

1. Propiedades específicas del material

Composición [masa %]

| | |
|-----------------------------|-------|
| Polimetilmetacrilato (PMMA) | 100 |
| Pigmentos de color | ≤ 0,2 |

Propiedades físicas

| | | |
|--------------------------------|----------|---------|
| Resistencia a la flexión | [MPa] | ~ 78 |
| Módulo de flexión | [MPa] | ~ 2988 |
| Absorción de agua | [µg/mm³] | 19 - 25 |
| Contenido residual de monómero | [%] | 0,02 |

2. Explicaciones de símbolos



Información del fabricante Dirección del domicilio legal del fabricante



Fecha de fabricación



Información sobre el distribuidor: Dirección del distribuidor legal



Utilizable hasta



Código de lote, símbolo seguido de la fecha de fabricación del lote



Producto sanitario



Número de catálogo, símbolo seguido del número de artículo del fabricante



Marca CE para Productos sanitarios de clase 2



Almacenar en un lugar seco



Proteger de la luz solar directa



Consulte las instrucciones de uso www.zfx-dental.com

3. Instrucciones de uso

3.1. Indicaciones

Las Zfx™ PMMA temp son piezas de fresado dentales en bruto de PMMA previamente coloreadas para la fabricación de coronas y puentes provisionales para la utilización a largo plazo (hasta 12 meses) en la cavidad bucal.

3.2. Contraindicaciones

- × Intolerancia a los componentes contenidos
- × Puentes con dos elementos de puente en tamaño molar
- × Secciones transversales del conector demasiado pequeñas
- × Moldes de modelos de pinza, implantes, cintas transversales estrechas y arcos sublinguales

3.3. Informaciones de seguridad

Por favor, observe las informaciones contenidas en la versión actual de las instrucciones de uso. Evite la inhalación de polvos de fresado durante el procesamiento. Utilice guantes, gafas de protección y máscara a fin de evitar irritaciones.

3.4. Manipulación y almacenamiento

Utilice exclusivamente material limpio y sin defectos de embalajes no dañados y asegúrese de que las piezas en bruto sean almacenadas siempre en la caja original en un lugar seco, fresco y resguardado de la luz. Evite el contacto con líquidos.

3.5. Construcción

El procesamiento de este producto medicinal debe ser realizado exclusivamente por personal cualificado.

Se deben respetar los siguientes parámetros constructivos:

| | | Corona individual | Puente de 3 elementos | Puente de 4 elementos |
|---------|---------------------------|-------------------|-----------------------|-----------------------|
| Frontal | Espesor [mm] | 0,6 | 0,8 | 1,0 |
| | Espesor oclusal [mm] | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 | 1,2 - 1,5 |
| | Sección de conector [mm²] | - | 10 | 16 - 18 |
| | Envergadura máx. [mm] | - | - | 20 - 25 |
| Lateral | Espesor [mm] | 0,6 - 0,8 | 0,8 | 1,5 |
| | Espesor oclusal [mm] | 1,2 - 1,4 | 1,2 - 1,4 | 1,5 |
| | Sección de conector [mm²] | - | 16 - 20 | 22 - 25 |
| | Envergadura máx. [mm] | - | - | 20 |

Los valores recomendados se deberán respetar en cualquier caso.

En general, todas las construcciones se deberán realizar de forma que el material pueda compensar las fuerzas de masticación o bien derivarlas a los dientes de pilar.

Construcción de un blindaje vestibular:

- × Construir soporte de vidrio de reloj
- × En su caso, fresar retenciones
- × En su caso, hombros finos, labiales o circulares

3.6. Fresado y procesamiento ulterior



¡Utilice únicamente fresas de un solo filo en el proceso de fresado o bien procedimientos de fresado en mojado!

Procesamiento ulterior:

Para el desbastado grueso son aptas las fresas de metal duro con dentado FSQ y las fresas de anillo negro para titanio. El desbastado fino se puede realizar con fresas HM simples de dentado cruzado. El pulido del material es posible, si bien se deberá aplicar una presión reducida, ya que, en caso contrario, la formación de calor puede producir manchas/refusiones.

3.7. Limpieza

- x Baño de infrarrojos (máx. 40 °C) con detergentes suaves

No se deben emplear para la limpieza:

- x Chorros de vapor
- x Autoclaves (p.ej., para la esterilización/desinfección)
- x Disolventes y ácidos orgánicos (p.ej., acetona, ácido clorhídrico)
- x Alcoholes de limpieza de alta concentración
- x Limpiadores químicos de prótesis
- x Detergentes abrasivos

3.8. Fijación

Adhesión extraoral:

Utilizar la imprimación según las indicaciones del fabricante de adhesivo. Utilice exclusivamente adhesivos especiales aptos para la unión de PMMA con el material que haya seleccionado. Cumpla con las recomendaciones del fabricante de adhesivo.

Cementado:

Para el cementado provisional, se recomiendan cementos o cementos de ionómero de vidrio; para el cementado permanente, se recomiendan cementos autoadhesivos.

3.9. Eliminación

Los restos de las piezas en bruto de PMMA se pueden eliminar junto a otros residuos reciclables.

3.10. Datos del fabricante



Dental Direkt GmbH
Industriezentrum 106 - 108
32139 Spenge
Alemania

T +49 (0) 5225 / 86 319 - 0
F +49 (0) 5225 / 86 319 - 99
info@dentaldirekt.de
www.dentaldirekt.de

CE 0482

3.11. Datos del distribuidor



Zfx GmbH
Kopernikusstraße 15
85221 Dachau
Alemania

T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0
F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10
info@zfx-dental.com
www.zfx-dental.com

Nuestros productos se desarrollan continuamente. Por ello, nos reservamos el derecho a modificaciones. En nuestra página web podrá encontrar la versión actual de las instrucciones de uso: www.zfx-dental.com

Informes de Incidencias / Reclamaciones

Remitir a qm@zfx-dental.com