero

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

P261 Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol

Clasificación

Weropress® cumple con la normativa EN ISO 20795-1 tipo 2 clase 1.

Las características del producto se basan en la conservación y la observación de estas instrucciones de uso.

Encontrará información detallada en la hoja de datos de seguridad correspondiente.

Weropress®

Resina autopolimerizável



(pt) Instruções de utilização, ler atentamente!

Resina de cor estável, polimerizável a frio, à base de metilmetacrilato para a técnica de resina acrílica parcial e total em procedimentos de injeção, espatulação e fundição.

Composição

Weropress® Pó contém

- PMMA (polímero e copolímero)
- Sistema catalisador de ácido barbitúrico
- Corantes orgânicos
- Pigmentos inorgânicos

Weropress® Líquido contém

- MMA (metil-metacrilato)
- Dimetacrilato
- Sistema catalisador de ácido barbitúrico

Dosagem e tipo de utilização

- Proporções de mistura e tempos de processamento dependendo do tipo de processamento do material sintético, ver tabela.
- Humedecer sempre os modelos suficientemente, dependendo do grau de secagem, aprox. 5 - 15 min.
- Para isolar o gesso do material sintético, utilizar isolamento de alginato.
- Não comprimir o pó ao utilizar colheres doseadoras.



Processo de injeção

- Proceder de acordo com as indicações do fabricante do equipamento.
- Para a criação de modelos e para inclusão utilizar sempre que possível gessos da classe IV.
- A temperatura do gesso na mufla deve compreender 35 - 40 °C para suportar a polimerização.



Processo de prensagem

- Para a criação de modelos e para inclusão utilizar sempre que possível gessos da classe IV.
- A temperatura do gesso na mufla deve compreender 35 - 40 °C para suportar a polimerização.
- Concluir o processo de prensagem rapidamente no prazo de 1 min. na prensa hidráulica.

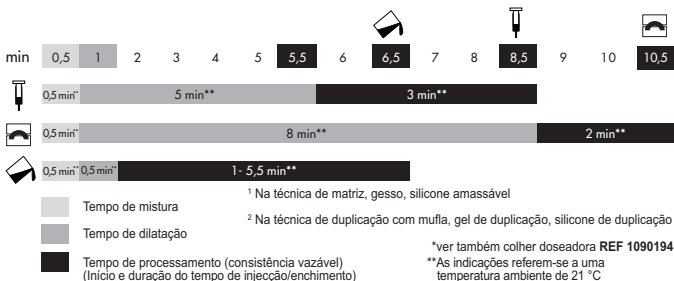


Processo de fundição

- Para a preparação de modelos utilizar sempre que possível gessos da classe IV.
- Proceder à inclusão com gesso, silicone ou hidrocolóide (gel) dependendo do processo.
- A polimerização é realizada após a dilatação suficiente do material sintético a 2 - 2,5 bar de pressão em água quente a 45 °C.

Indicações de tempo e quantidades

	Processo de injeção	Processo de prensagem e enchimento	Processo de fundição
Proporção de mistura*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura de polimerização	Calor residual na mufla	Calor residual na mufla	45 °C
Tempo de polimerização	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Pressão necessária durante a polimerização	Dependendo do tipo de equipamento	Necessidade de manutenção da pressão na mufla durante a polimerização	2 - 2,5 bar



Endurecimento e têmpera do material sintético

Para a redução do teor residual de monómeros, a peça polimerizada, na medida do possível antes da inserção e no estado de pré-preparação (areada) mas não polida, deve ser colocada em água durante 48 h à temperatura ambiente.

Elaboração

A fim de evitar irregularidades nas dimensões após a polimerização, deve evitar-se a produção de calor durante a elaboração e o polimento.

Ligação

- Tornar ásperas as superfícies basais que deverão receber a ligação nos dentes em material sintético.
- Evitar contaminação com cera e isolante.
- Recomenda-se aplicar retenções mecânicas.
- No caso de dentes de cerâmica, assegurar a existência de uma retenção mecânica suficiente.

Restauração

Os trabalhos feitos com Weropress® podem ser restaurados e complementados a qualquer momento com todas as resinas autopolimerizáveis à base de MMA disponíveis comercialmente como, p. ex., Weropress® e Combipress N/LM.

Indicações

- Fechar cuidadosamente os recipientes de pó e líquido após a utilização.
- Conservar em local seco e fresco, evitar luz solar directa.
- Tomar medidas contra as cargas electrostáticas.
- Não utilizar o material após o prazo de validade.
- Indicar o número de lote em cada procedimento que exija a identificação do material.
- O teor residual de monómeros após a polimerização é com Weropress® < 2 %.

Indicação de eliminação

Eliminação do conteúdo/ recipiente de acordo com as regulamentações locais/ regionais/nacionais/internacionais.

Instruções de perigo e segurança Weropress® Monómero

H225 Líquido e vapor facilmente inflamáveis.

H315 Provoca irritação cutânea.

H317 Pode provocar uma reacção alérgica cutânea.

H335 Pode provocar irritação das vias respiratórias.

P280 Usar luvas de protecção/vestuário de protecção/protecção ocular/protecção facial.

P272 A roupa de trabalho contaminada não pode sair do local de trabalho.

P262 Não pode entrar em contacto com os olhos, a pele ou a roupa.

P210 Manter afastado do calor. Não fumar.

P261 Evitar respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerossóis.

P333+P313 Em caso de irritação ou erupção cutânea: consulte um médico.

Instruções de perigo e segurança Weropress® Polímero

H317 Pode provocar uma reacção alérgica cutânea.

P261 Evitar respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerossóis.

Classificação

Weropress® está em conformidade com a norma EN ISO 20795-1 Tipo 2 Classe 1.

As características do produto baseiam-se no cumprimento e na observação destas instruções de utilização.

Para informação detalhada, consultar a Ficha de Dados de Segurança do Material.

Weropress®

Polimer utwardzany na zimno



(pl) Instrukcja użycia, dokładnie przeczytać!

Polimeryzujące na zimno tworzywo sztuczne o stabilnej barwie, na bazie metakrylanu metylu do techniki wytwarzania częściowych lub całkowitych protez z tworzywa sztucznego metodą wstrzykiwania, włączania/prasowania i odlewania.

Skład

Proszek Weropress® zawiera

- PMMA (polimer i kopolimer)
- System katalityczny kwasu barbiturowego
- Barwniki organiczne
- Pigmenty nieorganiczne

Płyn Weropress® zawiera

- MMA (metakrylan metylu)
- Dimetakrylan
- System katalityczny kwasu barbiturowego

Dozowanie i sposób stosowania

- Proporcje mieszania i czasy przetwarzania sprawdzić w tabeli w zależności od rodzaju przetwarzania tworzywa sztucznego.
- Modele zawsze wystarczająco namaczać, w zależności od stopnia wysuszenia ok. 5 - 15 min.
- Do izolowania gipsu od tworzywa sztucznego stosować zwykły izolator alginatowy.
- Podczas stosowania pomocy do dozowania nie zagęszczać proszku.



Metoda wstrzykiwania

- Sposób postępowania zgodnie z instrukcjami producenta urządzenia.
- Do wykonywania modeli i osadzania stosować w miarę możliwości gips klasy IV.
- Temperatura gipsu w puszcze powinna wynosić 35 - 40 °C w celu wspomagania polimeryzacji.



Metoda prasowania

- Do wykonywania modeli i osadzania stosować w miarę możliwości gips klasy IV.
- Temperatura gipsu w puszcze powinna wynosić 35 - 40 °C w celu wspomagania polimeryzacji.
- Proces prasowania zakończyć sprawnie w ciągu 1 min pod prasą hydrauliczną.

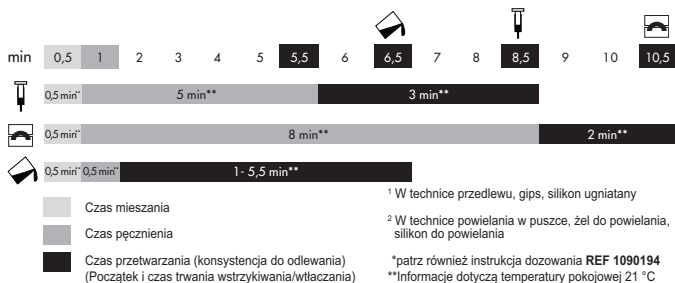


Metoda odlewania

- Do wykonywania modeli stosować w miarę możliwości gips klasy IV.
- Osadzanie w zależności od metody gipsem, silikonem lub hydrokoloidem (żelem).
- Polimeryzacja jest przeprowadzana po wystarczającym napęcznieniu tworzywa sztucznego przy ciśnieniu 2 - 2,5 barów w temperaturze 45 °C.

Czasy i ilości

	Metoda wstrzykiwania	Metoda wtlaczania-prasowania	Metoda odlewania
Proporcja mieszania*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura polimeryzacji	Ciepło resztkowe w puszcze	Ciepło resztkowe w puszcze	45 °C
Czas polimeryzacji	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Wymagane ciśnienie podczas polimeryzacji	W zależności od rodzaju urządzenia	Wymagane utrzymanie ciśnienia w puszcze podczas polimeryzacji	2 - 2,5 bar



Ulepszanie tworzywa sztucznego

W celu zmniejszenia zawartości pozostałego monomeru spolimeryzowany półwyrób należy w miarę możliwości przed osadzeniem przechowywać przez ok. 48 godz. w wodzie w temperaturze pokojowej w stanie wykończonym (piaskowanie), ale jeszcze przed polerowaniem.

Wykończenie

Aby uniknąć niedokładności pasowania po polimeryzacji, podczas wykańczania i polerowania należy unikać wytwarzania dużego ciepła.

Łączenie

- Zęby z tworzywa sztucznego należy zmatowić na łączonych powierzchniach podstawowych.
- Unikać jakiegokolwiek zanieczyszczenia woskiem i izolatorem.
- Zalecane są retencje mechaniczne.
- W przypadku zębów ceramicznych należy zwracać uwagę na wystarczającą retencję mechaniczną.

Odtwarzanie

Prace wykonane z materiału Weropress® można w każdym czasie odtwarzać i uzupełniać przy użyciu zwykłych polimerów utwardzanych na zimno na bazie MMA, jak np. Weropress® i Combipress N/LM.

Wskazówki

- Pojemniki na proszek i płyn dokładnie zamykać po użyciu.
- Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikać bezpośredniego działania promieni słonecznych.
- Zastosować środki ostrożności zapobiegające wyładowaniom elektrostatycznym.
- Materiału nie stosować po upływie terminu ważności.
- Numer serii (LOT) podawać przy każdym procesie wymagającym identyfikacji materiału.
- Zawartość pozostałych monomerów po zakończeniu polimeryzacji wynosi w przypadku Weropress® < 2 %.

Informacje o usuwaniu odpadów

Zawartość/pojemnik usuwać zgodnie z lokalnymi/regionalnymi/krajowymi/międzynarodowymi przepisami.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i bezpieczeństwa Weropress® Monomer

H225 Wysoce łatwopalna ciecz i pary.

H315 Działa drażniąco na skórę.

H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.

H335 Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.

P280 Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy.

P272 Zanieczyszczonej odzieży ochronnej nie wynosić poza miejsce pracy.

P262 Nie wprowadzać do oczu, na skórę lub na odzież.

P210 Przechowywać z dala od źródeł ciepła. Nie palić.

P261 Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.

P333+P313 W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i bezpieczeństwa Weropress® Polimer

H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.

P261 Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.

Klasyfikacja

Weropress® spełnia wymagania normy EN ISO 20795-1 typ 2 klasa 1.

Właściwości produktu opierają się na przestrzeganiu i postępowaniu zgodnie z niniejszą instrukcją użycia.

Bardziej szczegółowe informacje można znaleźć w karcie charakterystyki danej substancji.

Data sporządzenia informacji 2020-02

Weropress®

Koud polymeriserend materiaal



(nl) Lees deze gebruiksaanwijzing alstublieft goed door!

Koud polymeriserende, kleurstabiele kunststof op methylnmethacrylaatbasis, voor de gedeeltelijke en volledige kunststoftechniek, volgens het injectie-, condenseer-/pers- en gietprocedé.

Samenstelling

Weropress® poeder bevat

- PMMA (polymeer en copolymeer)
- katalysatorsysteem op basis van barbituurzuur
- organische kleurstoffen
- anorganische pigmenten

Weropress® vloeistof bevat

- MMA (methylnmethacrylaat)
- dimethacrylaat
- katalysatorsysteem op basis van barbituurzuur

Dosering en wijze van gebruik

- Raadpleeg de tabel voor de mengverhoudingen en verwerkingsduur. Deze verschillen al naar gelang de verwerkingswijze van de kunststof.
- Bevochtig de modellen voldoende met water. Doe dit gedurende ca. 5 à 15 minuten, afhankelijk van de uitdrogingsgraad.
- Gebruik voor het isoleren van het gips ten opzichte van de kunststof een in de handel verkrijgbaar isolatiemateriaal op basis van alginaat.
- Zorg dat bij gebruik van doseerhulpmiddelen het poeder niet wordt verdicht.

Injectieprocedure

- Werk volgens de instructies van de fabrikant van het apparaat.
- Gebruik voor het maken van modellen en voor het inbedden liefst gips van klasse IV.
- Zorg dat de temperatuur van het gips in de cuvette 35°C - 40°C bedraagt, ter ondersteuning van de polymerisatie.

Perstechniek

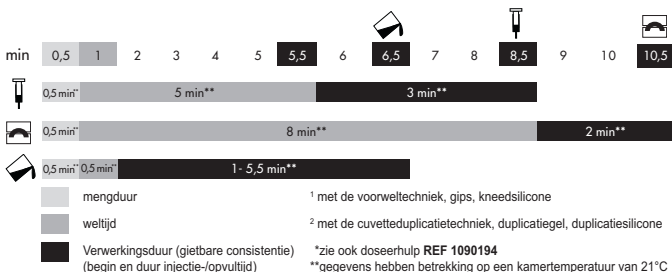
- Gebruik voor het maken van modellen en voor het inbedden liefst gips van klasse IV.
- Zorg dat de temperatuur van het gips in de cuvette 35°C - 40°C bedraagt, ter ondersteuning van de polymerisatie.
- Maak gebruik van een hydraulische pers en sluit het persen snel af (binnen 1 min.).

Giettechniek

- Gebruik voor het maken van modellen liefst gips van klasse IV.
- Gebruik voor het inbedden gips, silicone of hydrocolloïdgel, al naar gelang de procedure.
- Laat de kunststof eerst voldoende wellen en polymeriseer hem vervolgens in water met een temperatuur van 45°C, bij een druk van 2 à 2,5 bar.

Tijden en hoeveelheden

	Injectieprocedure	Opvul-perstechniek	Giettechniek
mengverhouding*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
polymerisatietemperatuur	restwarmte in de cuvette	restwarmte in de cuvette	45°C
polymerisatieduur	15 min.	15 min.	15 min. ¹ / 30 min. ²
benodigde druk tijdens het polymeriseren	afhankelijk van het type apparaat	het is belangrijk dat de cuvette van binnen voldoende op druk blijft tijdens de polymerisatie.	2 - 2,5 bar



Kwaliteitsverbetering van de kunststof

Om het restmonomeergehalte zo veel mogelijk te beperken, moet het gepolymeriseerde werkstuk voor plaatsing liefst gedurende ca. 48 uur onder water worden bewaard. Doe dit op kamertemperatuur en in geschuurde, maar nog niet gepolijste toestand.

Afwerking

Voorkom sterke warmteontwikkeling tijdens het afwerken en polijsten, zo gaat u tegen dat het werkstuk na polymerisatie en bewerking niet meer goed past.

Hechting

- Maak kunststof gebitselementen ruw op de basisvlakken waar de hechting moet plaatsvinden.
- Voorkom iedere vorm van verontreiniging door was of isoleermiddel.
- Wij raden aan om van mechanische retentie gebruik te maken.
- Let bij keramische elementen op voldoende mechanische retentie.

Herstellwerkzaamheden

Werkstukken van Weropress® kunnen altijd worden hersteld en aangevuld met alle gebruikelijke koud polymeriserende materialen op basis van MMA, waaronder Wero-press® en Combipress N/LM.

Opmerkingen

- Sluit de houders voor poeder en vloeistof altijd goed na gebruik.
- Bewaar het materiaal droog en koel. Voorkom direct zonlicht.
- Maatregelen treffen tegen ontladingen van statische elektriciteit.
- Gebruik het materiaal niet meer nadat de houdbaarheidsdatum is verlopen.
- Geef bij iedere procedure waarbij het materiaal dient te worden geïdentificeerd het LOT-nr. door.
- Na afloop van de polymerisatie bedraagt het restmonomeergehalte van Weropress® < 2%.

Afvoeren

Voer de inhoud/het reservoir af volgens de plaatselijke/regionale/nationale/internationale voorschriften.

Gevaar en veiligheidsinstructies Weropress® Monomeer

H225 Licht ontvlambare vloeistof en damp.

H315 Veroorzaakt huidirritatie.

H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.

H335 Kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken.

P280 Beschermende handschoenen/beschermende kleding/oogbescherming/gelaatsbescherming dragen.

P272 Verontreinigde werkkleding mag de werkruimte niet verlaten.

P262 Contact met de ogen, de huid of de kleding vermijden.

P210 Verwijderd houden van warmte. Niet roken.

P261 Inademing van stof/rook/gas/nevel/damp/spuitnevel vermijden.

P333+P313 Bij huidirritatie of uitslag: een arts raadplegen.

Gevaar en veiligheidsinstructies Weropress® Polymeer

H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.

P261 Inademing van stof/rook/gas/nevel/damp/spuitnevel vermijden.

Classificatie

Weropress® voldoet aan EN ISO 20795-1 type 2 klasse 1.

Om de producteigenschappen te kunnen waarborgen, moet deze gebruiksaanwijzing worden doorgelezen en opgevolgd.

Zie voor gedetailleerde informatie het betreffende veiligheidsinformatieblad.

Weropress®

Kallpolymerisat



(sv) Information för användning. Läs igenom noggrant!

Kallpolymeriserande och färgstabil plast på metylmetakrylatbas för partiella och totala plastarbeten med injektions-, stoppning/pressning- och gjut-metoder.

Sammansättning

Weropress® Pulver innehåller

- PMMA (polymer och sampolymer)
- Barbitursyrakatalysatorsystem
- Organiska färger
- Organiska pigment

Weropress® Vätska innehåller

- MMA (metylmetakrylat)
- Dimetakrylat
- Barbitursyrakatalysatorsystem

Dosering och användning

- Se tabellen för blandningsförhållanden och bearbetningstider för den aktuella bearbetningsformen för plasten.
- Vät alltid modellerna tillräckligt (ca 5 - 15 min. beroende på torkningsgrad).
- Använd vanlig alginatisolering för att isolera gipset från plasten.
- Komprimera inte pulvret om doseringshjälpmedel används.

Injektion

- Tillvägagångssätt enligt tillverkarens uppgifter.
- Använd om möjligt gips av klass IV vid modelltillverkning och inbäddning.
- För att underlätta polymerisationen ska gipsets temperatur i kyvetten ligga på 35 - 40 °C.

Pressning

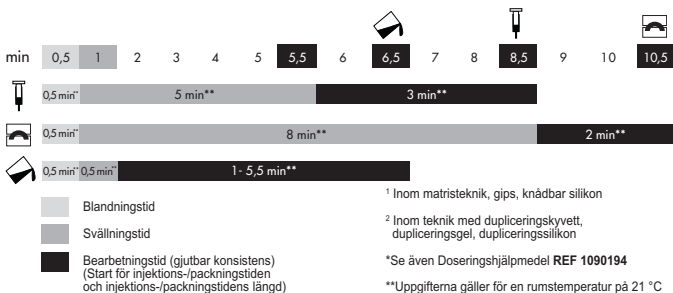
- Använd om möjligt gips av klass IV vid modelltillverkning och inbäddning.
- För att underlätta polymerisationen ska gipsets temperatur i kyvetten ligga på 35 - 40 °C.
- Slutför pressningen i hydraulpress inom 1 minut.

Gjutning

- Använd om möjligt gips av klass IV vid modelltillverkning.
- Bädna in med gips, silikon eller hydrokolloid (gel) beroende på vilken process som tillämpas.
- Polymerisationen sker vid 2–2,5 bars tryck i 45 °C varmt vatten efter att plasten har svällt tillräckligt.

Tider och mått

	Injektion	Packning/pressning	Gjutning
Blandningsförhållande*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisationstemperatur	Restvärme i kyvetten	Restvärme i kyvetten	45°C
Polymerisationstid	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Erfordrat tryck under polymerisationen	Efter apparattyp	Tryckhållning i kyvetten krävs under polymerisationen	2–2,5 bar



Efterbehandlingstid för plasten

För att minska halten restmonomerer, ska det polymeriserade arbetsstycket om möjligt lagras i vatten vid rumstemperatur i ca 48 timmar innan stycket integreras i efterbearbetat (dvs. slipat), men opolerat skick.

Efterbearbetning

För att undvika försämringar av passformen efter polymerisation, bör stark värmeutveckling undvikas under efterbearbetning och polering.

Vidhäftning

- Rugga plasttänderna vid de basalytor som ska vidhäftas.
- Undvik alla former av föroreningar genom vax och isolermedel.
- Mekaniska retentioner rekommenderas.
- Sörj för tillräcklig mekanisk retention vid användning av keramiktänder.

Anvisningar

- Behållare för pulver och vätska ska noggrant förslutas efter användning.
- Ska lagras torrt och svalt. Skydda från direkt solljus.
- Vidtag åtgärder mot statisk elektricitet.
- Använd inte materialet om hållbarhetsdatumet har passerats.
- Ange lotnummer vid alla former av hantering som kräver att materialet ska gå att identifiera.
- Restmonomerhalten efter polymerisationen för Weropress® är < 2 %.

Information om avfallshantering

Bortskaffning av innehållet och behållaren ska utföras enligt lokala/regionala/nationella/internationella föreskrifter.

Fara och säkerhetsanvisningar Weropress® Monomer

H225 Mycket brandfarlig vätska och ånga.

H315 Irriterar huden.

H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.

H335 Kan orsaka irritation i luftvägarna.

P280 Använd skyddshandskar/skyddskläder/ögonskydd/ansiktsskydd.

P272 Nedstänkta arbetskläder får inte avlägsnas från arbetsplatsen.

P262 Får inte komma i kontakt med ögonen, huden eller kläderna.

P210 Får inte utsättas för värme. Rökning förbjuden.

P261 Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej.

P333+P313 Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp.

Fara och säkerhetsanvisningar för Weropress® Polymer

H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.

P261 Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej.

Klassificering

Weropress® motsvarar EN ISO 20795-1 typ 2 klass 1.

Produktegenskaperna gäller endast om denna information för användning beaktas och följs.

Hämta det aktuella säkerhetsdatabladet för att få detaljerad information.

Datum för informationen 2020-02

Weropress®

Koldpolymeriserende materiale



(da) Brugsanvisningen bør læses omhyggeligt!

Koldpolymeriserende og farvestabil plast på methylnmethacrylatbasis til partiel og total plastteknik med injektions-, stoppe-/trykke- og støbemetoden.

Sammensætning

Weropress® pulver indeholder

- PMMA (polymer og copolymer)
- Barbitursyre-katalysatorsystem
- Organiske farvestoffer
- Uorganiske pigmenter

Weropress® væske indeholder

- MMA (methylmetacrylat)
- Dimetacrylat
- Barbitursyre-katalysatorsystem

Dosering og anvendelsesmåde

- Blandingsforhold og forarbejdningsstid - alt afhængig af forarbejdningsmetode - fremgår af tabellen.
- Modellerne skal altid fugtes tilstrækkeligt i ca. 5 - 15 min., alt afhængig af udtøringsgrad.
- Til isolering af gips imod kunststof anvendes isoleringsmaterialet alginat, der fås i handlen.
- Når der anvendes måleredskaber, må pulveret ikke presses sammen.



Injektionsmetode

- Fremgangsmåde iht. producentens specifikation.
- Til modellfremstilling og indstøbning anvendes så vidt muligt gips af klasse IV.
- Gipsens temperatur i kyvetten bør ligge på 35 - 40° C til støtte for polymeriseringen.



Pressemetode

- Til modellfremstilling og indstøbning anvendes så vidt muligt gips af klasse IV.
- Gipsens temperatur i kyvetten bør ligge på 35 - 40° C til støtte for polymeriseringen.
- Presseprocessen skal foregå hurtigt i den hydrauliske presse og afsluttes i løbet af 1 min.

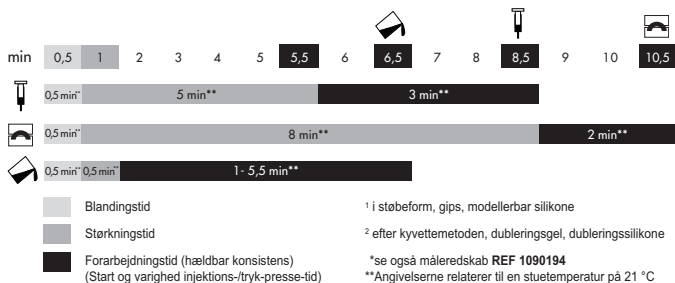


Støbemetode

- Til modellfremstilling anvendes så vidt muligt gips af klasse IV.
- Indstøbning foretages med gips, silikone eller hydrokolloid (gel), alt afhængig af metoden.
- Når kunststoffet er størknet tilstrækkeligt, gennemføres polymeriseringen under tryk på 2 - 2,5 bar i 45° C varmt vand.

Tids- og mængdeangivelser

	Injektionsmetode	Tryk- og pressemetode	Støbemetode
Blandingsforhold*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymeriseringstemperatur	Restvarme i kyvetten	Restvarme i kyvetten	45 °C
Polymeriseringstid	15 min.	15 min.	15 min. ¹ / 30 min. ²
Nødvendigt tryk under polymeriseringen	I henhold til apparattype	Trykket skal opretholdes i kyvetten under polymeriseringen	2 - 2,5 bar



Efterbehandling af kunststofmaterialet

For at reducere restmonomerindholdet bør det polymeriserede objekt så vidt muligt inden integreringen - i forarbejdet (sandslebet), men upoleret tilstand - opbevares i vand i ca. 48 timer ved stuetemperatur.

Forarbejdning

For at undgå unøjagtigheder i tilpasningen efter polymeriseringen må der ikke opstå kraftig varmeudvikling under forarbejdningen og poleringen.

Integrering

- Kunststoftænderne gøres ru på de basalflader, der skal forbindes.
- Enhver kontaminering med voks og isoleringsmateriale bør undgås.
- Mekaniske retentioner anbefales.
- Ved porcelænstænder bør man være opmærksom på en tilstrækkelig mekanisk retention.

Restaurering

Arbejder udført med Weropress® kan til enhver tid restaureres og suppleres ved hjælp af alle i handlen forekommende koldpolymeriserende materialer på MMA-basis, som f.eks. Weropress® og Combipress N/LM.

Instruktioner

- Beholdere til pulveret og væsken skal lukkes omhyggeligt efter brug.
- Skal opbevares tørt og køligt ved stuetemperatur; undgå direkte sollys.
- Træf foranstaltninger mod statisk elektricitet.
- Materialet må ikke anvendes efter udløbsdatoen.
- Parti-nr. skal angives ved hver procedure, hvor det er påkrævet med en identifikation af materialet.
- Restmonomerindholdet i Weropress® udgør efter polymeriseringen < 2 %.

Henvisning vedrørende bortskaffelse

Bortskaffelsen af indholdet/holderen skal ske i henhold til de lokale/regionale/nationale/internationale forskrifter.

Fare- og sikkerhedsanvisninger Weropress® N/LM Monomer

H225 Meget brandfarlig væske og damp.

H315 Forårsager hudirritation.

H317 Kan forårsage allergisk hudreaktion.

H335 Kan forårsage irritation af luftvejene.

P280 Bær beskyttelsehandsker/beskyttelsestøj/øjensbeskyttelse/ansigtsbeskyttelse.

P272 Tilsmudset arbejdstøj bør ikke fjernes fra arbejdspladsen.

P262 Må ikke komme i kontakt med øjne, hud eller tøj.

P210 Holdes væk fra varme. Rygning forbudt.

P261 Indånd ikke pulver/røg/gas/tåge/damp/spray.

P333+P313 Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp.

Fare- og sikkerhedsanvisninger Weropress® Polymer

H317 Kan forårsage allergisk hudreaktion.

P261 Indånd ikke pulver/røg/gas/tåge/damp/spray.

Klassifikation

Weropress® er i overensstemmelse med EN ISO 20795-1 type 2 klasse 1.

Produktets egenskaber er baseret på, at denne brugsanvisning overholdes og respekteres.

Detaljerede informationer fremgår af det pågældende sikkerhedsdatablad.

Dato for ændring af teksten 2020-02

Weropress®

Kaldpolymeriserende plast



(no) Les bruksanvisningen oppmerksomt!

Kaldpolymeriserende, fargestabil plast på metylmetakrylat-basis for delvis og total plastteknologi innen injeksjons-, stampe-/press- og støpeprosessen.

Sammensetning

Weropress®-pulver inneholder

- PMMA (polymer og kopolymer)
- Barbitursyre katalysatorsystem
- Organiske fargestoffer
- Uorganiske pigmenter

Weropress®-væske inneholder

- MMA (metylmetakrylat)
- Dimetakrylat
- Barbitursyre katalysatorsystem

Dosering og bruk

- Blandeforhold og bearbeidelsestider finner du i tabellen alt etter kunststoffets bearbeidelsestype.
- Modellene skal alltid fuktes tilstrekkelig, alt etter uttørkningsgrad i ca. 5 - 15 minutter.
- Til isolering av gips mot platen brukes vanlig alginatisolering.
- Pulveret må ikke presses sammen ved bruk av målebegrene.

Injeksjonsprosedyre

- Prosedyre iht. apparatprodusentens angivelser.
- Til modellfremstilling og til innstøping brukes gips av klasse IV så langt dette er mulig.
- Temperatur til gipsen i kyvetten skal være på 35 - 40 °C for å understøtte polymeriseringen.

Trykkprosedyre

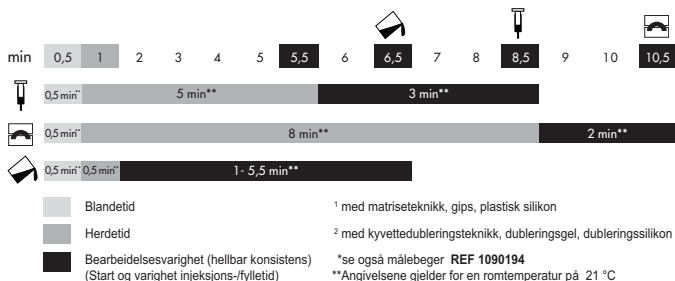
- Til modellfremstilling og til innstøping brukes gips av klasse IV så langt dette er mulig.
- Temperatur til gipsen i kyvetten skal være på 35 - 40 °C for å understøtte polymeriseringen.
- Trykkprosedyren avsluttes raskt innen 1 minutt under hydraulikkpressen.

Støpeprosedyre

- Til modellfremstilling brukes gips av klasse IV så langt dette er mulig.
- Innstøping alt etter prosedyre med gips, silikon eller hydrokolloid (gel).
- Polymeriseringen gjennomføres etter tilstrekkelig herding av kunststoffet ved 2 - 2,5 bar trykk i 45 °C varmt vann.

Tids- og mengdeangivelser

	Injeksjonsprosedyre	Fyll-trykkprosedyre	Støpeprosedyre
Blandingsforhold*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymeriseringstemperatur	Restvarme i kyvetten	Restvarme i kyvetten	45 °C
Polymeriseringstid	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Nødvendig trykk under polymerisering	iht. apparattype	Trykkvedlikehold i kyvetten under polymeriseringen er nødvendig.	2 - 2,5 bar



Herding av platen

Til reduksjon av restmonomerinnholdet skal det polymeriserte emnet oppbevares i slipt (pusset), men ikke polert tilstand i vann ved romtemperatur i ca. 48 timer tettest mulig opp til integreringen.

Sliping

For å unngå pasningsunøyaktigheter etter polymeriseringen må det sørges for at det ikke oppstår kraftig varmeutvikling under sliping og polering

Integrering

- Kunststoffennene gjøres ru på basallflatene hvor de skal forbindes.
- Enhver forurensing på grunn av voks og isoleringsmateriale skal unngås.
- Mekaniske retensjoner anbefales.
- På porselenstenner skal du være oppmerksom på en tilstrekkelig mekanisk retensjon.

Restaurering

Arbeider av Weropress® kan ved hjelp av alle vanlige kaldpolymeriseringsmaterialer på basis av MMA som f.eks. Weropress® og Combipress N/LM til enhver tid restaureres og kompletteres.

Anvisninger

- Beholdere for pulver og væske skal lukkes godt etter bruk.
- Oppbevares tørt og kjølig. Direkte sollys skal unngås.
- Ta forholdsregler mot utladning av statisk elektrisitet.
- Materialet må ikke brukes etter holdbarhetsdatoens utløp.
- LOT-nr. skal angis ved enhver prosess som krever en identifikasjon av materialet.
- Restmonomerinnholdet i Weropress® etter polymeriseringsprosessen er < 2 %.

Instruks for kassering

Kassering av innholdet/holderen i henhold til lokale/regionale/nasjonale/internasjonale forskrifter.

Fare- og sikkerhetsanvisninger Weropress® Monomeren

H225 Meget brannfarlig væske og damp.

H315 Irriterer huden.

H317 Kan utløse en allergisk hudreaksjon.

H335 Kan forårsake irritasjon av luftveiene.

P280 Benytt vernehansker/verneklær/vernebriller/ansiktsskjerm.

P272 Tilsølte arbeidsklær må ikke fjernes fra arbeidsplassen.

P262 Må ikke komme i kontakt med øyne, huden eller klær.

P210 Holdes vekk fra varme. Røyking forbudt.

P261 Unngå innånding av støv/røyk/gass/tåke/damp/aerosoler.

P333+P313 Ved hudirritasjon eller utslett: Søk legehjelp.

Fare- og sikkerhetsanvisninger Weropress® Polymer

H317 Kan utløse en allergisk hudreaksjon.

P261 Unngå innånding av støv/røyk/gass/tåke/damp/aerosoler.

Klassifisering

Weropress® samsvarer med EN ISO 20795-1 type 2 klasse 1.

Produktgenskapene baserer seg på overholdelse og etterfølgelse av bruksanvisningen.

Detaljert informasjon finner du i det respektive HMS-databladet.

Weropress®

Kylmäkovetteinen polymeeri



fi Käyttöohje, lue huolellisesti!

Kylmäpolymeroituva väristabiili metyylimetakrylaattipohjainen muovi osa- ja kokomuoviproteesien valmistukseen injektointi-, täyttö/prässäys- sekä valutekniikalla.

Koostumus

Weropress® -jauhe sisältää

- PMMA: ta (polymeeri ja kopolymeeri)
- barbituurihapon katalyyttijärjestelmän
- orgaanisia väriaineita
- epäorgaanisia pigmenttejä

Weropress® -nestettä sisältää

- MMA: ta (metyylimetakrylaattia)
- dimetakrylaattia
- barbituurihapon katalyyttijärjestelmän

Annostelu ja käyttötapa

- Katso sekoitussuhteet ja työskentelyajat taulukosta muovin työskentelytavan mukaan.
- Varmista aina mallien riittävä kostutus, kuivuusasteesta riippuen noin 5 - 15 minuuttia.
- Eristä kipsi muovista tavallisella kaupallisella alginaatilla.
- Jos käytät annosteluvälineitä, jauhe ei saa sakeutua.



Ruiskutusmenetelmä

- Menetelmä valmistajan antamien tietojen mukaan.
- Käytä mallin valmistukseen ja valuun mieluiten luokan IV kipsiä.
- Kyvetissä olevan kipsin lämpötilan tulisi olla 35 - 40 °C polymerisaation tukemiseksi.



Puristusmenetelmä

- Käytä mallin valmistukseen ja valuun mieluiten luokan IV kipsiä.
- Kyvetissä olevan kipsin lämpötilan tulisi olla 35 - 40 °C polymerisaation tukemiseksi.
- Päätä puristus toiminto nopeasti 1 minuutissa hydraulipuristimen alla.

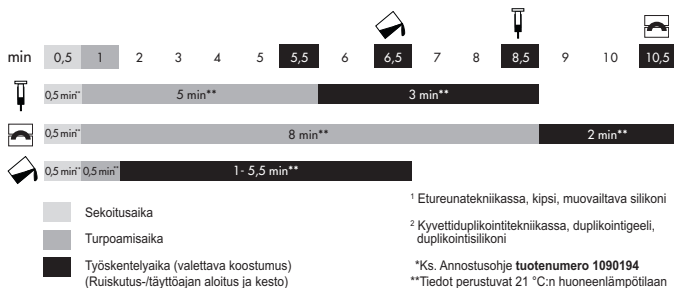


Valumenetelmä

- Käytä mallin valmistukseen mieluiten luokan IV kipsiä.
- Suorita valu menetelmästä riippuen kipsillä, silikonilla tai hydrokolloidilla (geeli).
- Kun muovi on turvonnut riittävästi, polymerisaatio suoritetaan 2 - 2,5 baarin paineessa 45 °C:n lämpötilassa lämpimässä vedessä.

Ajat ja määrät

	Ruiskutusmenetelmä	Täyttö-puristusmenetelmä	Valumenetelmä
Sekoitusuhde*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisaatiolämpötila	Jäännöslämpö kyvetissä	Jäännöslämpö kyvetissä	45 °C
Polymerisaatioaika	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Polymerisaatiossa tarvittava paine	Laitetyypin mukaan	Paine on säilytettävä kyvetissä polymerisaation aikana	2 - 2,5 baarin



Muovin pinnoitus

Jäljellä olevan monomeeripitoisuuden vähentämiseksi tulisi polymeroitua työkalua säilyttää mieluiten ennen paikalleen asettamista työstettynä (hiekkapuhallettuna), muttei kiillotettuna noin 48 tuntia huoneenlämpötilassa vedessä.

Viimeistely

Viimeistelyn ja kiillotuksen aikana tulee välttää korkeita lämpötiloja, jotta mallin mitat eivät muutu polymerisaation jälkeen.

Liittäminen

- Karhenna muovihampaiden liitettävät basaaliset pinnat.
- Vältä vahan ja eristysaineen aiheuttamia epäpuhtauksia.
- Mekaanisten kiinnitysten käyttö on suositeltavaa.
- Varmista keraamisissa hampaissa riittävä mekaaninen kiinnitys.

Uudelleenvalmistus

Weropress® -malleja voidaan valmistaa ja täydentää kaikilla tavallisilla MMA-pohjaisilla kylmäkovetteisilla polymeereilla, kuten Weropress® ja Combipress N/LM.

Ohjeita

- Sulje jauhe- ja nestesäiliöt huolellisesti käytön jälkeen.
- Säilytä kuivassa ja viileässä. Suojaa suoralta auringonvalolta.
- Estettävä staattisen sähkön aiheuttama kipinäointi.
- Materiaalia ei saa käyttää viimeisen käyttöpäivämäärän jälkeen.
- LOT-numero (erä) on mainittava kaikissa yhteyksissä, joissa vaaditaan materiaalin tunnistamista.
- Polymerisaation jälkeen jäljellä oleva monomeeripitoisuus Weropress®-materiaalissa on < 2 %.

Hävittäminen

Hävitä sisältö/pakkaus paikallisten/alueellisten/kansallisten/kansainvälisten määräysten mukaisesti.

Vaara- ja turvallisuusohjeet Weropress® Monomeeriä

H225 Helposti syttyvä neste ja höyry.

H315 Ärsyttää ihoa.

H317 Voi aiheuttaa allergisen ihoreaktion.

H335 Saattaa aiheuttaa hengitysteiden ärsytystä.

P280 Käytä suojakäsineitä/suojavaatetusta/silmiensuojainta/kasvonsuojainta.

P272 Saastuneita työvaatteita ei saa viedä työpaikalta.

P262 Varo kemikaalin joutumista silmiin, iholle tai vaatteisiin.

P210 Suojaa lämmöltä. Tupakointi kielletty.

P261 Vältä pölyn/savun/kaasun/sumun/höyryn/suihkeen hengittämistä.

P333+P313 Jos ilmenee ihoärsytystä tai ihottumaa: Hakeudu lääkäriin.

Vaara- ja turvallisuusohjeet Weropress® Polymeeri

H317 Voi aiheuttaa allergisen ihoreaktion.

P261 Vältä pölyn/savun/kaasun/sumun/höyryn/suihkeen hengittämistä.

Luokitus

Weropress® vastaa standardin EN ISO 20795-1 tyyppin 2 luokkaa 1.

Tuoteominaisuudet perustuvat tämän käyttöohjeen noudattamiseen ja huomioimseen.

Tarkempia tietoja on vastaavissa käyttöturvallisuustiedotteissa.

Tiedot päivitetty 2020-02

Weropress®

Šaltasis polimerizatas



It Informacinis lapelis, prašome atidžiai perskaityti!

Šaltai besipolimerizuojantis, stabilios spalvos plastikas metilo metakrilato pagrindu technologijoms, kai iš dalies arba visiškai naudojamas plastikas injektavimo, kimšimo ir liejimo būdu.

Sudėtis

Weropress® miltelius sudar

- PMMA (polimeras ir kopolimeras)
- barbitūro rūgšties katalizatoriaus sistema
- organiniai dažikliai
- neorganiniai pigmentai

Weropress® skystį sudaro

- MMA (metilo metakrilatas)
- dimetakrilatas
- barbitūro rūgšties katalizatoriaus sistema

Dozavimas ir naudojimo būdas

- Maišymo santykius ir apdorojimo laiką žr. lentelėje, priklausomai nuo apdorojimo būdo.
- Modelius visada pakankamai išmirkykite vandenyje, priklausomai nuo išdžiūvimo laipsnio maždaug 5 - 15 min.
- Plastikui nuo gipso izoliuoti naudoti įprastinę alginatinę izoliaciją.
- Jei naudojate dozatorių, miltelių jame nesuspauskite.



Injektavimo metodas

- Elgtis pagal prietaiso gamintojo nurodymus.
- Modeliui gaminti ir modeliavimo formai geriausia naudoti IV klasės gipsus.
- Kad geriau vyktų polimerizacija, gipso temperatūra kiuvetėje turėtų būti 35 - 40 °C.



Presavimo metodas

- Modeliui gaminti ir modeliavimo formai geriausia naudoti IV klasės gipsus.
- Kad geriau vyktų polimerizacija, gipso temperatūra kiuvetėje turėtų būti 35 - 40 °C.
- Per 1 minutę greitai užbaikite presavimą po hidraulinio presu.

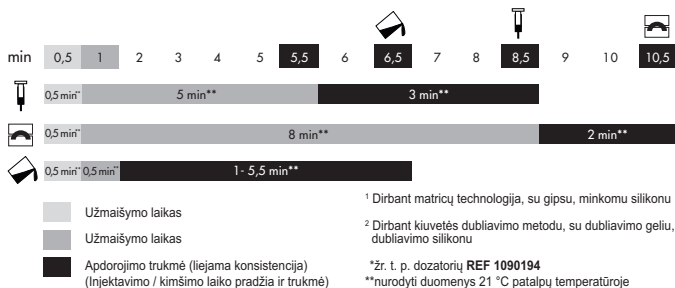


Liejimo metodas

- Modeliui gaminti ir geriausia naudoti IV klasės gipsus.
- Įvirtinimui modeliavimo formoje naudoti gipsą, silikoną arba hidrokoloidą (gelį), priklausomai nuo metodo.
- Plastikui pakankamai išbrinkus, polimerizacija vykdoma 2–2,5 bar slėgyje 45 °C šilto vandenyje.

Laiko ir kiekio duomenys

	Injektavimo metodas	Kimšimo - presavimo metodas	Liejimo metodas
Maišymo santykis*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizacijos temperatūra	Likutinė šiluma kiuvetėje	Likutinė šiluma kiuvetėje	45 °C
Polimerizacijos trukmė	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Polimerizacijos metu reikalingas slėgis	Priklausomai nuo prietaiso tipo	Polimerizacijos metu kiuvetėje turi būti palaikomas slėgis.	2-2,5 bar



Plastiko savybių pagerinimas

Kad būtų mažiau monomero likučių, polimerizuotą, apdorotą (smėliu), bet nepoliruotą roušinį prieš įstatant reikėtų stengtis maždaug 48 h palaikyti vandenyje patalpų temperatūroje.

Apdorojimas

Siekiant išvengti tikties netikslumų po polimerizacijos, reikia stengtis, kad apdorojant ir poliruojant nesusidarytų šiluma.

Sujungimas

- Pašiurkštinkite reikiamus sujungti bazalinius plastikinių dantų paviršius.
- Žiūrėkite, kad niekur nebūtų ištepta vašku ir izoliacine medžiaga.
- Rekomenduotina mechaninė retencija.
- Keraminiams dantims atkreipkite dėmesį, kad būtų pakankama retencija.

Taisymas

Ruošinius iš Weropress® galima bet kada pataisyti ir papildyti visais įprastiniais šaltaisiais polimerizatais MMA pagrindu, pvz., Weropress® ir Combipress N/LM.

Nuorodos

- Po naudojimo rūpestingai uždarykite miltelių ir skysčio indelius.
- Laikyti sausoje ir vėsioje vietoje, saugoti nuo tiesioginių saulės spindulių.
- Imtis atsargumo priemonių elektrostatinėms iškrovoms išvengti.
- Pasibaigus tinkamumo naudoti laikui medžiagos nebenaudoti.
- Bet kokiam procesui, kuriam reikalingas medžiagos atsekamumas, nurodyti LOT numerį.
- Pasibaigus polimerizacijai, monomero likutis Weropress® < 2 %.

Nuoroda dėl atliekų tvarkymo

Nebereikalingą turinį ir indą reikia sutvarkyti pagal vietines, regionines, šalies ir tarptautines taisykles.

Pavojingumo ir saugos instrukcijos Weropress® Monomeras

H225 Labai degūs skystis ir garai.

H315 Dirgina odą.

H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.

H335 Gali dirginti kvėpavimo takus.

P280 Mūvėti apsaugines pirštines/dėvėti apsauginius drabužius/naudoti akis (veido) apsaugos priemones.

P272 Užterštų darbo drabužių negalima išnešti iš darbo vietos.

P262 Saugotis, kad nepatektų į akis, ant odos ar drabužių.

P210 Laikyti atokiau nuo šilumos šaltinių. Nerūkyti.

P261 Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/garų/aerolio.

P333+P313 Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją.

Pavojingumo ir saugos instrukcijos Weropress® Polimerai

H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.

P261 Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/garų/aerolio.

Klasifikacija

Weropress atitinka 2 tipo 1 klasę pagal EN ISO 20795-1.

Produkto savybės tokios yra tik tada, jeigu laikomasi ir paisoma šio informacinio lapelio.

Smulkesnės informacijos ieškokite atitinkamame saugos duomenų lape.

Informacija pateikta 2020-02

Weropress®

Aukstās polimerizācijas plastmasa



(IV) Lietošanas informācija - lūdzu, uzmanīgi izlasiet!

Aukstās polimerizācijas krāsnoturīga plastmasa no metilmetakrilāta, kas paredzēta daļējām un pilnīgām plastmasas protēzēm, veicot injicēšanu, pildīšanu/iespiešanu un liešanu veidnē.

Sastāvs

Weropress® pulveris satur:

- PMMA (polimēru un kopolimēru)
- barbitūrskābes katalizatoru sistēmu
- organiskās krāsvielas
- neorganiskos pigmentus

Weropress® šķidrums satur:

- MMA (metilmetakrilātu)
- dimetakrilātu
- barbitūrskābes katalizatoru sistēmu

Dozēšana un lietošanas veids

- Maisījuma proporcijas un apstrādes laikus atkarībā no plastmasas apstrādes veida meklējiet tabulā.
- Modeļi vienmēr pietiekami jāsamitrina - apm. 5 - 15 min. atkarībā no izžūšanas pakāpes.
- Kā izolācija starp ģipsi un plastmasu jālieto tirdzniecībā pieejams algināta izolācijas materiāls.
- Lietojot dozēšanas palīg līdzekļus, pulveri nedrīkst sablīvēt.



Injicēšanas metode

- Jārīkojas saskaņā ar ierīces ražotāja norādījumiem.
- Modeļu izgatavošanai un iestrādāšanai, ja iespējams, jālieto IV klases ģipsis.
- Lai veicinātu polimerizāciju, ģipša temperatūrai kivetē jābūt 35 - 40 °C.



Presēšanas metode

- Modeļu izgatavošanai un iestrādāšanai, ja iespējams, jālieto IV klases ģipsis.
- Lai veicinātu polimerizāciju, ģipša temperatūrai kivetē jābūt 35 - 40 °C.
- Presēšanas process raiti jāpabeidz 1 min. laikā zem hidrauliskās preses.

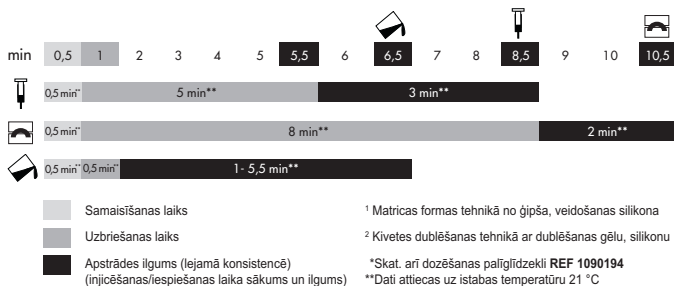


Liešanas metode

- Modeļu izgatavošanai, ja iespējams, jālieto IV klases ģipsis.
- Iestrādāšanai atkarībā no tehnoloģijas jālieto ģipsis, silikons vai hidrocoloīds (gēls).
- Pēc pietiekamas plastmasas uzbriešanas polimerizācija notiek ar 2 - 2,5 bāru spiedienu 45 °C siltā ūdenī.

Norādījumi par laiku un daudzumu

	Injicēšanas metode	Lespiešanas un presēšanas metode	Liešanas metode
Maisījuma proporcijas*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizācijas temperatūra	Atlikušais siltums kivetē	Atlikušais siltums kivetē	45 °C
Polimerizācijas laiks	15 min.	15 min.	15 min. ¹ / 30 min. ²
Polimerizācijas laikā nepieciešamais spiediens	Atkarībā no ierīces tipa	Nepieciešamais spiediens, kas kivetē jāuztur polimerizācijas laikā	2 - 2,5 bāri



Plastmasas īpašību uzlabošana

Lai samazinātu atlikušo monomēru saturu, polimerizētā sagatave, ja iespējams, pirms iestrādāšanas sagatavotā (ar smilšpapīru apstrādātā), bet nepulētā stāvoklī apm. 48 h istabas temperatūrā jāpatur ūdenī.

Sagatavošana

Lai nepieļautu formas neatbilstību pēc polimerizācijas, sagatavošanas un pulēšanas laikā nedrīkst pieļaut spēcīgu siltuma izdalīšanos.

Sasaiste

- Plastmasas zobi pie savienojamām bazālajām virsmām jāpadara raupji.
- Nedrīkst pieļaut nekādu saskari ar vasku un izolācijas materiālu.
- Ieteicama mehāniska retencija.
- Keramikas zobu gadījumā jāraugās, lai būtu nodrošināta pietiekama mehāniskā retencija.

Atjaunošana

No Weropress® izgatavotos elementus jebkurā laikā var atjaunot vai papildināt ar jebkuru tirdzniecībā pieejamo aukstās polimerizācijas plastmasu uz MMA bāzes, piemēram, Weropress® un Combipress N/LM.

Norādījumi

- Pulvera un šķidrums iepakojums pēc lietošanas rūpīgi jānoslēdz.
- Glabāt sausā un vēsā vietā, sargāt no tiešas saules gaismas.
- Veikt drošības pasākumus, lai pasargātu no statistiskās elektrības iedarbības.
- Nelietot materiālu pēc derīguma termiņa beigām.
- Katrā procesā, kurā jāidentificē materiāls, jānorāda partijas numurs (LOT-Nr.).
- Weropress® atlikušais monomēru saturs pēc polimerizācijas ir < 2 %

Utilizācijas instrukcijas

Satura/iekrojuma utilizēšana jāveic atbilstoši vietējiem/reģionāliem/valsts/ starptautiskiem noteikumiem.

Bīstamības un drošības norādījumi Weropress® Monomērs

H225 Viegli uzliesmojošs šķidrums un tvaiki.

H315 Kairina ādu.

H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.

H335 Var izraisīt elpceļu kairinājumu.

P280 Izmantot aizsargcimdus/aizsargdrēbes/acu aizsargus/sejas aizsargus.

P272 Piesārņoto darba apģērbu neizņemt ārpus darba telpām.

P262 Nepieļaut nokļūšanu acīs, uz ādas vai uz drēbēm.

P210 Sargāt no sasilšanas. Nesmēķēt.

P261 Izvairīties ieelpot putekļus/tvaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smidzinājumu.

P333+P313 Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet medicīnu palīdzību.

Bīstamības un drošības norādījumi Weropress® Polimērs

H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.

P261 Izvairīties ieelpot putekļus/tvaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smidzinājumu.

Klasifikācija

Weropress® atbilst EN ISO 20795-1, 2. tips, 1. klase.

Produkta īpašības ir nodrošinātas tikai tad, ja tiek ievērota šī lietošanas informācija.

Detalizētu informāciju, lūdzu, meklējiet attiecīgajā drošības datu lapā.

Informācijas aktualitāte 2020-02

Weropress®

Külmpolümeerisaat



(et) Kasutusteave, lugege tähelepanelikult!

Külmpolümeriseeruv värvi mittemuutev plastmass metüülmetakrülaadi baasil partsiaal- ning totaalproteeside valmistamiseks injektsiooni-, press- ja valamistehnikas.

Koostis

Weropress®-i pulbri koostis

- PMMA (polümeer ja kopolümeer)
- barbituurhappe katalüsaatorsüsteem
- orgaanilised värvained
- anorgaanilised pigmendid

Weropress®-i vedeliku koostis

- MMA (metüülmetakrülaat)
- dimetakrülaat
- barbituurhappe katalüsaatorsüsteem

Doseerimine ja kasutamine

- Plasti töötlusliigist sõltuvad segamisvahetajad ja töötusajad on toodud tabelis.
- Hoidke mudelid alati piisavalt kaua leos, olenevalt kuivamisastmest u 5 - 15 min.
- Kasutage kipsi ja plasti isoleerimiseks kaubandusvõrgust saadavat alginaatisolatsiooni.
- Dosaatorite kasutamisel ärge pulbrit tihendage.



Sissepritsemeetod

- Toimimine vastavalt tootja andmetele.
- Kasutage mudeli valmistamiseks ja sisestamiseks võimaluse korral IV klassi kipse.
- Küvetis oleva kipsi temperatuur peaks olema polümeriseerimise toetamiseks 35 - 40 °C.



Pressimismeetod

- Kasutage mudeli valmistamiseks ja sisestamiseks võimaluse korral IV klassi kipse.
- Küvetis oleva kipsi temperatuur peaks olema polümeriseerimise toetamiseks 35 - 40 °C.
- Lõpetage pressimine hüdraulikapressi abil kiirelt 1 min jooksul.

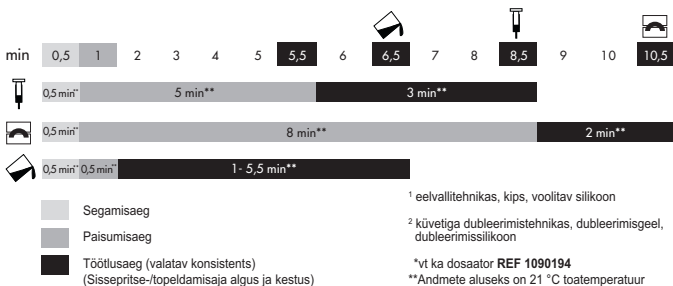


Valumeetod

- Mudeli valmistamiseks kasutage võimaluse korral IV klassi kipse.
- Sisestamine sõltuvalt meetodist kipsi, silikooni või hüdrokolloidiga (geel).
- Pärast plasti piisavat paisumist teostatakse polümerisatsioon 2 - 2,5-baarise rõhu all 45 °C soojas vees.

Ajad ja kogused

	Sissepritsemeetod	Topeldamis-pressemeetod	Valumeetod
Segamisvahekord*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polümerisatsiooni temperatuur	Jääksoojus küvetis	Jääksoojus küvetis	45 °C
Polümerisatsiooni aeg	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Polümerisatsiooni ajal vajalik rõhk	vastavalt seadme tüübile	Polümerisatsiooni ajal tuleb küvetis survet hoida	2 - 2,5 baari



Plasti kvaliteedi parandamine

Jääkmonomeeri sisalduse vähendamiseks tuleks viimistletud (lihvitud), ent poleerimata olekus polümeriseeritud detaili hoida enne jaotamist võimaluse korral u 48 h toatemperatuuril vees.

Viimistlemine

Sobituse ebatäpsuste vältimiseks pärast polümerisatsiooni tuleks viimistluse ja poleerimise ajal vältida tugevat soojateket.

Kokkupanek

- Karestage kunsthambad ühendatavate basaalpindade kohalt.
- Vältige igasugust kokkupuudet vaha ja isolatsioonivahendiga.
- Soovitame mehaanilisi retensioone.
- Keraamiliste hammaste puhul tuleb arvestada piisava mehaanilise retensiooniga.

Taastamine

Weropress®-ist töid saab igal ajal taastada ja täiendada kaubandusvõrgus saadaolevate MMA-põhiste külmpolümerisaatidega nagu nt Weropress® ja Combipress N/LM.

Juhised

- Sulgege kasutamise järel hoolikalt pulbri ja vedeliku pakendid.
- Hoidke kuivas ja jahedas kohas, vältige otsest päikesekiirgust.
- Vältige staatilise elektrilaengu teket.
- Ärge kasutage materjali pärast säilivusaja lõppu.
- Märkige partii number iga materjali tuvastamist nõudva toimingu puhul.
- Weropress®-i jääkmonomeeri sisaldus pärast polümerisatsiooni lõppemist on < 2%.

Märkus käitlemise kohta

Sisu/anum tuleb käidelda kohalike/piirkondlike/riiklike/rahvusvaheliste eeskirjade järgi.

Ohutus- ja ohutusjuhised Weropress® Monomeeri

H225 Väga tuleohtlik vedelik ja aur.

H315 Põhjustab nahaärritust.

H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.

H335 Võib põhjustada hingamisteede ärritust.

P280 Kanda kaitsekindaid/kaitserõivastust/kaitseprille/kaitsemaski.

P272 Saastunud tööriivaid töökohast mitte välja viia.

P262 Vältida silma, nahale või rõivastele sattumist.

P210 Hoida eemal soojusallikast. Mitte suitsetada.

P261 Vältida tolmu/suitsu/gaasi/udu/auru/pihustatud aine sissehingamist.

P333+P313 Nahaärrituse või lööbe korral: pöörduda arsti poole.

Ohutus- ja ohutusjuhised Weropress® Polümeer

H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.

P261 Vältida tolmu/suitsu/gaasi/udu/auru/pihustatud aine sissehingamist.

Klassifikatsioon

Weropress® vastab EN ISO 20795-1 tüübi 2 klassile 1.

Toote omaduste aluseks on kasutusteabe järgimine ja arvestamine.

Üksikasjalikku teavet vaadake aadressilt ohutuse andmelehelst.

Teave on koostatud 2020-02

Weropress®

Hidegpolimerizátum



(hu) Használati tájékoztató, kérjük, olvassa el figyelmesen!

Hidegen polimerizálódó, színtabil metil-metakrilát alapú műanyag a részleges és teljes műanyagtechnikához injektálási, tömörítési/préselési és öntési eljárásokban.

Összetétel

A Weropress® por az alábbiakat tartalmazza:

- PMMA (polimer és kopolimer)
- Barbitursav-katalizátorrendszer
- szerves festékanyagok
- szervesetlen színezékek

A Weropress® folyadék az alábbiakat tartalmazza:

- MMA (metil-metakrilát)
- Dimetakrilát
- Barbitursav-katalizátorrendszer

Adagolás és az alkalmazás módja

- A műanyag megmunkálása szerinti keverési arányokat és a megmunkálási időket a táblázatból kell átvenni.
- A dublázás előtt a modelleket mindig kielégítően be kell áztatni vízbe, a kiszáradás mértékétől függően kb. 5 -15 percig.
- A gipsz és a műanyag izolálására a kereskedelemben kapható alginátszigetelést kell használni.
- Adagolást segítő eszközök használatakor a port tilos tömöríteni.

Injektálási eljárás

- A készülék gyártójának utasításai szerint kell elvégezni.
- A modell-előállításához és a beágyazáshoz a lehetőség szerint IV. osztályú gipszet kell használni.
- A küvetében lévő gipsz hőmérséklete a polimerizáció alátámasztása érdekében 35 - 40 °C kell legyen.

Sajtolási eljárás

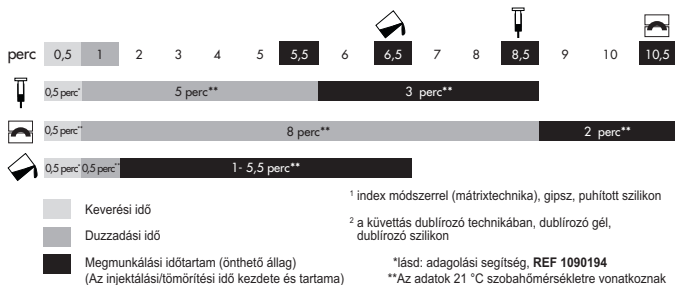
- A modell-előállításához és a beágyazáshoz a lehetőség szerint IV. osztályú gipszet kell használni.
- A küvetében lévő gipsz hőmérséklete a polimerizáció alátámasztása érdekében 35 - 40 °C kell legyen.
- A sajtolási eljárást folyamatosan 1 percn belül kell végrehajtani hidraulikus présben.

Öntési eljárás

- A modell-előállításához a lehetőség szerint IV. osztályú gipszet kell használni.
- Az eljárásnak megfelelően be kell ágyazni gipszbe, szilikonba vagy hidrokolloidba (gél).
- A polimerizációt a műanyag megfelelő duzzadása után 2 - 2,5 bar nyomáson 45 °C-os meleg vízben kell végrehajtani.

Idő- és mennyiségadatok

	Injektálási eljárás	Tömítő-sajtoló eljárás	Öntési eljárás
Keverési arány*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizáció hőmérséklete	Maradék hő a küvettában	Maradék hő a küvettában	45 °C
Polimerizáció ideje	15 perc	15 perc	15 perc ¹ / 30 perc ²
polimerizáció alatt szükséges nyomás	Készüléktípus szerint	A polimerizáció alatt a küvettában fenntartandó a nyomás	2 - 2,5 bar



A műanyag nemesítése

A maradék monomertartalom csökkentése céljából a kikészített (homokfúvott), polimerizált munkadarabot még nem polirozott állapotban szobahőmérsékleten vízben kell tárolni kb. 48 óráig, lehetőleg beillesztés előtt.

Kikészítés

A polimerizáció utáni illeszkedési pontatlanságok elkerülése végett a kikészítés és a polirozás alatt kerülni kell az erős hőfejlődést.

Kötés

- A műanyag fogakat a kötendő alapelületen érdesíteni kell.
- Kerülni kell az esetleges szennyezést viasszal és izoláló anyaggal.
- Mechanikai retenciók javasoltak.
- Kerámiafogagnál vigyázni kell a megfelelő mechanikai retencióra.

Helyreállítás

A Weropress® anyagból készült munkák minden MMA alapú, kereskedelemben kapható hidegpolimerizátummal (pl. Weropress® és Combipress N/LM) helyreállíthatók és kiegészíthetők.

Útmutató

- A por- és folyadéktartályokat használat után gondosan le kell zárni.
- Száraz és hűvös helyen kell tárolni, közvetlen napsugárzástól védve.
- A sztatikus feltöltődés ellen védekezni kell.
- A minőségmegőrzési idő lejártá után tilos az anyagot felhasználni.
- Az anyag azonosítását igénylő minden folyamatnál meg kell adni a tételszámot.
- A Weropress® maradék monomertartalma a polimerizáció végbemenetele után < 2 %.

Hulladékba helyezési útmutató

A tartalom és a tartály hulladékba helyezése a helyi/regionális/országos/nemzetközi előírások szerint.

Veszély és biztonsági utasítások Weropress® Monomer

H225 Fokozottan tűzveszélyes folyadék és gőz.

H315 Bőrirritáló hatású.

H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.

H335 Légúti irritációt okozhat.

P280 Védőkesztyű/védőruha/szemvédő/arcvédő használata kötelező.

P272 Szennyezett munkaruhát tilos kivinni a munkahely területéről.

P262 Szembe, bőrre vagy ruhára nem kerülhet.

P210 Hőtől távol tartandó. Tilos a dohányzás.

P261 Kerülje a por/füst/gáz/köd/gőzök/permet belélegzését.

P333+P313 Bőrirritáció vagy kiütések megjelenése esetén: orvosi ellátást kell kérni.

Veszély és biztonsági utasítások Weropress® Polimer

H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.

P261 Kerülje a por/füst/gáz/köd/gőzök/permet belélegzését.

Osztályozás

A Weropress® a EN ISO 20795-1 szabvány 2. típusának 1. osztály felel meg.

A terméktulajdonságok ezen használati útmutató betartásán és figyelembevételén alapulnak.

Részletesebb információért nézze meg a megfelelő biztonsági adatlapot.

Az információ kibocsátásának dátuma 2020-02

Weropress®

Polymerizát připravený při nízkých teplotách



(CS) Informace k použití, čtěte pečlivě!

Stálobarevný plast na bázi metylmetakrylátu vytvrzovaný za studena pro částečné a celkové technologie vstřikování, pěchování/lisování a odlévání plastů.

Složení

Prášek Weropress® obsahuje

- PMMA (polymer a kopolymer)
- Katalyzátorový systém kyseliny barbiturové
- Organická barviva
- Anorganické pigmenty

Tekutina Weropress® obsahuje

- MMA (methylmetakrylát)
- Dimetakrylát
- Katalyzátorový systém kyseliny barbiturové

Dávkování a způsob použití

- Poměry mísení a časy zpracování podle metody zpracování jsou uvedeny v tabulce.
- Modely dostatečně máčet podle stupně schnutí přibližně 5–15 min.
- K izolování sádry použijte běžně dostupnou alginátovou izolaci.
- Při použití dávkovacího systému prášek nezahušťujte.



Vstřikovací postup

- Vstřikovací postup podle údajů výrobce zařízení
- K výrobě modelu a zalévání používat, pokud možno, sádro třídy IV.
- Aby se polymerace urychlila, měla by teplota sádry v kyvetě být mezi 35 - 40 °C.



Postup lisování

- K výrobě modelu a zalévání používat, pokud možno, sádro třídy IV.
- Aby se polymerace urychlila, měla by teplota sádry v kyvetě být mezi 35 - 40 °C.
- Postup lisování se ukončuje jedním rázem během 1 min pod hydraulickým lisem.

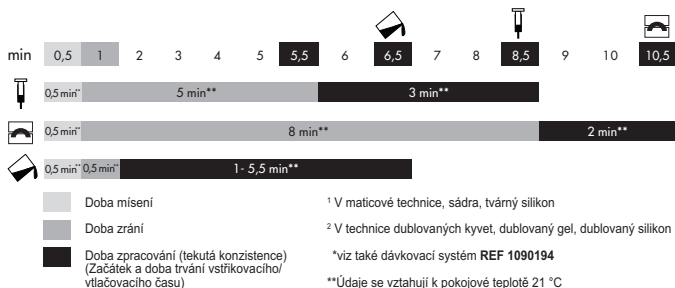


Postup lití

- K výrobě modelu používat, pokud možno, sádro třídy IV.
- Zalévání podle postupu buď sádrou, silikonem nebo hydrokoloidem (gel).
- Polymerace se provádí po dostatečném nabobtnání umělé hmoty pod tlakem 2 - 2,5 bar ve vodě teplé 45 °C.

Časové a množstevní údaje

	Vstřikovací postup	Postup vtláčování a lisování	Postup lití
Poměr mísení*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Teplota polymerace	Zbytkové teplo v kyvetě	Zbytkové teplo v kyvetě	45 °C
Doba polymerace	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Tlak potřebný během polymerace	Podle typu přístroje	Tlak v kyvetě potřebný během polymerace	2-2,5 bar



Výtěžnost pryskyřice

Aby množství zbytkového monomeru bylo co nejmenší, měl by se polymerizovaný pracovní kus před začleněním uchovávat v opracovaném (opískovaném), avšak nevyleštěném stavu, přibližně 48 hod ve vodě při pokojové teplotě.

Opracování

Aby se zamezilo nepřesnostem po polymeraci, mělo by se zabránit během opracování a leštění tvorbě vysokých teplot.

Spojení

- Abyste zajistili dostatečnou vazbu s bazálními plochami, zdrsněte příslušné části umělohmotných zubů.
- Je třeba zabránit jakémukoli znečištění voskem nebo izolačním materiálem.
- Doporučují se mechanické retence.
- U keramických zubů je třeba zajistit dostatečnou mechanickou retenci.

Upozornění

- Nádoby s práškem a tekutinou po použití dobře uzavřete.
- Uchovávejte v suchu a chladnu, nevystavujte přímému slunečnímu světlu.
- Proveďte preventivní opatření proti výbojům statické elektřiny.
- Po uplynutí data použitelnosti materiál již nepoužívejte.
- Po každém postupu, který vyžaduje identifikaci materiálu, zadejte č. šarže.
- Množství zbytkového monomeru po polymeraci je u materiálu Weropress® < 2 %.

Pokyny k likvidaci

Likvidace obsahu/obalu v souladu s místními/regionálními/národními/mezinárodními předpisy.

Nebezpečí a bezpečnostní pokyny Weropress® Monomeru

H225 Vysoce hořlavá kapalina a páry.

H315 Dráždí kůži.

H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.

H335 Může způsobit podráždění dýchacích cest.

P280 Používejte ochranné rukavice/ochranný oděv/ochranné brýle/obličejový štít.

P272 Kontaminovaný pracovní oděv neodnášejte z pracoviště.

P262 Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem.

P210 Chraňte před teplem. Zákaz kouření.

P261 Zamezte vdechování prachu/dýmu/plynu/mlhy/par/aerosolů.

P333+P313 Při podráždění kůže nebo vyrážce: Vyhledejte lékařskou pomoc/ošetření.

Nebezpečí a bezpečnostní pokyn Weropress® Polymer

H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.

P261 Zamezte vdechování prachu/dýmu/plynu/mlhy/par/aerosolů.

Zatřídění

Weropress® odpovídá normě EN ISO 20795-1 typ 2 třída 1.

Vlastnosti výrobku jsou založeny na dodržení těchto pokynů k použití.

Podrobné informace naleznete v bezpečnostním listu.

Stav informací 2020-02

Weropress®

Hladni polimerizat



(sl) Navodila za uporabo - pozorno preberite!

Hladno strjujoča, barvno obstojna plastična masa na osnovi metilmetakrilata za delno in totalno tehniko iz plastičnih mas v postopku injiciranja, tlačenja/ stiskanja in vlivanja.

Sestava

- Prašek Weropress® vsebuje
- PMMA (polimer in kopolimer),
- sistem katalizatorja barbiturne kisline,
- organska barvila,
- anorganske pigmente.

- Tekočina Weropress® vsebuje
- MMA (metilmetakrilat),
- dimetakrilat,
- sistem katalizatorja barbiturne kisline.

Doziranje in način uporabe

- Razmerja mešanja in čase obdelave poiščite v tabeli glede na način obdelave umetne mase.
- Modele vedno dovolj navlažite - odvisno od stopnje izsušenosti - pribl. 5 - 15 minut.
- Za izolacijo mavca pred umetno maso uporabite konvencionalna alginatna izolirna sredstva.
- Pri uporabi dozirnih pripomočkov praška ne stisnite.



Postopek injiciranja

- Postopek poteka po navodilih proizvajalca naprave.
- Uporablja se za izdelavo modela in vlaganje predvsem mavca razreda IV.
- Temperatura mavca v kivetu mora biti za dobro polimerizacijo 35 - 40 °C.



Postopek stiskanja

- Uporablja se za izdelavo modela in vlaganje predvsem mavca razreda IV.
- Temperatura mavca v kivetu mora biti za dobro polimerizacijo 35 - 40 °C.
- Postopek stiskanja dokončajte pod hidravlično stiskalnico v 1 minuti.

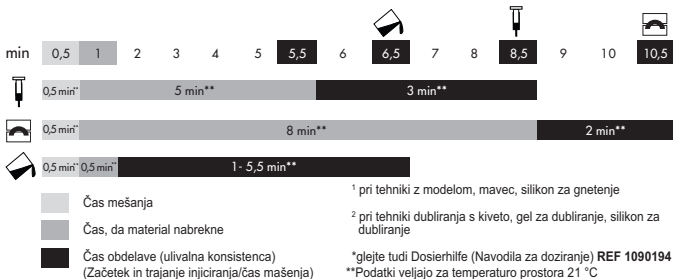


Postopek ulivanja

- Uporablja se za izdelavo modela predvsem mavca razreda IV.
- Vložite odvisno od postopka z mavcem, silikonom ali hidrokolooidom (gelom).
- Polimerizacija poteka, ko umetna masa dovolj nabrekne, pri tlaku 2 - 2,5 bar v vodi, segreti na 45 °C.

Časi in količine

	Postopek injiciranja	Postopek mašenja s stiskanjem	Postopek ulivanja
Razmerje mešanja*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura polimerizacije	Ostane toplote v kivetu	Ostane toplote v kivetu	45 °C
Čas polimerizacije	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Zahtevan tlak med polimerizacijo	Odvisno od vrste naprave	V kivetu je treba med polimerizacijo ohraniti ustrezen tlak.	2 - 2,5 bar



Poboljšanje umetne mase

Da bi zmanjšali količino preostalega monomera, je treba polimerizirani obdelovanec - po možnosti pred vključitvijo - v obdelanem (peskanem) vendar ne poliranem stanju pri sobni temperaturi za pribl. 48 ur potopiti v vodo.

Obdelava

Da se izognete nenatančnosti prileganja po polimerizaciji, se med obdelavo in poliranjem obdelovanec ne sme preveč segreti.

Spojitev

- Zobe iz umetne mase na spojitvenih bazalnih površinah naredite hrapave.
- Pazite, da ne onesnažite izdelka z voskom ali izolirnim sredstvom.
- Priporočamo uporabo mehanskih opor.
- Pri keramičnih zobeh pazite na zadostno mehansko oporo.

Ponovna izdelava

Izdelke iz materialov Weropress® lahko z vsemi običajnimi hladnimi polimerizati na osnovi MMA, kot sta npr. Weropress® in Combipress N/LM, kadar koli ponovno izdelate in dopolnite.

Napotki

- Posodici s praškom in tekočino po uporabi dobro zaprite.
- Hranite na suhem in hladnem in pazite, da gel ni izpostavljen neposredni sončni svetlobi.
- Preprečiti statično naelektrenje.
- Materiala po poteku roka uporabe ne uporabljajte več.
- Pri vsakem postopku, pri katerem je potrebna identifikacija materiala, navedite številko lota.
- Vsebnost preostanka monomera po postopku polimerizacije je pri materialu Weropress® < 2 %.

Odstranjevanje

vsebine/posode v skladu s krajevnimi/regionalnimi/nacionalnimi/mednarodnimi predpisi.

Nevarnost in varnostna navodila Weropress® Monomera

H225 Lahko vnetljiva tekočina in hlapi.

H315 Povzroča draženje kože.

H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.

H335 Lahko povzroči draženje dihalnih poti.

P280 Nositi zaščitne rokavice/zaščitno obleko/zaščito za oči/zaščito za obraz.

P272 Kontaminirana delovna oblačila niso dovoljena zunaj delovnega mesta.

P262 Preprečiti stik z očmi, kožo ali oblačili.

P210 Hraniti ločeno od vročino. Kajenje prepovedano.

P261 Ne vdihavati prahu/dima/plina/meglince/hlapov/razpršila.

P333+P313 Če nastopi draženje kože ali se pojavi izpuščaj: poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.

Nevarnost in varnostna navodila Weropress® Polimer

H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.

P261 Ne vdihavati prahu/dima/plina/meglince/hlapov/razpršila.

Klasifikacija

Weropress® ustreza standardu EN ISO 20795-1 tip 2 razred 1.

Lastnosti izdelka temeljijo na upoštevanju teh navodil za uporabo.

Podrobne informacije poiščite na ustreznem varnostnem listu.

Stanje informacij 2020-02

Weropress®

Polymerizát na polymerizáciu za studena



(sk) Tento návod na použitie, si, prosím,
pozorne prečítajte!

Farebne stabilná umelá hmota polymerizujúca pod vplyvom chladu na metylmetakrylátovej báze určená pre čiastočnú a úplnú techniku umelej hmoty v injekčných, vyplňovacích/lisovacích a zalievacích postupoch.

Zloženie

Prášok Weropress® obsahuje

- PMMA (polymér a kopolymér)
- systém katalyzátorov kyseliny barbiturovej
- organické farbivá
- anorganické pigmenty

Tekutina Weropress® obsahuje

- MMA (metylmetakrylát)
- dimetakrylát
- systém katalyzátorov kyseliny barbiturovej

Dávkovanie a spôsob použitia

- Pomery miešania a časy spracovania podľa spôsobu spracovania umelej hmoty si nájdite v tabuľke.
- Modely vždy výdatne prepláchnite vo vode, a to podľa stupňa vysušenia cca 5 - 15 minút.
- Na izoláciu sadry od umelej hmoty použite komerčne dostupnú alginátovú izoláciu.
- Pred použitím dávkovacích pomôcok prášok nezahusťujte.

Postup injektovania

- Postup si voľte podľa údajov výrobcu zariadenia.
- Na vyhotovenie modelu a uloženie použite, pokiaľ je to možné, sadru triedy IV.
- Teplota sadry v kyvete by mala byť na podporu polymerizácie 35 - 40 °C.

Lisovací proces

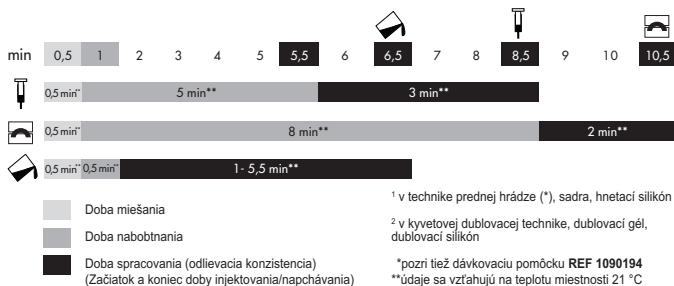
- Na vyhotovenie modelu a uloženie použite, pokiaľ je to možné, sadru triedy IV.
- Teplota sadry v kyvete by mala byť na podporu polymerizácie 35 - 40 °C.
- Plynulý lisovací proces pod hydraulickým lisom ukončíte v priebehu 1 min.

Odlievanie

- Na vyhotovenie modelu použite, pokiaľ je to možné, sadru triedy IV.
- Na uloženie použite v závislosti od konkrétneho postupu sadru, silikón alebo hydrokoloid (gél).
- Polymerizácia sa uskutoční po dostatočnom nabobtnaní pri tlaku 2 - 2,5 baru v 45 °C t eplej vode.

Časové a množstvé údaje

	Postup injektovania	Napchávaci a lisovací proces	Odlievanie
Pomer namiešania*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerizačná teplota	Zostatková teplota v kvete	Zostatková teplota v kvete	45 °C
Doba polymerizácie	15 min	15 min	15 min ¹ / 30 min ²
Potrebný tlak počas polymerizácie	Podľa typu zariadenia	Počas polymerizácie je nutné udržať tlak vo vnútri kvety	2 - 2,5 baru



Náhrada za umelú hmotu

Pre zníženie obsahu zvyškového monoméru je nutné pokiaľ možno ešte pred začlenením uchovávať polymerizovaný obrobok vo vypracovanom (opieskovanom), ale nevyleštenom stave, vo vode po dobu cca 48 h pri izbovej teplote.

Vypracovanie

Aby sa zabránilo nepresnostiam pri napasovaní po polymerizácii, je nutné počas vypracovania a leštenia zabrániť tvorbe vysokých teplôt.

Spojenie

- Zdrsňte zuby z umelej hmoty na spojovaných bazálnych plochách.
- Zabráňte akémukoľvek znečisteniu voskom alebo izolačným materiálom.
- Odporúčajú sa mechanické retencie.
- Pri keramických zuboch dbajte na postačujúcu mechanickú retenciu.

Obnova

Práce z polymerizátu Weropress® sa môžu kedykoľvek znovu vyrobiť a doplniť s pomocou všetkých na trhu dostupných polymerizátov za studena na základe MMA, ako napr. Weropress® a Combipress N/LM.

Pokyny

- Nádoby na prášok a tekutinu po použití starostlivo uzavrite.
- Uchovávajte v suchu a chlade, chráňte pred priamym slnečným svetlom.
- Vykonajte predbežné opatrenia proti statickým výbojom.
- Po uplynutí dátumu trvanlivosti tento materiál nepoužívajte.
- Pri každom postupe, ktorý si vyžaduje identifikáciu materiálu, uveďte číslo šarže.
- Zvyškový obsah monoméru po polymerizačnom postupe je u prípravku Weropress® < 2 %.

Pokyny k likvidácii

Likvidácia obsahu/obalu v súlade s miestnymi/regiónálnymi/národnými/medzinárodnými predpismi.

Nebezpečenstvo a bezpečnostné pokyny Weropress® Monoméru

H225 Veľmi horľavá kvapalina a pary.

H315 Dráždi kožu.

H317 Môže vyvolať alergickú kožnú reakciu.

H335 Môže spôsobiť podráždenie dýchacích ciest.

P280 Noste ochranné rukavice/ochranný odev/ochranné okuliare/ochranu tváre.

P272 Je zakázané vyniesť kontaminovaný pracovný odev z pracoviska.

P262 Zabráňte kontaktu s očami, pokožkou alebo odevom.

P210 Uchovávajte mimo dosahu tepla. Nefajčite.

P261 Zabráňte vdychovaniu prachu/dymu/plynu/hmly/pár/aerosólov.

P333+P313 Ak sa prejaví podráždenie pokožky alebo sa vytvoria vyrážky: vyhľadajte lekársku pomoc/starostlivosť.

Nebezpečenstvo a bezpečnostné pokyny Weropress® Polymér

H317 Môže vyvolať alergickú kožnú reakciu.

P261 Zabráňte vdychovaniu prachu/dymu/plynu/hmly/pár/aerosólov.

Klasifikácia

Weropress® zodpovedá norme EN ISO 20795-1 typ 2 trieda 1.

Vlastnosti tohto výrobku sú podmienené dodržaním a rešpektovaním tejto informácie pre používateľa.

Podrobné informácie nájdete v príslušnom Liste bezpečnostných údajov.

Podľa stavu informácií v 2020-02

Weropress®

Υλικό ψυχρού πολυμερισμού



(el) Οδηγίες χρήσης, διαβάστε προσεκτικά!

Πλαστικό ψυχρού πολυμερισμού σταθερού χρώματος σε βάση μεθακρυλικού μεθυλίου για μερική και ολική επεξεργασία πλαστικού σε μεθόδους έγχυσης, πλήρωσης/πίεσης και χύτευσης.

Σύνθεση

Η σκόνη Weropress® περιέχει

- PMMA (πολυμερές και συμπολυμερές)
- Σύστημα καταλύτη βαρβιτουρικού οξέος
- Οργανικές χρωστικές
- Ανόργανες χρωστικές

Το υγρό Weropress® περιέχει

- MMA (μεθυλομεθακρυλικό)
- Διμεθακρυλικό
- Σύστημα καταλύτη βαρβιτουρικού οξέος

Δοσολογία και χορήγηση

- Δείτε τον πίνακα για την αναλογία ανάμιξης και τους χρόνους επεξεργασίας ανάλογα με την επεξεργασία της ρητίνης.
- Ενυδατώνετε πάντα τα μοντέλα επαρκώς, ανάλογα με το βαθμό ξήρανσης, για περίπου 5 - 15 λεπτά.
- Για την απομόνωση της γύψου από τη ρητίνη, χρησιμοποιήστε ένα αλγινικό μέσο απομόνωσης που κυκλοφορεί στην αγορά.
- Κατά τη χρήση του βοηθήματος δοσολογίας, μη συμπιέζετε τη σκόνη.



Διαδικασία ένεσης

- Διαδικασία σύμφωνα με τις προδιαγραφές του κατασκευαστή της συσκευής.
- Εάν είναι δυνατόν, χρησιμοποιήστε γύψο κατηγορίας IV για την κατασκευή του μοντέλου και τον εγκιβωτισμό.
- Η θερμοκρασία της γύψου στο μούφλο θα πρέπει να είναι 35 - 40 °C για να υποστηρίξει τον πολυμερισμό.



Διαδικασία διαμόρφωσης υλικού υπό πίεση

- Εάν είναι δυνατόν, χρησιμοποιήστε γύψο κατηγορίας IV για την κατασκευή του μοντέλου και τον εγκιβωτισμό.
- Η θερμοκρασία της γύψου στο μούφλο θα πρέπει να είναι 35 - 40 °C για να υποστηρίξει τον πολυμερισμό.
- Η διαδικασία διαμόρφωσης υπό πίεση ολοκληρώνεται γρήγορα εντός ενός 1 λεπτού σε υδραυλική πρέσα.



Διαδικασία χύτευσης

- Εάν είναι δυνατόν, χρησιμοποιήστε γύψο κατηγορίας IV για την κατασκευή του μοντέλου.
- Μετά από κάθε διαδικασία, εγκιβωτίστε με γύψο, σιλικόνη ή υδροκολλοειδές (ζελέ).
- Ο πολυμερισμός πραγματοποιείται μετά την επαρκή διόγκωση της σύνθετης ρητίνης σε πίεση 2 - 2,5 bar σε ζεστό νερό σε θερμοκρασία 45 °C.

Χρόνοι και ποσότητες

	Διαδικασία ένεσης	Διαδικασία πλήρωσης-συμπύεσης	Διαδικασία χύτευσης
Αναλογία ανάμειξης*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Θερμοκρασία πολυμερισμού	Υπολειπόμενη θερμότητα στο μούφλο	Υπολειπόμενη θερμότητα στο μούφλο	45 °C
Χρόνος πολυμερισμού	15 λεπτά	15 λεπτά	15 λεπτά ¹ / 30 λεπτά ²
Απαιτούμενη πίεση κατά τη διάρκεια του πολυμερισμού	Ανάλογα με τον τύπο της συσκευής	Κατά τη διάρκεια του πολυμερισμού, απαιτείται συνεχής πίεση στο εσωτερικό του μούφλου	2 - 2,5 bar



Εξισορρόπηση του υλικού

Για να μειωθεί η περιεκτικότητα σε μονομερές, το πολυμερισμένο αντικείμενο θα πρέπει, όσο είναι δυνατόν, πριν από την ενσωμάτωση στην επεξεργασμένη (αμμοβολισμένη) αλλά όχι στίλβωμένη κατάσταση, να παραμείνει σε νερό για περίπου 48 ώρες σε θερμοκρασία δωματίου.

Επεξεργασία

Για να αποφευχθούν οι ανακρίβειες εφαρμογής μετά τον πολυμερισμό, αποφύγετε τη σημαντική ανάπτυξη θερμότητας κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας και στίλβωσης.

Συγκόλληση

- Εκτριψτε τα δόντια από σύνθετη ρητίνη στις βασικές επιφάνειες προς συγκόλληση.
- Αποφύγετε κάθε μόλυνση με κερί και υλικό απομόνωσης.
- Συνιστώνται μηχανικά μέσα συγκράτησης.
- Με τα κεραμικά δόντια, διασφαλίστε επαρκή μηχανική συγκράτηση.

Αποκατάσταση

Οι προσθέσεις που είναι κατασκευασμένες από Weropress® μπορούν ανά πάσα στιγμή να αποκατασταθούν και να επιδιορθωθούν χρησιμοποιώντας όλα τα πολυμερή ψυχρού πολυμερισμού με βάση MMA που κυκλοφορούν στην αγορά, όπως π.χ. Weropress® και Combipress N/LM.

Υποδείξεις

- Κλείνετε προσεκτικά τα δοχεία της σκόνης και του υγρού μετά τη χρήση.
- Φυλάσσετε σε δροσερό και ξηρό μέρος και αποφεύγετε την έκθεση σε άμεση ηλιακή ακτινοβολία.
- Λάβετε προστατευτικά μέτρα έναντι ηλεκτροστατικών εκκενώσεων.
- Μη χρησιμοποιείτε το προϊόν μετά την ημερομηνία λήξης.
- Προσδιορίστε τον αριθμό παρτίδας (LOT) για όλες τις διαδικασίες που απαιτούν ταυτοποίηση του υλικού.
- Το μέγιστο υπολειπόμενο περιεχόμενο σε μονομερές μετά τον πολυμερισμό του Weropress® είναι < 2 %.

Υπόδειξη απόρριψης

Απορρίψτε το περιεχόμενο / περιέκτη σύμφωνα με τους τοπικούς / περιφερειακούς / εθνικούς / διεθνείς κανονισμούς.

Οδηγίες για την ασφάλεια και την ασφάλεια Weropress® μονομερές

H225 Υγρό και ατμοί πολύ εύφλεκτα.

H315 Προκαλεί ερεθισμό του δέρματος.

H317 Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.

H335 Μπορεί να προκαλέσει ερεθισμό της αναπνευστικής οδού.

P280 Να φοράτε προστατευτικά γάντια/προστατευτικά ενδύματα/μέσα ατομικής προστασίας για τα μάτια/πρόσωπο.

P272 Τα μολυσμένα ενδύματα εργασίας δεν πρέπει να βγαίνουν από το χώρο εργασίας.

P262 Να μην έρθει σε επαφή με τα μάτια, με το δέρμα ή με τα ρούχα.

P210 Μακριά από θερμότητα. Μην καπνίζετε.

P261 Αποφεύγετε να αναπνέετε σκόνη/αναθυμιάσεις/αέρια/συγκεντρώσεις σταγονιδίων/ατμούς/εκνεφώματα.

P333+P313 Εάν παρατηρηθεί ερεθισμός του δέρματος ή εμφανιστεί εξάνθημα: Συμβουλευθείτε/Επισκεφθείτε γιατρό.

Οδηγίες για την ασφάλεια και την ασφάλεια Weropress® Πολυμερές

H317 Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.

P261 Αποφεύγετε να αναπνέετε σκόνη/αναθυμιάσεις/αέρια/συγκεντρώσεις σταγονιδίων/ατμούς/εκνεφώματα.

Ταξινόμηση

Το Weropress® συμμορφώνεται με το πρότυπο EN ISO 20795-1 Τύπος 2 Κατηγορία 1.

Οι ιδιότητες του προϊόντος βασίζονται στην τήρηση του παρόντος φύλλου οδηγιών.

Αναλυτικές πληροφορίες θα βρείτε στο φύλλο ασφάλειας.

Ημερομηνία σύνταξης των πληροφοριών 2020-02

Weropress®

Soğuk polimerizat



tr Kullanım bilgisidir, lütfen büyük bir dikkatle okuyunuz!

Enjeksiyon, tepme/presleme ve döküm yöntemleriyle parsiyel veya total kompozit imalat tekniği için metilmetakrilat esaslı, sabit renkli, soğuk sertleşen kompozit.

Terkibi

Weropress® tozu şunları içermektedir:

- PMMA (polimer ve kopolimer)
- Barbitürik asit katalizör sistemi
- Organik boya maddeleri
- Anorganik pigmentler

Weropress® sıvısı şunları içermektedir:

- MMA (metil metakrilat)
- Dimetakrilat
- Barbitürik asit katalizör sistemi

Doz ve Uygulama Şekli

- Sentetik maddenin (reçinenin) işleme türüne bağlı olan karışım oranları ve işleme süreleri için lütfen tabloya bakınız.
- Her zaman modele yeterli şekilde su uygulayın, kuruma derecesine göre yakl. 5 - 15 dakika.
- Alçının sentetik maddeden izolasyonu için piyasada bulunan aljinat izolasyonu kullanın.
- Dozajlama yardımcıları kullanıldığında toz sıkıştırılmamalıdır.



Enjeksiyon yöntemi

- Hareket şekli cihaz üreticisinin talimatlarına uygun olmalıdır.
- Model üretimi ve yerleştirme için mümkün olduğu ölçüde IV. sınıf alçı kullanın.
- Döküm kalıbı içerisindeki alçını sıcaklığı polimerizasyonun desteklenmesi için 35 - 40 °C arasında olmalıdır.



Pres yöntemi

- Model üretimi ve yerleştirme için mümkün olduğu ölçüde IV. sınıf alçı kullanın.
- Döküm kalıbı içerisindeki alçını sıcaklığı polimerizasyonun desteklenmesi için 35 - 40 °C arasında olmalıdır.
- Hidrolik pres ile gerçekleştirilen presleme süreci hızlı ve aralıksız bir şekilde 1 dakika içerisinde bitirilmelidir.



Döküm yöntemi

- Model üretimi için mümkün olduğu ölçüde IV. sınıf alçı kullanın.
- Yönteme bağlı olarak yerleştirme alçı, silikon veya hidrokolloit (jel) ile yapılmalıdır.
- Polimerizasyon, sentetik madde yeteri kadar kabardıktan sonra 2 - 2,5 bar altında 45 °C sıcak su içerisinde gerçekleştirilmektedir.

Süreler ve Miktar Bilgileri

	Enjeksiyon yöntemi	Doldurma - Pres yöntemi	Döküm yöntemi
Karışım oranı*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizasyon sıcaklığı	Dolgu kalıbındaki kalan sıcaklık	Dolgu kalıbındaki kalan sıcaklık	45 °C
Polimerizasyon süresi	15 dakika	15 dakika	15 d' / 30 d ²
Polimerizasyon esnasında gerekli basınç	Cihaz tipine bağlı olarak	Polimerizasyon esnasında döküm kalıbı içerisinde basıncın muhafaza edilmesi gereklidir	2 - 2,5 bar



0,5 d**

5 dakika**

3 dakika**



0,5 d**

8 dakika**

2 dakika**



0,5 d**

0,5 d**

1 - 5,5 dakika**

Karışım hazırlama süresi

Kabarma süresi

İşleme süresi (dökülebilir kıvam)
(Enjeksiyon/doldurma süresinin başlangıcı ve süresi)

¹ silikon matris tekniği, alçı, yoğrulabilir silikon

² döküm kalıbı (muffla) dublikasyon tekniği, dublikasyon jeli, dublikasyon silikonu

*Bakınız: Dozajlama yardımı REF 1090194

**Bilgiler 21 °C ortam sıcaklığına göre belirtilmiştir

Sentetik madde için tamamlayıcı işlem

Atık monomer içeriğini azaltmak için polimerleştirilmiş iş parçası mümkünse ekleme işleminden önce, işlenmiş (kumlanmış) fakat parlatılmamış durumda yaklaşık 48 saat oda sıcaklığındaki suyun içinde bekletilmelidir.

İnce işler

Polimerizasyondan sonra hassas uyumla ilgili sorunları önlemek için ince iş ve parlatma esnasında yoğun ısı oluşumu önlenmelidir.

Bağlana işlemi

- Sentetik dişlerin birbirine bağlanacak olan temel yüzeylerini taşıyarak pürüzlü hale getirin.
- Vaks ve izolasyon maddesinden kaynaklanan her türlü kirlenmeyi önleyin.
- Mekanik retansiyonlar önerilmektedir.
- Seramik dişlerde mekanik retansiyonun yeterli olmasına dikkat edin.

Rekonstrüksiyon

Weropress® ile üretilmiş tüm işler için Weropress® ve Combipress N/LM gibi MMA temelli tüm piyasada bulunan soğuk polimerizatlarla bir rekonstrüksiyon ve ekleme işlemi yapılabilir.

Hatırlatmalar

- Kullanımdan sonra toz ve sıvı kapları itinayla tekrar kapatılmalıdır.
- Kuru ve serin bir yerde muhafaza edin, güneşin doğrudan etkisinden koruyun.
- Elektrostatik yüklenmeye karşı tedbirler alın.
- Son kullanma tarihi geçtikten sonra malzemeyi kullanmayın.
- Malzemenin tanımlanmasını gerektiren her işlemdede, parti (lot) numarasını belirtin.
- Weropress® için polimerizasyon işlemi tamamlandıktan sonra atık monomer içeriği < % 2 olmaktadır.

Giderme notu

İçerik/kap, yerel/bölgesel/ulusal/uluslararası mevzuata göre giderilir.

Tehlike ve güvenlik talimatlar Weropress® Monomer

H225 Kolay alevlenir sıvı ve buhar.

H315 Cilt tahrişine yol açar.

H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açar.

H335 Solunum yolu tahrişine yol açabilir.

P280 Koruyucu eldiven/koruyucu kıyafet/göz koruyucu/yüz koruyucu kullanın.

P272 Kirlenmiş kıyafetleri işyeri dışına çıkarmayın.

P262 Gözle, ciltle veya kıyafetle temas ettirmeyin.

P210 Sıcaktan koruyun. – Sigara içilmez.

P261 Tozunu/dumanını/gazını/sisini/buharını/spreyini solumaktan kaçının.

P333+P313 Ciltte tahriş veya kaşıntı söz konusu ise: Tıbbi yardım/müdahale alın.

Tehlike ve güvenlik talimatlar Weropress® Polymer

H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açar.

P261 Tozunu/dumanını/gazını/sisini/buharını/spreyini solumaktan kaçının.

Sınıflandırılması

Weropress®, EN ISO 20795-1 Tip 2 Sınıf 1 standardına uygundur.

Ürün özellikleri, bu kullanım bilgilerine uyulmasını ve dikkate alınmasını temel almaktadır.

Ayrıntılı bilgiler için lütfen ilgili Güvenlik Veri Sayfası'na bakınız.

Bilgilerin durumu 2020-02



DENTAL

Merz Dental GmbH

Kieferweg 1 24321 Lütjenburg, Germany

Tel + 49 (0) 4381/403-0

Fax + 49 (0) 4381/403-403

www.merz-dental.de

EN ISO 13485

CE 0482