FuturaBasic Hot Com4

DE Heißpolymerisat für die Herstellung von Kunststoff-Prothesen in der Küvettentechnik.

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

FR Rèsine pour la confection des prothèses par la méthode du bourrage.

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

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

RU Горячий полимер для изготовления пластмассовых протезов методом прессования.

RO Material termopolimerizabil pentru fabricarea protezelor din material plastic prin tehnica ambalării în cuvetă.

CZ Teplem polymerující pryskyřice pro výrobu umělých zubních náhrad lisovací technikou.

SI Toplotno polimerizirana masa za izdelavo plastičnih protez po metodi v posodah.

TR Küvet tekniğiyle plastik protezlerin üretimi için sıcak polimerize madde.

HU Forró polimer műanyag protézisek gyártásához küvettás technikával.

DE Sofern Sie den Inhalt dieser Gebrauchsanweisung nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte vor der Anwendung des Produktes an unseren Kundenservice.
Als Hersteller dieses Medizinprodukts informieren wir unsere Anwender und Patienten darüber, dass alle im Zusammenhang mit dem Medizinprodukt aufgetretenen, schwerwiegenden Vorfälle uns als Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden sind.

NL Wanneer u de inhoud van deze gebruiksaanwijzing niet helemaal begrijpt, wendt u zich dan voordat u het product gaat gebruiken tot onze klantenservice.
Als fabrikant van dit medisch product brengen we onze gebruikers en patiënten graag op de hoogte ervan dat alle in verband met het medisch product opgetreden, ernstige voorvallen aan ons als fabrikant en aan de verantwoordelijke instantie van de lidstaat waarin de gebruiker en/of de patiënt woonachtig is, moeten worden gemeld.

PT Se não compreender bem o conteúdo destas instruções de utilização, contacte o nosso serviço de assistência ao cliente, antes de usar o produto.
Como fabricante deste dispositivo médico, informamos os nossos utilizadores e pacientes que todos os incidentes graves que ocorram em ligação com o dispositivo médico devem sernos comunicadas como fabricante, bem como às autoridades competentes do Estado-Membro em que reside o utilizador e/ou o paciente.

ES Si tiene alguna duda en relación con estas instrucciones de uso, consulte a nuestro servicio al cliente antes de utilizar el producto.
Como fabricante de este producto sanitario, informamos a nuestros usuarios y pacientes que deben comunicar todos los incidentes graves relacionados con el producto sanitario tanto a nosotros, como fabricante, como a las autoridades responsables del Estado miembro en el que el usuario y/o paciente está establecido.

PL W przypadku niezrozumienia treści niniejszej instrukcji obsługi w całości prosimy o skontaktowanie się z naszym biurem obsługi klienta przed użyciem produktu.
Jako producent tego wyrobu medycznego informujemy użytkowników i pacjentów, że wszystkie poważne przypadki, mające miejsce przy użyciu naszego produktu, należy zgłosić do nas jako do producenta oraz do kompetentnych organów kraju członkowskiego, w którym mieszka użytkownik/pacjent.

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

SE Om ni inte förstår innehållet i bruksanvisningen fullständigt, ber vi er kontakta vår kundservice innan ni använder produkten.
Som tillverkare av denna läkemedelsprodukt vill vi informera våra användare och patienter om att eventuella allvarliga tilldragelser som inträffar i samband med läkemedelsprodukten måste rapporteras till oss som tillverkare och till relevanta myndigheter i den medlemsstat som användaren och/eller patienten befinner sig.

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

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

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

EN If there is anything in this instruction for use that you do not understand, please contact our customer service department before using the product.
As the manufacturer of this medical device, we inform our users and patients that all serious events occurring in connection with it must be reported to us (the manufacturers) as well as the relevant authorities in the Member State where the user and/or patient is resident.

GR Εάν δεν κατανοείτε πλήρως το περιεχόμενο του παρόντος εγχειριδίου, πριν χρησιμοποιήσετε το προϊόν απευθυνθείτε στην υτηρεσία εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.
Ως κατασκευαστής του ιατροτεχνολογικού προϊόντος ενημερώνουμε τους χρήστες και τους ασθενείς πως όλα τα σοβαρά περιστατικά που παρουσιάζονται σε σχέση με το ιατροτεχνολογικό προϊόν πρέπει να αναφέρονται σε εμάς ως κατασκευαστή και στις αρμόδιες αρχές του κράτους μέλους στο οποίο ο χρήστης ή/και ο ασθενής έχει εγκατασταθεί.

FR Si vous ne comprenez pas le mode d'emploi dans son intégralité, veuillez vous adresser à notre service client avant d'utiliser le produit.
En tant que fabricant de ce produit médical, nous informons nos utilisateurs et patients que tous les incidents graves liés à ce produit médical doivent nous être signalés en tant que fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est domicilié.

DK Hvis de ikke helt forstår indholdet af denne brugsanvisning, bedes De henvende Dem til vores kundeservice, inden De tager produktet i brug.
Som producent af dette medicinprodukt informerer vi hermed vores brugere og patienter om, at samtlige alvorlige utilsigtede hændelser opstået i forbindelse med brugen af dette medicinprodukt skal indberettes til producenten og den ansvarlige tilsynsførende myndighed i det medlemsland, hvor brugeren og/eller patienten har bopæl.

LT Jei Jūs šios vartojimo instrukcijos turinį ne visiškai suprantate, prašom prieš panaudojant produktą kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių.
Mes, šio medicininio gaminio gamintojas, informuojame savo naudotojus ir pacientus, kad apie visus dėl medicininio gaminio atsiradusius reikšmingus incidentus privalote pranešti mums, t. y. gamintojui ir atsakingai valstybės narės, kurioje naudotojas ir (arba) pacientas gyvena, institucijai.

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

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

HU Amennyiben e használati utasítás tartalmát nem érti teljesen, akkor a termék használata előtt kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.
Mint a jelen orvostechnikai eszköz a gyártója, tájékoztatjuk felhasználóinkat és betegeinket arról, hogy az orvostechnikai eszköz használatával kapcsolatosan bekövetkezett valamennyi súlyos eseményt felénk, mint a gyártó, és a felhasználó és/vagy a beteg lakóhelye szerinti tagállam illetékes hatósága felé jelezni kell.

IT Qualora non abbiate compreso perfettamente il contenuto delle presenti istruzioni per l'uso, Vi preghiamo di rivolger Vi al nostro servizio di assistenza clienti prima di utilizzare il prodotto.
In qualità di fabbricanti di questo prodotto per uso medico informiamo gli utilizzatori e i pazienti che tutti gli episodi gravi verificatisi in relazione al prodotto per uso medico devono essere comunicati a noi come fabbricante e all'autorità competente dello stato membro in cui ha sede l'utilizzatore e/o il paziente.

BG Ако не разбирате напълно съдържанието на тази инструкция за употреба, моля преди приложение на продукта се обърнете към нашия отдел за обслужване на клиенти.
Като производител на този медицински продукт информираме нашите потребители и пациенти, че всички възникнали във връзка с медицинския продукт, сериозни инциденти трябва да бъдат съобщавани на нас като производител и на съответния отговорен орган на страната членка, в която е установен потребителят и/или пациентът.

EE Kui te ei saa selle kasutusjuhendi sisust täielikult aru, siis palun pöörduge enne toote kasutamist meie klienditeeninduse poole.
Selle meditsiiniseadme tootjana teatame oma kasutajatele ja patsientidele, et kõigist selle meditsiiniseadmega seotud tõsistest ohujuhtumitest tuleb teatada meile kui tootjale ning kasutaja ja/või patsiendi asukohajärgse liikmesriigi pädevale asutusele.

HR Ako sadržaj ovih Uputa za uporabu niste razumjeli u potpunosti, molimo Vas da se prije korištenja proizvoda obratite našoj Službi za korisnike.
Kao proizvođač ovog medicinskog proizvoda obavještavamo svoje korisnike i pacijente da se svaki oblik štetnog događaja povezan s medicinskim proizvodom mora prijaviti nama kao proizvođaču kao i nadležnom tijelu države članice (EU) u kojoj korisnik ima poslovni nastan odnosno pacijent ima prijavljeni boravak.

RU Если вы не полностью понимаете содержание этого руководства, перед использованием продукта обратитесь в нашу службу поддержки.
Как производитель этого медицинского изделия мы доводим до сведения наших пользователей и пациентов, что обо всех серьезных происшествиях, возникших в связи с медицинским изделием, необходимо сообщать нам как производителю, а также компетентному органу государствочлена, в котором зарегистрировано постоянное местопребывание пользователя и/или пациента.

(DE) Gebrauchsanweisung

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

Vorgesehene Anwender:
Fachpersonal im zahntechnischen Labor und der zahnärtzlichen Praxis.

Zusammensetzung:
- Pulver: Perlpolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4 Butandioldimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren
- FuturaBasic Hot Com4 ist cadmiumfrei.

Indikationen:
- Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen in der Küvettentechnik.
- Zur Herstellung von Schienen
  - Aufbiss-Schienen
  - Reflex- / Knirscher-Schienen

Kontraindikationen / Wechselwirkungen mit anderen Mitteln:
Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden. Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Anwendung / Verarbeitung:
Vorbereitende Arbeiten:
Gipsmodell und Wachsaufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen.
Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Küvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht.
Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angerauht, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer- oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzt werden.
Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit der Alginatisolierung FuturaSep Plus (Schütz Dental) nach Herstellerangaben isoliert.

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

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

Herstellung von Kunststoff-Prothesen:
Nach Zugabe des Pulvers in die Flüssigkeit wird FuturaBasic Hot Com4 30 sek. in einem Anmischbecher homogen durchgespatelt.
Nach einer Anquellzeit von ca. 10 min. ist der Kunststoffteig verarbeitbar.
Nach der Anquellzeit muss der Kunststoffteig ca. 30 sek. durchgeknetet werden. Die Verarbeitungsbreite beträgt bei ca. 23 °C ca. 20 Minuten. In zähplastischer Konsistenz wird FuturaBasic Hot Com4 in die vorbereitete Küvette gegeben und gepresst.

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

FuturaBasic Hot Com4 in der geschlossenen Küvette mit Bügel 20 min. in kochendem Wasser (oder im Drucktopf bei 95 °C) polymerisieren. Die Küvette im Bügel auf Raumtemperatur abkühlen lassen, danach in herkömmlicher Weise ausbetten.

Ausarbeiten des Materials:
Nach der Polymerisation wird die Arbeit vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet.
Zum Ausarbeiten eignen sich Silikonpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.
Die Vorpolitur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

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

Reparaturen:
Reparaturen können mit Kaltpolymerisaten (z. B. FuturaGen Com4 oder FuturaPress LT Com4) durchgeführt werden. Vor dem Auftragen des angeteigten Kunststoffes müssen die Bruchflächen angerauht, gereinigt und mit Monomer benetzt werden. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2 - 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.
Bitte separate Herstelleranweisung beachten.

Herstellung von Schienen:
Vorbereitende Arbeiten:
Herstellung eines Gipsmodells
Ausblockung von Unterschnitten mit geeigneten Materialien

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

Mischungsverhältnis:
2,5 Gewichtsteile Pulver, 1 Gewichtsteil Flüssigkeit

Herstellung von Schienen:
Nach Zugabe des Pulvers in die Flüssigkeit wird FuturaBasic Hot Com4 30 sek. in einem Anmischbecher homogen durchgespatelt.
Nach einer Anquellzeit von ca. 10 min. ist der Kunststoffteig verarbeitbar.
Kunststoff auf das Modell modellieren, Küvette schließen. Im Bügel fixieren und pressen.

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

FuturaBasic Hot Com4 in der geschlossenen Küvette mit Bügel 20 min. in kochendem Wasser (oder im Drucktopf bei 95 °C) polymerisieren. Die Küvette im Bügel auf Raumtemperatur abkühlen lassen, danach in herkömmlicher Weise ausbetten.

Ausarbeiten des Materials:
Nach der Polymerisation wird die Schiene vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet.
Zum Ausarbeiten eignen sich Silikonpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.
Die Vorpolitur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

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

Reparaturen:
Reparaturen können mit Kaltpolymerisat (z. B. FuturaGen Com4 oder FuturaPress LT Com4) durchgeführt werden. Vor dem Auftragen des angeteigten Kunststoffes müssen die Bruchflächen angerauht, gereinigt und mit Monomer benetzt werden. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2 - 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.
Bitte separate Herstelleranweisung beachten.

Troubleshooting / FAQ Liste:

Fehler	Ursache	Abhilfe
Kunststoff härtet nicht richtig aus	falsches Mischungsverhältnis	– Gebrauchsanweisung beachten – Mischungsverhältnis einhalten
Kunststoff wird basal weißlich	– unzureichende Isolierung – Modell nicht gewässert – erste Isolierschicht war trocken beim Auftragen der zweiten	– ausreichend isolieren – ggf. Isoliermittel prüfen – Modell ca. 10 min in handwarmen Wasser wässern – nass in nass isolieren
Kunststoff bildet basal Blasen	– Modell nicht gewässert – Isoliermittel zu alt oder kontaminiert	Modell ca. 10 min in handwarmen Wasser wässern neue Isolierung verwenden
Kunststoff oberflächlich weiss / porös	Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in Drucktopf gegeben	Verarbeitungszeiten beachten
Farbunterschiede bei Reparaturen	falsches Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff bricht beim Abheben	schlecht isoliert stark untersichgehende Stellen zu wenig oder gar nicht ausgeblockt	Isolierung prüfen untersichgehende Stellen ausreichend ausblocken
Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren	– schlecht angemischt – zu viel Pulver verwendet	– Kunststoffteig sorgfältig durchspateln – Mischungsverhältnis beachten
Schiene bricht	zu dünne / ungeeignete Modellation	auf ausreichende Schichtdicke (mind. 2 - 3 mm) achten

Lagerung:
Lagertemperatur bei 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Behälter sorgfältig schließen.

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

Nebenwirkungen:
Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Hinweis:
Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Arzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

Entsorgung:
Pulver und Flüssigkeit müssen im Sondermüll gemäß den behördlichen Vorschriften entsorgt werden.

(EN) Instructions for use

Intended use:
Materials for the manufacture of dental partial dentures, full dentures, model casting dentures in various manufacturing processes such as injection technique, flow technique and flask technique.

Intended users:
Specialists in dental laboratories and dental practices.

Composition:
- Powder: pearl polymer made of polymethyl methacrylate, pigments, initiators
- Liquid: methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate, initiators, stabilizers
- FuturaBasic Hot Com4 is free of cadmium.

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

Contra-indications / interaction with other agents:
Do not use in case of a known allergy against one of the components. During use, the dentist must take into account any known cross-reactions or interactions between the medical device and materials already present in the oral cavity.

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

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

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

Production of acrylic dentures:
After adding the powder to the liquid, stir FuturaBasic Hot Com4 thoroughly with a spatula for 30 seconds in a mixing cup to create a homogenous mixture.
Allow a doughing time of ca. 10 min. Afterwards, the acrylic is ready for use. Knead the acrylic dough for ca. 30 seconds. The processing time is ca. 20 minutes at an ambient temperature of ca. 23 °C (ca. 73 °F). Once FuturaBasic Hot Com4 becomes viscoelastic, pack it into the prepared flask and press.

Hold the pressure for ca. 15 minutes. Secure the flask in a clamp for polymerisation.

Polymerize FuturaBasic Hot Com4 in the closed flask with the clamp for 20 minutes in boiling water (or in a pressure pot at 95 °C (203 °F). Allow the flask to cool to room temperature in the clamp and then deflask in the usual way.

Finishing the material:
After polymerization, the restoration is lifted from the model and it is finished with appropriate tools.
Silicone polishers (wheel, lentil, roll) as well as hard metal cutters or diamond grinding tools are suited for the finishing the material.
Prepolish with sandpaper and pumice.

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

Repairs:
Cold curing resins (e. g. FuturaGen Com4 or FuturaPress LT Com4) can be used for repairs. Roughen the fracture surfaces, clean them and coat them with monomer before applying the acrylic dough. The polymerization time is 15 min. in a pressure polymerization system, at a pressure of 2 - 5 bar and a temperature of 45 °C (113 °F).

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

Mixing ratio:
2.5 parts powder by weight, 1 part liquid by weight

Production of splints:
After adding the powder to the liquid, stir FuturaBasic Hot Com4 thoroughly with a spatula for 30 seconds in a mixing cup to create a homogenous mixture. Allow a doughing time of ca. 10 min. Afterwards, the acrylic is ready for use. Add the acrylic to the model as required, close the flask. Secure the flask in a clamp and press.

Hold the pressure for ca. 15 minutes. The flask is secured in a clamp for polymerization.

Polymerize FuturaBasic Hot Com4 in the closed flask with clamp for 20 min. in boiling water (or in a pressure pot at 95 °C (203 °F). Let the flask with the clamp cool down to room temperature and deflask as usual.

Finishing the material:
After polymerization, the restoration is lifted from the model and it is finished with appropriate tools.
Silicone polishers (wheel, lentil, roll) as well as hard metal cutters or diamond grinding tools are suited for the finishing the material.
Prepolish with sandpaper and pumice.

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

Repairs:
Cold curing resins (e. g. FuturaGen Com4 or FuturaPress LT Com4) can be used for repairs. Roughen the fracture surfaces, clean them and coat them with monomer before applying the acrylic dough. The polymerization time is 15 min. in a pressure polymerization system, at a pressure of 2 - 5 bar and a temperature of 45 °C (113 °F).

Troubleshooting / FAQ liste:

Problem	Cause	Remedy
acrylic does not cure properly	Incorrect mixing ratio	– observe instructions for use – observe mixing ratio
acrylic shows a whitish tint along the bottom	– incorrect or improper insulation – model was not soaked in water – first layer of insulation was already dry once the second layer was applied	– insulate properly – check insulation agent, if necessary – soak model in lukewarm water for ca. 10 min. – apply second layer of insulation on a moist first layer
acrylic forms bubbles along the bottom	– model was not soaked in water – insulating agent too old or contaminated	– soak model in lukewarm water for ca. 10 min. – use a new bottle of insulating agent
acrylic surface white / spongy	too much time passed until the acrylic was injected or until the acrylic was put in the pressure pot	observe processing times
color deviations of repairs	incorrect mixing ratio	observe mixing ratio
acrylic fractures when lifted	improperly insulated undercuts were blocked out insufficiently or not at all	check insulationblock out undercuts sufficiently
acrylic / prosthesis shows whitish streaks	– improperly mixed – powder content too high	– mix acrylic dough thoroughly with a spatula – observe mixing ratio
splint fractures	design too thin / unsuitable	ensure a sufficient layer thickness (min. 2 - 3 mm)

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

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

Side-effects:
With proper use of this medical device, unwanted side-effects are extremely rare. Reactions of the immune system (allergies) or local discomfort, however, cannot be ruled out completely. Should you learn about unwanted side-effects – even if it is doubtful that the side-effect has been caused by our product – please kindly contact us.

Note:
Please supply the dentist with the above information, if this medical device is used to produce a special model. Please also consider the safety data sheets.

Disposal:
Powder and liquid must be disposed of in hazardous waste in accordance with official regulations.

(FR) Mode d'emploi

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

Utilisateurs prévus:
Personnel qualifié dans les laboratoires dentaires et les cabinets dentaires.

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

Indications:
- Pour la fabrication de prothèses partielles et totales selon la technique du moufle.
- Pour la fabrication des gouttières dentaires:
  - gouttières de blocage de l'occlusion
  - gouttières de réflexe / crunch

Contre-indications / interactions avec d'autres agents:
Ne pas utiliser en cas d'allergie connue à l'un des composants. Le dentiste doit tenir compte, lors de l'utilisation du dispositif médical, des réactions croisées ou des interactions généralement connues avec d'autres matériaux déjà présents dans la bouche.

Demande / Traitement:
Travail préparatoire:
Fabriquez le modèle en plâtre et le wax-up des dents comme d'habitude.
Les dents de confection montées en cire sont fixées par du plâtre ou du silicone (paroi de support / flacon). Ensuite, la cire est ébouillantée comme d'habitude.
Afin d'éviter un décollement des dents en résine, il faut les pourvoir de rugosités, de cavités de rétention et humectées à l'aide de monomère ou de liquide HS Cross-liquid (Schütz Dental).
Les surfaces en plâtre sont à isoler avec la solution d'alginate FuturaSep Plus (Schütz Dental).

Rapport de mélange:
2,5 parts de poudre, en poids, 1 part de liquide, en poids, pour une prothèse complète if faut environ **25 g de poudre** et **10 g de liquide**.
Des veines peuvent être insérés sur demande. Veuillez respecter les spécifications et instructions séparées du fabricant.

Fabrication de prothèses en acrylique
Après avoir versé la poudre dans le liquide, il faut mélanger durant 30 secondes la FuturaBasic Hot Com4 de manière homogène dans un godet de mélange à l'aide d'une spatule.
Après un temps de gonflement d'environ de 10 minutes le matériau est transformable.
Après le temps de gonflement, le matériau doit être malaxé pendant environ 30 secondes.
Le temps de traitement est d'environ 20 minutes à environ 23 °C.

FuturaBasic Hot Com4 est placée à l'état plastique dans la cuvette préparée puis pressée. La pression doit être maintenue durant 15 minutes environ. Pour la polymérisation, la cuvette est maintenue serrée par une bride.

Polymériser FuturaBasic Hot Com4 durant 20 minutes dans de l'eau bouillante (ou dans l'autocuiseur à pression à 95 °C) dans la cuvette maintenue bridée. Laisser refroidir la cuvette, toujours maintenue par la bride, jusqu'à la température ambiante puis réaliser le dégrossissage comme d'habitude.

Élaboration du matériau:
Après la polymérisation, la prothèse est soulevée du modèle et finie avec des instruments appropriés. Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises en carbure ou les outils de ponçage en diamant conviennent pour la finition.
Le pré-polissage est effectué avec du papier émeri et de la pierre ponce.

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

Réparations
Les réparations peuvent être effectuées avec des polymères durcissant à froid (par exemple FuturaGen Com4 ou FuturaPress LT Com4). Avant d'appliquer la résine mélangée en pâte, les surfaces fracturées doivent être rendues rugueuses, nettoyées et mouillées avec du monomère. Le temps de polymérisation est de 15 minutes dans une unité de polymérisation sous pression, à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

Veuillez respecter les instructions séparées du fabricant.

Fabrication des gouttières dentaires:
Réalisation d'un modèle en plâtre.
Bloquer les contre-dépouilles avec des matériaux appropriés.
Modélisez la gouttière en cire comme vous le souhaitez.
Faire un conter en plâtre et enlever la cire.
Isoler le modèle en plâtre avec des matériaux appropriés (par exemple FuturaSep Plus, Schütz Dental) conformément aux instructions du fabricant.

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

Fabrication des gouttières dentaires:
Après avoir versé la poudre dans le liquide, il faut mélanger durant 30 secondes la FuturaBasic Hot Com4 de manière homogène dans un godet de mélange à l'aide d'une spatule.
Après un temps de gonflement d'environ de 10 minutes le matériau est transformable.
Modeler la résine sur le modèle, fermer la cuvette. Fixer par une bride et presser.

La pression doit être maintenue durant 15 minutes environ.
Pour la polymérisation, la cuvette est maintenue serrée par une bride.

Polymériser FuturaBasic Hot Com4 durant 20 minutes dans de l'eau bouillante (ou dans l'autocuiseur à pression à 95 °C) dans la cuvette maintenue bridée. Laisser refroidir la cuvette, toujours maintenue par la bride, jusqu'à la température ambiante puis réaliser le dégrossissage comme d'habitude.

Élaboration du matériau
Après la polymérisation, la gouttière est soulevée du modèle et finie avec des instruments appropriés. Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises en carbure ou les outils de ponçage en diamant conviennent pour la finition.
Le pré-polissage est effectué avec du papier émeri et de la pierre ponce.

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

Réparations:
Les réparations peuvent être effectuées avec des polymères durcissant à froid (par exemple FuturaGen Com4 ou FuturaPress LT Com4). Avant d'appliquer la résine mélangée en pâte, les surfaces fracturées doivent être rendues rugueuses, nettoyées et mouillées avec du monomère. Le temps de polymérisation est de 15 minutes dans une unité de polymérisation sous pression, à une pression de 2-5 bars et à une température d'eau de 45 °C. Veuillez respecter les instructions séparées du fabricant.

Résolution de problèmes:

Erreur	Cause	Remède
Le plastique ne durcit pas correctement	Mauvais rapport de mélange	– Respecter le mode d'emploi – Respecter le rapport de mélange
Le plastique devient blanchâtre	– Mauvaise ou fausse isolation – Le modèle n'a pas été suffisamment humidifié – la première couche d'isolation était déjà sèche lorsque la deuxième couche a été appliquée	– Isoler suffisamment – Le cas échéant, vérifier l'isolant – Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède – appliquer une deuxième couche d'isolation sur une première couche humide
Le plastique forme des bulles	– Le modèle n'a pas été suffisamment humidifié – agent isolant trop vieux ou contaminé	Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède utiliser une nouvelle bouteille d'agent isolant
Plastique est blanche / poreuse	Plastique coulé trop tard / placé trop tard dans le pot à pression	Respecter la durée du traitement
Différences de couleurs lors des réparations	Mauvais rapport de mélanges	Respecter le rapport de mélange
Le plastique se brise lors de la manipulation	Mal isolé les contre-dépouilles ont été bloquées insuffisamment ou pas du tout	Contrôler l'isolation bloquer suffisamment les contre-dépouilles
Le plastique / la prothèse présente des stries blanchâtres	– Mauvais mélange – Trop de poudre	– Mélanger soigneusement avec la spatule – Respecter le rapport de mélange
La gouttière dentaire est cassée	Modelage trop fin / inadapté	Assurer une épaisseur de couche suffisante (minimum de 2 - 3 mm)

Stockage:
Température de stockage de 10 à 25 °C / 50 à 77 °F. Bien refermer le récipient.

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

Effets secondaires:
En cas de préparation et d'utilisation conforme, l'apparition d'effets secondaires indésirables de ce produit médical est extrêmement rare. Les réactions immunitaires (telles qu'une allergie) ou autres sensations locales désagréables ne peuvent cependant être entièrement exclues par principe. Nous vous prions de nous informer, si vous prenez connaissance d'effets secondaires indésirables – même en cas de doute.

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

Élimination des déchets:
La poudre et le liquide doivent être éliminés avec dans les déchets spéciaux conformément aux prescriptions des autorités.

(IT) Istruzioni per l'uso

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

Destinatari:
Personale specializzato nei laboratori odontotecnici e negli studi dentistici.

Composizione:
- Polvere: Peripolimero di polimetilmetacrilato (PMMA) Pigmenti, iniziatori
- Liquidi: Metacrilato di metile, dimetacrilato di tetrametilene, iniziatori, stabilizzatori
- FuturaBasic Hot Com4 è privo cadmio.

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

Controindicazioni / Interazioni con altri agenti:
In caso di ipersensibilità contro uno die componenti, il prodotto non deve essere più usato. Il dentista deve tenere conto delle reazioni crociate o delle interazioni ben note del dispositivo medico con altri materiali già presenti nella bocca al momento dell'uso.

Applicazione / elaborazione:
Lavoro preparatorio:
Realizzare il modello in gesso e la ceratura della dentatura come di consueto
Gli elementi dentali pronti in cera vengono fissati in posizione con gesso o silicone (pre-parete / cuvetta). La cera viene poi sottoposta a un processo di scottatura come di consueto.
Per evitare che i denti possano staccarsi dalla protesi è necessario irruvidirli, dotarli die sottosquadri e umettarli con il monomero o HS Cross-Liquid (Schütz Dental).
Isolare le superfici di gesso con l'isolante d'alginato FuturaSep Plus (Schütz Dental) secondo le istruzioni del produttore.

Rapporto di miscelazione:
2,5 parti in peso di polvere, 1 parte in peso di liquido, per una protesi totale sono necessari circa **25 g de polvere** e **10 g di liquido**.
Su richiesta è possibile inserire dei nuclei. Si prega di osservare le specifiche e le istruzioni separate del produttore.

Realizzazione di protesi plastiche:
Versare la polvere nel liquido e spatolare FuturaBasic Hot Com4 per 30 secondi nella scodella fino ad ottenere un impasto omogeneo.
Dopo un tempo di dilatazione di circa 10 minuti, l'impasto plastico è pronto per la lavorazione.
Dopo il riposo, la pasta deve essere impastata per circa 30 secondi.
Il tempo di lavorazione è di circa 20 minuti a circa 23 °C. Applicare FuturaBasic Hot Com4 in consistenza plastica nella muffola appositamente preparata e sottoporre a pressione. Mantenere la pressione costante per ca. 15 minuti. Per la polimerizzazione la muffola viene introdotta nella staffa.

Polimerizzare FuturaBasic Hot Com4 nella muffola chiusa con la staffa lasciandola nell'acqua bollente (o nella pentola a pressione a 95 °C) per 20 minuti. Lasciare raffreddare la muffola chiusa con la staffa a temperatura ambiente e successivamente smuffolare nel modo consueto.

Elaborazione del materiale:
Dopo la polimerizzazione, il pezzo viene sollevato dal modello e rifinito con strumenti adeguati.
Le lucidatrici in silicone (ruota, lente, rullo) così come le frese in metallo duro o gli strumenti di rettifica diamantati sono adatti per la finitura.
La prelucidatura viene effettuata con carta vetrata o pietra pomice.

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

Riparazioni:
E' possibile eseguire le riparazioni delle protesi con resine acriliche autopolimerizzabili (per esempio FuturaGen Com4 o FuturaPress LT Com4). Prima di applicare l'impasto, i punti di rottura devono essere irruviditi, puliti e umettati con il monomero. Il tempo di polimerizzazione è di 15 minuti nella pentola a pressione, ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

Si prega di seguire le istruzioni separate del produttore.

Realizzazione di ferule:
Lavori preparatori:
Realizzazione di un modello in gesso
Blocco dei sottosquadri con materiali adatti.
Modellare la ferula in cera come desiderato. Realizzare una replica in gesso e rimuovere la cera. Isolare il modello in gesso con materiali adatti (ad esempio FuturaSep Plus, Schütz Dental) secondo le istruzioni del produttore.

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

Realizzazione di ferule:
Versare la polvere nel liquido e spatolare Futura-Basic Hot per 30 secondi nella scodella fino ad ottenere un impasto omogeneo.
Dopo un tempo di dilatazione di circa 10 minuti, l'impasto plastico è pronto per la lavorazione. Modellare la resina sul modello, chiudere la cuvetta. Fissare nella staffa e premere.

La pressione di pressatura deve essere mantenuta per 15 minuti.
La cuvetta è bloccata in una staffa per la polimerizzazione.

Polimerizzare FuturaBasic Hot Com4 nella cuvetta chiusa con staffa per 20 minuti in acqua bollente (o nella pentola a pressione a 95 °C). Lasciare raffreddare la cuvetta a temperatura ambiente nella staffa, poi fare il travaso nel modo convenzionale.

Elaborazione del materiale:
Dopo la polimerizzazione, la ferula viene sollevata dal modello e rifinita con strumenti adeguati.
Le lucidatrici in silicone (ruota, lente, rullo) così come le frese in metallo duro o gli strumenti di rettifica diamantati sono adatti per la finitura.
La prelucidatura viene effettuata con carta vetrata o pietra pomice.

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

Riparazioni:
E' possibile eseguire le riparazioni delle protesi con resine acriliche autopolimerizzabili (per esempio FuturaGen Com4 o FuturaPress LT Com4). Prima di applicare l'impasto,

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

Risoluzione dei problemi:

Errore	Causa	Rimedio
La resina non indurisce correttamente	Rapporto di miscelazione errato	– Osservare le istruzioni per l'uso – Rispettare il rapporto di miscelazione
La resina diventa biancastra a livello basale	– Isolamento errato o non adeguato – Modello non bagnato – il primo strato di isolamento era già asciutto quando è stato applicato il secondo strato	– Isolare in maniera adeguata – eventualmente controllare il materiale dell'isolamento – Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida – applicare il secondo strato di isolamento su un primo strato umido
La resina forma delle bolle a livello basale	– Modello non bagnato – agente isolante troppo vecchio o contaminato	Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida utilizzare un nuovo flacone di isolante
Resina bianca / porosa in superficie	La resina è stata fusa troppo tardi, oppure messa troppo tardi nella pentola a pression	Osservare i tempi die lavorazione
Variazioni di colori nelle riparazioni	Rapporto di miscelazione errato	Rispettare il rapporto di miscelazione
La resina si rompe quando viene sollevata	Isolamento non conforme i sottosquadri sono stati bloccati in modo insufficiente o del tutto assente	Controllare l'isolamento bloccare sufficientemente i sottosquadri
La resina / protesi presenta delle striature biancastre	– Miscelazione errata – è stata usata troppa polvere	– Spatolare accuratamente l'impasto di resina – Rispettare il rapporto di miscelazione
La ferula cede	Troppo sottile / modellazione inadeguata	Assicurare uno spessore sufficiente dello strato (minimo di 2 - 3 mm)

Conservazione:
Temperatura di conservazione a 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Chiudere accuratamente il contenitore.

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

Effetti collaterali:
Per questo prodotto medico non sono previsti effetti collaterali indesiderati se la lavorazione e l'utilizzo vengono svolti in modo appropriato. Non si possono comunque del tutto escludere reazioni immunitarie (ad es. allergie) o ipersensibilità localizzata. Qualora si presentino effetti collaterali indesiderati – anche in situazioni dubbie – vi invitiamo a darcene comunicazione.

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

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

(ES) Instrucciones de empleo

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

Usuarios previstos:
Personal especializado en laboratorios dentales y en consultas odontológicas.

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

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

Contraindicaciones / Interacciones con otros agentes:
No utilizar si se conoce la alergia a alguno de los componentes. El odontólogo debe tener en cuenta las reacciones cruzadas o interacciones conocidas del producto sanitario con otros materiales que ya se encuentren en la boca.

Aplicación / tratamiento:
Trabajos preparatorios:
Hacer el modelo de yeso y el encerado de los dientes como de costumbre. Los dientes confeccionados en cera se fijan con yeso o silicona (paredes anteriores / mufla). A continuación, la cera se escalda como de costumbre.
Para evitar que los dientes de acrílico se rompan, hay que desbastarlos, dotarlos de socavones y humedecerlos con monómero o HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Las superficies de los modelos de yeso se aíslan con el aislante de alginato FuturaSep Plus (Schütz Dental) según las instrucciones del fabricante.

Proporción de la mezcla:
2,5 partes en peso de polvo, 1 parte en peso de líquido, para una dentadura completa, se necesitan aproximadamente **25 g de polvo** y **10 g de líquido**.
Si se desea, se pueden insertar venas. Tenga en cuenta las especificaciones e instrucciones del fabricante por separado.

Producción de prótesis de acrílico:
Verter el polvo en el líquido y espatular FuturaBasic Hot Com4 durante 30 segundos en el bol hasta obtener una mezcla homogénea.
Tras un tiempo de hinchamiento de unos 10 minutos, la masa de resina está lista para ser procesada.
Tras el reposo, hay que amasar la masa durante unos 30 segundos. El tiempo de procesamiento es de unos 20 minutos a unos 23 °C. Aplique FuturaBasic Hot Com4 en una consistencia de plástico en la mufla preparada y aplique presión. Mantener la presión constante durante unos 15 minutos. Para la polimerización, la mufla se coloca en el estribo.

Curar FuturaBasic Hot Com4 en la mufla cerrada con estribo colocándola en agua hirviendo (o en la olla a presión a 95 °C) durante 20 minutos. Deje que la mufla cerrada con estribo se enfríe a temperatura ambiente y luego desmolde de la forma habitual.

Tratamiento del material:
Tras la polimerización, la prótesis se levanta del modelo y se termina con los instrumentos adecuados.
Los pulidores de silicona (rueda, lente, rodillo), así como las fresas de carburo de tungsteno o los instrumentos de esmerilado de diamante son adecuados para el acabado.
El prepulido se realiza con papel de lija o piedra pómez.

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

Reparaciones:
Es posible realizar reparaciones de prótesis con resinas acrílicas autopolimerizables (por ejemplo, FuturaGen Com4 o FuturaPress LT Com4). Antes de aplicar la masa acrílica, los puntos de rotura deben ser desbastados, limpiados y humedecidos con el monómero.
El tiempo de curado es de 15 minutos en la olla a presión, a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.
Por favor, siga las instrucciones del fabricante por separado.

Fabricación de férulas:
Trabajos preparatorios:
Fabricación de un modelo de yeso
Bloqueo de puntos de socavación con materiales adecuados. Modelar la férula en cera como se desee, fabricar una contraplaca de yeso y retirar la cera, aislar el modelo de yeso con materiales adecuados (p. ej., FuturaSep Plus, Schütz Dental) según las instrucciones del fabricante.

Proporción de la mezcla:
2,5 partes en peso de polvo, 1 parte en peso de líquido

Fabricación de férulas:
Verter el polvo en el líquido y espatular FuturaBasic Hot durante 30 segundos en el bol hasta obtener una mezcla homogénea.
Tras un tiempo de hinchamiento de unos 10 minutos, la masa de resina está lista para ser procesada. Modelar la resina sobre el modelo, cerrar la mufla. Fijar en la brida y presionar. La presión de prensado debe mantenerse durante 15 minutos.
Para la polimerización, la mufla se sujeta en una brida.

Curar FuturaBasic Hot Com4 en la mufla cerrada con estribo colocándola en agua hirviendo (o en la olla a presión a 95 °C) durante 20 minutos. Deje que la mufla cerrada con estribo se enfríe a temperatura ambiente y luego desmolde de la forma habitual.

Tratamiento del material:
Tras la polimerización, la prótesis se levanta del modelo y se termina con los instrumentos adecuados.
Los pulidores de silicona (rueda, lente, rodillo), así como las fresas de carburo de tungsteno o los instrumentos de esmerilado de diamante son adecuados para el acabado.
El prepulido se realiza con papel de lija o piedra pómez.

Pulido:
El material se pule con cepillos de pelo de cabra, pasta de pulir y almohadillas de pulido suaves. Para obtener un resultado óptimo, es un requisito previo tratar y pulir la superficie minuciosamente.

Reparaciones:
Es posible realizar reparaciones de prótesis con resinas acrílicas autopolimerizables (por ejemplo, FuturaGen Com4 o FuturaPress LT Com4). Antes de aplicar la masa acrílica, los puntos de rotura deben ser desbastados, limpiados y humedecidos con el monómero. El tiempo de curado es de 15 minutos en la olla a presión, a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.
Por favor, siga las instrucciones del fabricante por separado.

Solución de problemas:

Error	Causa	Remedio
El acrílico no fragua correctamente	Porcentaje de mezcla falso	– Observe las instrucciones de uso – Cumplir con el porcentaje de mezcla
El acrílico queda basal blancuzco	– Aislamiento falso o malo – Modelo no enjuagado – la primera capa de aislamiento ya estaba seca cuando se aplicó la segunda capa	– Aislar suficientemente – Sie fuese necesario, revisar el aislante – Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia. – aplicar una segunda capa de aislamiento sobre una primera capa húmeda
El acrílico genera basal burbujas	– Modelo no enjuagado – agente aislante demasiado viejo o contaminado	Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia. utilizar una nueva botella de aislante
La superficie del acrílico está blanca / porosa	Se ha inyectado el material muy tarde o se ha introducido muy tarde en la olla a presión	Oberservar la duración de los ciclos de procesado
Diferencias de color en reparaciones	Porcentaje de mezcla falso	Observar el porcentaje de mezcla
El acrílico se rompe al levantarlo	Mal aislado los socavones fueron bloqueados insuficientemente o no fueron bloqueados en absoluto	Comprobar el aislamiento bloquear suficientemente los socavones
El acrílico / la prótesis tiene manchas blancuzcas	– Mal mezclado – Se ha utilizado demasiado polvo	– Mezclar a fondo el acrílico con la espátula – Observar el porcentaje de mezcla
Rotura de la férula	Modelado demasiado fino, modelado inadecuado	Garantizar un grosor de capa suficiente (mínimo de 2 - 3 mm)

Almacenamiento:
Temperatura de almacenamiento a 10 - 25 °C /50 - 77 °F.
Cerrar bien el envase.

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

Efectos secundarios:
No se esperan efectos secundarios indeseables para este producto médico si el procesamiento y el uso se llevan a cabo adecuadamente. Sin embargo, no pueden excluirse por completo las reacciones inmunitarias (por ejemplo, alergias) o la hipersensibilidad localizada. Si se producen efectos secundarios no deseados – incluso en situaciones dudosas – le rogamos que nos informe.

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

Eliminación:
El polvo y el líquido deben eliminarse como residuos especiales de acuerdo con las disposiciones oficiales.

(RU) Рабочая инструкция

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

Целевая аудитория:
Специалисты в зуботехнической лаборатории и стоматологической клинике.

Состав:
- порошок: полимер из полиметилметакрилатных (ПММА) пигментов, инициаторы
- жидкость: метилметакрилат, 1,4 бутандиол диуретандиметакрилат, инициаторы, стабилизаторы
- FuturaBasic Hot Com4 не содержит кадмия.

Показания:
- для изготовления частичных и полных протезов по кюветной технологии.
- для изготовления шин
  - прикусные шины
  - каппы при бруксизме

Противопоказания / взаимодействие с другими средствами:
не использовать, если известно о имеющейся аллергии на один из компонентов. При применении данного медицинского изделия стоматолог должен учитывать общеизвестные перекрестные реакции или взаимодействия этого изделия с другими материалами, уже находящимися в полости рта.

Применение / использование: Подготовительные работы:
Изготовьте гипсовую и восковую модель зубов обычным образом.
Установленные в воске готовые зубы фиксируются с помощью гипса или силикона (окклюзионный валик/кювета). Затем воск выплавляют обычным образом.
Чтобы избежать выламывания пластмассовых зубов, необходимо придать им шероховатость, снабдить поднутрениями и смочить мономером или HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Поверхности гипсовых моделей изолируются

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

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

Изготовление пластмассовых протезов:
После добавления порошка в жидкость FuturaBasic Hot Com4 в течение 30 секунд. равномерно перемешивается шпателем в чашке для смешивания.
Пластмассовое тесто готово для работы после набухания в течение примерно 10 минут.
По истечении времени набухания пластмассовое тесто следует вымешивать в течение примерно 30 секунд. Время для выполнения работы примерно при 23 °C составляет около 20 минут. Материал FuturaBasic Hot Com4 с вязкопластичной консистенцией помещается в подготовленную кювету и сжимается.
Давление сжатием необходимо выдерживать около 15 минут. Для полимеризации кювета зажимается в зажиме.
Полимеризуйте FuturaBasic Hot Com4 в закрытой кювете с зажимом в течение 20 минут в кипящей воде (или в автоклаве при 95 °C). Дайте кювете остыть до комнатной температуры в зажиме, затем извлеките изделие обычным способом.

Обработка материала:
После полимеризации изделие снимается с модели и обрабатывается соответствующими инструментами.
Для чистовой обработки подходят силиконовые полировочные инструменты (круг, линза, валик), а также твердосплавные фрезы или алмазные шлифовальные головки.
Предварительная полировка выполняется наждачной бумагой или пемзой.

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

Реставрации:
Реставрации можно проводить с помощью смол холодного отверждения (например, FuturaGen Com4 или FuturaPress LT Com4). Перед нанесением пластмассового теста поверхности излома необхо-димо придать шероховатость, очистить ее и смочить мономером. Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давлением составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45 °C. Обращайте внимание на отдельные инструкции производителя.

Изготовление шин: Подготовительные работы:
Изготовление гипсовой модели
Блокируйте поднутрения подходящими материалами. Выполните моделирование шины в воске соответствующим образом. Сделайте гипсовую ответную модель и удалите воск. Изолируйте гипсовую модель соответствующими материалами (например, FuturaSep Plus, Schütz Dental) в соответствии с инструкциями производителя.

Соотношение смешивания:
2,5 весовых части порошка, 1 весовая часть жидкости

Изготовление шин:
После добавления порошка в жидкость FuturaBasic Hot Com4 в течение 30 секунд. равномерно перемешивается шпателем в чашке для смешивания.

Пластмассовое тесто готово для работы после набухания в течение примерно 10 минут.
Смоделируйте пластик на модели, закройте кювету. Закрепите в зажиме и сожмите.
Давление сжатия необходимо поддерживать около 15 минут.
Для полимеризации кювета зажимается в зажиме.
Полимеризуйте FuturaBasic Hot Com4 в закрытой кювете с зажимом в течение 20 минут в кипящей воде (или в автоклаве при 95 °C). Дайте кювете остыть до комнатной температуры в зажиме, затем извлеките изделие обычным способом.

Обработка материала:
После полимеризации шина снимается с модели и обрабатывается соответствующими инструментами.
Для чистовой обработки подходят силиконовые полировочные инструменты (круг, линза, валик), а также твердосплавные фрезы или алмазные шлифовальные головки.

Предварительная полировка выполняется наждачной бумагой или пемзой.

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

Реставрации:
Реставрации можно проводить с помощью смол холодного отверждения (например, FuturaGen Com4 или FuturaPress LT Com4). Перед нанесением пластмассового теста поверхности излома необхо-димо придать шероховатость, очистить ее и смочить мономером. Время полимеризации в устройстве для полимеризации под давле-нием составляет 15 минут при давлении 2 - 5 бар и температуре воды 45 °C. Обращайте внимание на отдельные инструкции производителя.

Устранение неполадок / Список часто задаваемых вопросов:

Ошибка	Причина	Устранение
Пластик не затвердевает должным образом	неправильное соотношение компонентов	– Соблюдайте инструкцию по применению – Соблюдайте пропорции смешивания
Пластмасса приобретает белесый оттенок	– недостаточная изоляция – Зубная модель не погружена в воду – Первый слой изоляции уже высох к моменту нанесения второго слоя	– обеспечить достаточную изоляцию – при необходимости проверить изоляционный материал – Модель следует замочить на 10 минут в теплой воде – укладка изоляции «мокрое на мокрое»
На дне образуются пузырьки	– Зубная модель не погружена в воду – Изоляционный материал слишком старый или загрязнён	– одель следует замочить на 10 минут в теплой воде – использовать новую изоляци
Пластик, поверхность белая / пористая	Пластик впрыснут слишком поздно или заправлен в камеру давления слишком поздно	Соблюдайте время выдержки
Разница в цвете при ремонте	неправильное соотношение компонентов	Соблюдайте пропорции смешивания

Устранение неполадок / Список часто задаваемых вопросов:

Ошибка	Причина	Устранение
Пластик ломается при поднятии	– плохо изолированный – места с сильным уклоном не были заблокированы в достаточной степени или не были заблокированы вовсе	– Проверить изоляцию – достаточно укрепить места, где грунт оседает
Пластик / протез имеет белесые полосы	– плохо смешано – использовано слишком много порошка	– Тщательно перемешайте пластичную массу лопаткой – Соблюдайте пропорции смешивания
Рельс ломается	слишком тонкая / неподходящая модел	следить за достаточной толщиной слоя (не менее 2 - 3 мм)

Хранение:
Температура хранения 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Тщательно закрывайте емкость.

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

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

Примечание:
Передайте всю вышеуказанную информацию лечащему врачу, если вы используете этот медицинский продукт для изготовления индивидуальных изделий. При работах принимайте во внимание существующие сертификаты безопасности материалов.

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

(RO) Instrucțiuni de utilizare

Utilizare prevăzută:
Materiale pentru realizarea protezelor dentare parțiale, a protezelor totale și a protezelor turnate pe model, prin diverse procedee de fabricație, precum tehnica de injecție, procedeul de turnare prin curgere și tehnica ambalării în cuvetă.

Utilizatori prevăzuți:
Personal specializat în laboratoarele de tehnică dentară și în cabinetele stomatologice.

Compoziție:
- pulbere: perlopolimerizat din polimetacrilat de metil (PMMA), pigmenți, inițiatori
- lichid: metacrilat de metil, dimetacrilat de 1,4-butandiol, inițiatori, stabilizatori
- FuturaBasic Hot Com4 nu conține cadmiu.

Indicații:
- Pentru realizarea protezelor parțiale și totale prin tehnica ambalării în cuvetă.
- Pentru realizarea gutierelor
  - Gutiere ocluzale
  - Gutiere pentru reflexe / bruxism

Contraindicații / interacțiuni cu alte substanțe:
A nu se utiliza în cazul în care este cunoscută alergia la una dintre componente. La utilizare, medicul stomatolog trebuie să țină cont de reacțiile încrucișate sau interacțiunile cunoscute ale dispozitivului medical cu alte materiale aflate deja în cavitatea bucală.

Aplicare / prelucrare:
Lucrări pregătitoare:
Realizați modelul din gips și montura din ceară a dinților, conform procedurii curente.
Dinții prefabricați așezați în ceară se fixează cu gips sau silicon (model preliminar / cuvetă).
Ulterior, ceara se îndepărtează prin încălzire, conform procedurii curente.
Pentru a evita ruperea dinților din material plastic, aceștia trebuie să fie aspriți, prevăzuți cu zone subecuatoriale și umectați cu monomer sau cu HS Cross-Liquid (Schütz Dental).
Suprafețele modelelor din gips se izolează cu alginatul FuturaSep Plus (Schütz Dental), conform instrucțiunilor producătorului.

Raport de amestec:
2,5 părți în greutate de pulbere, 1 parte în greutate de lichid; pentru o proteză totală sunt necesare **25 g de pulbere** și **10 g de lichid**.
La cerere, pot fi inserate fire. Vă rugăm să respectați instrucțiunile și indicațiile separate ale producătorului.

Realizarea protezelor din material plastic:
După ce pulberea a fost adăugată în lichid, FuturaBasic Hot Com4 se amestecă până la omogenizare cu o spatulă timp de 30 de secunde într-un recipient de amestecare.
După un timp de umflare de aprox. 10 min., pasta din material plastic este gata de prelucrare.
După ce s-a umflat, pasta din plastic trebuie frământată timp de aprox. 30 sec. La o temperatură de aprox. 23 °C, timpul de lucru este de aprox. 20 de minute. FuturaBasic Hot Com4 se introduce în cuveta pregătită, având o consistență viscoelastică, și se presează.

Presiunea trebuie menținută timp de aprox. 15 minute.
Cuveta se fixează într-o clemă pentru polimerizare.

Polimerizați FuturaBasic Hot Com4 în cuveta închisă cu clemă timp de 20 de minute în apă clocotită (sau într-o oală sub presiune la 95 °C). Cuveta din clemă trebuie lăsată să se răcească la temperatura camerei, după care se desface în mod obișnuit.

Prelucrarea materialului:
După polimerizare, lucrarea se îndepărtează de pe model și se finisează cu instrumente adecvate
Pentru prelucrare sunt potrivite dispozitivele de lustruire din silicon (disc, lentilă, rolă), precum și frezele din carbură sau discurile diamantate abrazive.
Lustruirea preliminară se realizează cu hârtie de șlefuit sau piatră ponce.

Lustruire:
Materialul se lustruiește cu perii din păr de capră, pastă de lustruit și discuri moi din lână. O prelucrare atentă a suprafeței și o lustruire corespunzătoare sunt condiții esențiale pentru obținerea unui rezultat optim.

Reparații:
Reparațiile pot fi efectuate cu ajutorul materialelor polimerizabile la rece (de ex. FuturaGen Com4 sau FuturaPress LT Com4). Înainte de aplicarea materialului plastic preparat, suprafețele care trebuie lipite trebuie asprite, curățate și umezite cu monomer. Timpul de polimerizare într-un aparat de polimerizare sub presiune este de 15 min. la o presiune de 2 - 5 bari și o temperatură a apei de 45 °C.
Vă rugăm să respectați instrucțiunile separate ale producătorului.

Realizarea gutierelor:
Lucrări pregătitoare:
Realizarea unui model din gips
Umplerea zonelor subecuatoriale cu materiale adecvate

Gutiera se modelează în ceară conform cerințelor, se realizează un model de gips și se îndepărtează ceara; se izolează modelul de gips cu materiale adecvate (de ex. FuturaSep Plus, Schütz Dental) conform instrucțiunilor producătorului

Raport de amestec:
2,5 părți în greutate de pulbere, 1 parte în greutate de lichid

Realizarea gutierelor:
După ce pulberea a fost adăugată în lichid, FuturaBasic Hot Com4 se amestecă până la omogenizare cu o spatulă timp de 30 de secunde într-un recipient de amestecare.
După un timp de umflare de aprox. 10 min., pasta din material plastic este gata de prelucrare.
Se modelează materialul plastic pe model, se închide cuveta. Se fixează în clemă și se presează.

Presiunea trebuie menținută timp de aprox. 15 minute.
Cuveta se fixează într-o clemă pentru polimerizare.

Polimerizați FuturaBasic Hot Com4 în cuveta închisă cu clemă timp de 20 de minute în apă clocotită (sau într-o oală sub presiune la 95 °C). Cuveta din clemă trebuie lăsată să se răcească la temperatura camerei, după care se desface în mod obișnuit.

Prelucrarea materialului:
După polimerizare, gutiera se îndepărtează de pe model și se finisează cu instrumente adecvate.
Pentru prelucrare sunt potrivite dispozitivele de lustruire din silicon (disc, lentilă, rolă), precum și frezele din carbură sau discurile diamantate abrazive.
Lustruirea preliminară se realizează cu hârtie de șlefuit sau piatră ponce.

Lustruire:
Materialul se lustruiește cu perii din păr de capră, pastă de lustruit și discuri moi din lână. O prelucrare atentă a suprafeței și o lustruire corespunzătoare sunt condiții esențiale pentru obținerea unui rezultat optim.

Reparații:
Reparațiile pot fi efectuate cu ajutorul materialelor polimerizabile la rece (de ex. FuturaGen Com4 sau FuturaPress LT Com4). Înainte de aplicarea materialului plastic preparat, suprafețele care trebuie lipite trebuie asprite, curățate și umezite cu monomer. Timpul de polimerizare într-un aparat de polimerizare sub presiune este de 15 min. la o presiune de 2 - 5 bari și o temperatură a apei de 45 °C.
Vă rugăm să respectați instrucțiunile separate ale producătorului.

Remedierea problemelor / lista întrebărilor frecvente:

Eroare	Cauză	Remediere
Materialul plastic nu se întărește corespunzător	Raport necorespunzătorde amestec	– Respectați instrucțiunile de utilizare – Respectați raportul de amestec
Materialul plastic capătă o nuanță albicioasă la bază	– Izolare insuficientă – Modelul nu este udat cu apă – Primul strat izolant era uscat în momentul aplicării celui de-al doilea	– Asigurați o izolare suficientă – Dacă este cazul, verificați agentul de izolare – Înmuiați modelul aprox. 10 min. în apă călduță – Realizați o izolare umed pe umed
Materialul plastic formează bule la bază	– Modelul nu este udat cu apă – Agentul de izolare este prea vechi sau este contaminat	Înmuiați modelul aprox. 10 min. în apă călduță Utilizați o nouă izolare
Materialul plastic are suprafața albă / poroasă	Materialul plastic a fost injectat prea târziu sau a fost introdus prea târziu în oala sub presiune	Respectați timpii de prelucrare
Diferențe de culoare la reparații	Raport necorespunzător de amestec	Respectați raportul de amestec
Materialul plastic se rupe la ridicare	Izolare necorespunzătoare Zonele cu adâncime foarte mare nu au fost umplute suficient sau nu au fost umplute deloc	Verificați izolarea Umpleți suficient zonele cu adâncime foarte mare
Materialul plastic / proteza prezintă dungi albicioase	– Amestecare necorespunzătoare – S-a utilizat prea multă pulbere	– Amestecați bine pasta din plastic cu spatula – Respectați raportul de amestec
Gutiera se rupe	Modelare prea subțire / inadecvată	Grosimea stratului (min. 2 - 3 mm) trebuie să fie suficientă

Depozitare:
Temperatură de depozitare: 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Închideți bine recipientul.

Valabilitate:
Termenul maxim de valabilitate este imprimat pe eticheta ambalajului respectiv. Nu mai utilizați produsul după data de expirare.

Reacții adverse:
Reacțiile adverse nedorite ale acestui dispozitiv medical sunt extrem de rare dacă este manipulat și utilizat corect. În principiu, nu se pot exclude complet reacțiile imunitare (de ex. alergiile) sau disconfortul local. În cazul în care observați reacții adverse nedorite – chiar și în caz de îndoială – vă rugăm să ne informați.

Indicație:
Vă rugăm să transmiteți toate informațiile menționate mai sus medicului curant, în cazul în care utilizați acest dispozitiv medical pentru o confecționare personalizată. În timpul prelucrării, respectați fișele cu date de securitate existente în acest sens.

Eliminare:
Pudra și lichidul trebuie eliminate ca deșeuri speciale, în conformitate cu reglementările oficiale.

(CZ) Návod k použití

Určený účel:
Materiál pro výrobu částečných zubních náhrad, celkových zubních náhrad a částečných snímatelných zubních náhrad různými výrobními postupy, jako je injekční, licí a lisovací technika.

Určení uživatelé:
Odborný personál v zubní laboratoři a zubní ordinaci.

Složení:
- Prášek: perličkový polymer z polymethylmethakrylátu (PMMA), pigmenty, iniciátory
- Tekutina: methylmethakrylát, 1,4-butandioldimethakrylát, iniciátory, stabilizátory
- FuturaBasic Hot Com4 neobsahuje kadmium.

Indikace:
- K výrobě částečných a celkových zubních náhrad lisovací technikou
- K výrobě dlah
  - Nákusné dlahy
  - Relaxační dlahy / dlahy proti bruxismu

Kontraindikace / interakce s jinými prostředky:
Nepoužívejte při známé alergii na některou ze složek. Zubní lékař musí při použití zohlednit obecně známé křížové reakce nebo interakce tohoto zdravotnického prostředku s jinými materiály, které se již nacházejí v ústech.

Použití / zpracování:
Přípravné práce:
Zhotovte sádrový a voskový model zubů obvyklým způsobem.
Prefabrikované zuby postavené do vosku se zafixují sádrou nebo silikonem (val/kyveta). Následně se vosk odstraní obvyklým způsobem.
Aby se zabránilo vylomení umělých zubů, je nutné je zdrsnit, opatřit podsekřivinami a navlhčit monomerem nebo přípravkem HS Cross-Liquid (Schütz Dental).
Povrchy sádrových modelů se izolují alginátovou izolací FuturaSep Plus (Schütz Dental) podle údajů výrobce.

Směšovací poměr:
2,5 hmotnostních dílů prášku, 1 hmotnostní díl tekutiny; na celkovou zubní náhradu je zapotřebí **25 g prášku** a **10 g tekutiny**.

Na přání lze přidat žilkování. Dodržujte samostatné pokyny a návod výrobce.

Výroba umělých zubních náhrad:
Po přidání prášku do tekutiny se FuturaBasic Hot Com4 homogenně míchá špachtlí v míchací nádobě po dobu 30 sekund.
Po době bobtnání přibližně 10 minut je pryskyřičné těsto připraveno ke zpracování.
Po uplynutí doby bobtnání je třeba pryskyřičné těsto přibližně 30 sekund prohníst. Doba zpracovatelnosti při teplotě cca 23 °C činí asi 20 minut. FuturaBasic Hot Com4 se ve viskoplastické konzistenci nanese do připravené kyvety a vylisuje se.

Lisovací tlak se musí udržovat po dobu přibližně 15 minut.
Kyveta se za účelem polymerace vloží do třmenu.

FuturaBasic Hot Com4 se v uzavřené kyvetě se třmenem polymeruje po dobu 20 minut ve vroucí vodě (nebo v tlakové nádobě při teplotě 95 °C). Nechte kyvetu ve třmenu vychladnout na pokojovou teplotu a poté ji vyjměte obvyklým způsobem.

Dokončení materiálu:
Po polymeraci náhradu vyjměte z modelu a dokončete ji pomocí vhodných nástrojů.
Pro dokončení jsou vhodné silikonové leštičky (ve tvaru kolečka, čočky, válečku) a tvrdokovové frézky nebo diamantová brusná tělíska.
Předleštění se provádí brusným papírem nebo pemzou.

Leštění:
Materiál vyleštěte kartáčky z kozích chlupů, lešticí pastou a měkkými vlněnými kolečky. Pečlivé opracování a vyleštění povrchu je podmínkou optimálního výsledku.

Opravy:
Opravy lze provádět pomocí samopolymerující pryskyřice (např. FuturaGen Com4 nebo FuturaPress LT Com4). Před nanesením pryskyřičného těsta je nutné lomné plochy zdrsnit, očistit a navlhčit monomerem. Doba polymerace v tlakovém polymerátoru činí 15 minut při tlaku
2 - 5 barů a teplotě vody 45 °C.
Postupujte podle samostatných pokynů výrobce.

Výroba dlah:
Přípravné práce:
Zhotovení sádrového modelu
Vyblokování podsekřivin vhodnými materiály

Vytvarujte dlahu do vosku podle potřeby, zhotovte sádrový protikus a odstraňte vosk, izolujte sádrový model vhodnými materiály (např. FuturaSep Plus, Schütz Dental) podle pokynů výrobce.

Směšovací poměr:
2,5 hmotnostních dílů prášku, 1 hmotnostní díl tekutiny

Výroba dlah:
Po přidání prášku do tekutiny se FuturaBasic Hot Com4 homogenně míchá špachtlí v míchací nádobě po dobu 30 sekund.
Po době bobtnání přibližně 10 minut je pryskyřičné těsto připraveno ke zpracování.
Naneste pryskyřici na model a uzavřete kyvetu. Zafixujte do třmenu a vylisujte.

Lisovací tlak se musí udržovat po dobu přibližně 15 minut.
Kyveta se za účelem polymerace vloží do třmenu.

FuturaBasic Hot Com4 se v uzavřené kyvetě se třmenem polymeruje po dobu 20 minut ve vroucí vodě (nebo v tlakové nádobě při teplotě 95 °C). Nechte kyvetu ve třmenu vychladnout na pokojovou teplotu a poté ji vyjměte obvyklým způsobem.

Dokončení materiálu:
Po polymeraci dlahu vyjměte z modelu a dokončete ji pomocí vhodných nástrojů.
Pro dokončení jsou vhodné silikonové leštičky (ve tvaru kolečka, čočky, válečku) a tvrdokovové frézky nebo diamantová brusná tělíska.
Předleštění se provádí brusným papírem nebo pemzou.

Leštění:
Materiál vyleštěte kartáčky z kozích chlupů, lešticí pastou a měkkými vlněnými kolečky.
Pečlivé opracování a vyleštění povrchu je podmínkou optimálního výsledku.

Opravy:
Opravy lze provádět pomocí samopolymerující pryskyřice (např. FuturaGen Com4 nebo FuturaPress LT Com4). Před nanesením pryskyřičného těsta je nutné lomné plochy zdrsnit, očistit a navlhčit monomerem. Doba polymerace v tlakovém polymerátoru činí 15 minut při tlaku
2 - 5 barů a teplotě vody 45 °C.
Postupujte podle samostatných pokynů výrobce.

Odstraňování závad / často kladené otázky:

Závada	Příčina	Náprava
Pryskyřice správně netvrdne	Nesprávný směšovací poměr	– Dodržujte návod k použití – Dodržujte směšovací poměr
Pryskyřice je v bazální oblasti bělavá	– Nedostatečná izolace – Model není navlhčen – První izolační vrstva byla při aplikaci druhé vrstvy suchá	– Proveďte dostatečnou izolaci – Příp. zkontrolujte izolační prostředek – Model po dobu cca 10 minut navlhčujte ve vlažné vodě – Izolujte technikou mokré na mokré
Pryskyřice vytváří v bazální oblasti bubliny	– Model není navlhčen – Příliš starý nebo znečištěný izolační prostředek	Model po dobu cca 10 minut navlhčujte ve vlažné vodě Použijte novou izolaci
Pryskyřice je na povrchu bílá / porézní	Pryskyřice byla injikována příliš pozdě nebo byla vložena do tlakové nádoby příliš pozdě	Dodržujte doby zpracování
Rozdíly v barvě při opravách	Nesprávný směšovací poměr	Dodržujte směšovací poměr
Pryskyřice se při snímání láme	Špatná izolace Silně podsekřivá místa nejsou dostatečně nebo vůbec vyblokována	Zkontrolujte izolaci Podsekřivá místa dostatečně vyblokujte
Na pryskyřici / náhradě jsou bělavé šmouhy	– Nesprávné namíchání – Bylo použito nadměrné množství prášku	– Pryskyřičné těsto důkladně promíchejte špachtlí – Dodržujte směšovací poměr
Dlaha se láme	Příliš tenká / nevhodná modelace	Zajistěte dostatečnou tloušťku vrstvy (alespoň 2–3 mm)

Skladování:
Skladovací teplota 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Nádobku pečlivě uzavřete.

Životnost:
Doba maximální použitelnosti je vytištěna na etiketě příslušného obalu. Po uplynutí doby použitelnosti nepoužívejte.

Nežádoucí účinky:
Nežádoucí vedlejší účinky tohoto zdravotnického prostředku jsou při odborném zpracování a použití krajně vzácné. V zásadě nelze zcela vyloučit imunitní reakce (např. alergie) nebo lokální nepříjemné pocity. Pokud jsou vám známy nežádoucí vedlejší účinky, prosíme o jejich sdělení, a to i v případě pochybností.

Upozornění:
Pokud tento zdravotnický prostředek zpracováváte za účelem zhotovení výrobku na zakázku, předejte veškeré výše uvedené informace ošetřujícímu lékaři. Při zpracovávání věnujte pozornost existujícím bezpečnostním listům.

Likvidace:
Prášek a tekutinu je nutné zlikvidovat jako nebezpečný odpad v souladu s úředními předpisy.

(SI) Navodila za uporabo

Predviden namen:
Materiali za izdelavo delnih zobnih protez, celotnih protez in protez z modelnim litjem v različnih proizvodnih postopkih, kot so tehnika vbrizgavanja, postopek litja in tehnika v kadi.

Predviden uporabnik:
Strokovno osebje v zobotehničnem laboratoriju in zobozdravstveni ordinaciji.

Sestava:
– Prah: Polimer v obliki kroglic iz polimetilmetakrilata (PMMA), pigmenti, iniciatorji
- tekočine: Metilmetakrilat, 1,4-butandioldimetakrilat, iniciatorji, stabilizatorji
– FuturaBasic Hot Com4 ne vsebuje kadmija.

Indikacije:
– Za izdelavo delnih in popolnih protez po metodi v kalupih.
– Za izdelavo zobnih opornic
  – Zobne ščite
  – Ščitniki za zobe / ščitniki proti škripanju

Kontraindikacije / Interakcije z drugimi zdravili:
Ne uporabljajte, če imate znano alergijo na katero koli sestavino. Zobozdravnik mora pri uporabi upoštevati splošno znane navzkrižne reakcije ali medsebojne vplive medicinskega izdelka z drugimi materiali, ki so že v ustih.

Uporaba / obdelava:
Pripravljalna dela:
Zobni model iz mavca in maketo zob iz voska izdelajte kot običajno.
Zobne proteze, nameščene v vosku, se pritrdijo z mavcem ali silikonom (predoblikovano gnezdo/vložek). Nato se vosek kot običajno izpere.
Da se prepreči izpadanje plastičnih zob, jih je treba narediti hrapave, opremiti z vrezanimi podrezanimi robovi in navlažiti z monomerom ali tekočino HS Cross-Liquid (Schütz Dental).
Površine mavčnih modelov se izolirajo z alginatno oblogo FuturaSep Plus (Schütz Dental) v skladu z navodili proizvajalca.

Razmerje mešanja:
2,5 masnega dela prahu, 1 masni del tekočine; za celotno protezo je potrebnih **25 g prahu** in **10 g tekočine**.

Na željo je mogoče vstaviti žile. Upoštevajte navodila proizvajalca in priloženo navodilo za uporabo.

Proizvodnja plastičnih protez:
Po dodajanju prahu v tekočino se FuturaBasic Hot Com4 30 sekund meša z lopatico v mešalni posodi, dokler ne nastane homogena masa.
Po približno 10 minutah nabrekanja je plastična masa pripravljena za obdelavo.
Po končanem nabrekanju je treba plastično testo približno 30 sekund temeljito pregnesti.
Obdelovalni čas pri temperaturi približno 23 °C znaša približno 20 minut. FuturaBasic Hot Com4 se v obliki goste plastične mase vlije v pripravljeno celico in stisne.

Tlak je treba ohranjati približno 15 minut.
Kiveto se za polimerizacijo pritrdi v nosilec.

FuturaBasic Hot Com4 v zaprti epruveti z obročkom 20 minut polimerizirajte v vreli vodi (ali v tlačni posodi pri 95 °C). Kiveto v nosilcu pustite, da se ohladi na sobno temperaturo, nato pa jo na običajen način odstranite iz nosilca.

Obdelava materiala:
Po polimerizaciji se izdelek sname z modela in obdela z ustreznimi instrumenti
Za obdelavo so primerni silikonski polirniki (kolesa, leče, valji) ter karbidni rezkarji ali diamantni brusilni elementi.
Predhodno poliranje se opravi z brusnim papirjem ali apnencem.

Poliranje:
Material se polira s krtačami iz kozje dlake, polirno pasto in mehkimi volnenimi krtačami. Skrbna obdelava površine in poliranje sta pogoj za doseganje optimalnega rezultata.

Popravila:
Popravila je mogoče izvesti s hladno polimerizirajočimi materiali (npr. FuturaGen Com4 ali FuturaPress LT Com4). Pred nanosom pripravljene plastične mase je treba površine preloma poškrabati, očistiti in navlažiti z monomerom. Čas polimerizacije v napravi za polimerizacijo pod tlakom znaša 15 minut pri tlaku
2 - 5 barov in pri temperaturi vode 45 °C.
Upoštevajte navodila proizvajalca.

Izdelava opornic:
Pripravljalna dela:
Izdelava mavčnega modela
Zapolnjevanje podrezov z ustreznimi materiali

Iz voska oblikujte opornico po želji, izdelajte mavčni prototip in odstranite vosek. Mavčni model izolirajte z ustreznimi materiali (npr. FuturaSep Plus, Schütz Dental) v skladu z navodili proizvajalca.

Razmerje mešanja:
2,5 masnih delov prahu, 1 masni del tekočine

Izdelava opornic:
Po dodajanju prahu v tekočino se FuturaBasic Hot Com4 30 sekund meša z lopatico v mešalni posodi, dokler ne nastane homogena masa.
Po približno 10 minutah nabrekanja je plastična masa pripravljena za obdelavo.
Plastiko oblikujte na modelu in zaprite posodo. Pritrdite v likalniku in zlikajte.

Pritisni tlak je treba ohranjati približno 15 minut.
Kiveto se za polimerizacijo pritrdi v nosilec.

FuturaBasic Hot Com4 v zaprti epruveti z obročkom 20 minut polimerizirajte v vreli vodi (ali v tlačni posodi pri 95 °C). Kiveto v nosilcu pustite, da se ohladi na sobno temperaturo, nato pa jo na običajen način odstranite iz nosilca.

Obdelava materiala:
Po polimerizaciji se šablona sname z modela in z ustreznimi instrumenti obdela.
Za obdelavo so primerni silikonski polirniki (kolesa, leče, valji) ter karbidni rezkarji ali diamantni brusilni elementi.
Predhodno poliranje se opravi z brusnim papirjem ali apnencem.

Poliranje:
Material se polira s krtačami iz kozje dlake, polirno pasto in mehkimi volnenimi krtačami. Skrbna obdelava površine in poliranje sta pogoj za doseganje optimalnega rezultata.

Popravila:
Popravila se lahko izvedejo s hladno polimerizacijo (npr. FuturaGen Com4 ali FuturaPress LT Com4). Pred nanosom pripravljene plastične mase je treba površine preloma poškrabati, očistiti in navlažiti z monomerom. Čas polimerizacije v napravi za polimerizacijo pod tlakom znaša 15 minut, pri tlaku
2 - 5 barov in pri temperaturi vode 45 °C.
Upoštevajte navodila proizvajalca.

Seznam za odpravljanje težav:

Napaka	Vzrok	Rešitev
Plastika se ne strdi pravilno	napačno razmerje mešanja	– Upoštevajte navodila za uporabo – Upoštevajte razmerje mešanja
Plastika je v osnovi belkasta	– nezadostna izolacija – Model ni namočen – prvi izolirni sloj je bil suh pri nanosu drugega	– zadostno izolirajte – po potrebi preveriti izolirno sredstvo – Model pribl. 10 min v topli vodi namakajte – mokro v mokro izolacija
Plastika ustvarja bazalne mehurčke	– Model ni namočen – Izolirno sredstvo je preveč staro ali kontaminirano	Model pribl. 10 min v topli vodi namakajte novo izolacijo uporabite
Plastika površinsko bela / porozna	plastika je bila vbrizgana prepozno oziroma dodana v tlačno posodo prepozno	Upoštevajte čase obdelave
Razlike barve pri popravilih	napačno razmerje mešanja	Upoštevajte razmerje mešanja
Plastika se zlomi pri dvigovanju	slabo izolirano močno različna mesta so premalo ali pa nič blokirana	Preveriti izolacijo različna mesta dovolj blokirati
Plastika / proteza ima bele prevleke	– slabo mešano – preveč prahu uporabljenega	– Plastično maso skrbno premešajte z lopatico – Upoštevajte razmerje mešanja
Letev se zlomi	pretanka / neustrezna modelacija	zadostno debelinosloja (vsaj. 2 - 3 mm) morate upoštevati

Skladiščenje:
Temperatura skladiščenja pri 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Posodo skrbno zaprite.

Rok trajanja:
Najdaljši rok uporabnosti je naveden na etiketi posamezne embalaže. Po preteku roka uporabnosti izdelka ga ne uporabljajte več.

Stranski učinki:
Neželeni stranski učinki tega medicinskega izdelka so pri pravilni uporabi in ravnanju izredno redki. Imunskih reakcij (npr. alergij) ali lokalnih neprijetnih občutkov načeloma ni mogoče v celoti izključiti. Če se pri vas pojavijo neželeni stranski učinki – tudi v primerih, ko niste prepričani – prosimo, da nas o tem obvestite.

Napotek:
Prosimo, da vse zgoraj omenjene informacije posredujete lečečemu zdravniku, v kolikor ta medicinski pripomoček uporabljate za izdelavo po meri. Pri uporabi upoštevajte veljavne varnostne liste.

Odstranjevanje:
Prah in tekočino je treba odstraniti kot nevarne odpadke v skladu z uradnimi predpisi.

(TR) Kullanım Kılavuzu

Kullanım Amacı:
Enjeksiyon tekniği, akış tekniği ve küvet tekniği gibi farklı üretim yöntemlerinde dental bölümlü protezler, tam protezler ve model döküm protezlerin üretimi için kullanılan malzemeler.

Öngörülen Kullanıcılar:
Diş laboratuvarlarında ve diş hekimliği muayenehanelerindeki uzman personel.

Bileşim:
- Toz: Polimetilmetakrilattan (PMMA) oluşan boncuk polimeri, pigmentler, başlatıcılar
- Sıvı: Metilmetakrilat, 1,4-bütandiol dimetakrilat, başlatıcılar, stabilizatörler
- FuturaBasic Hot Com4, kadmiyum içermez.

Endikasyonlar:
- Küvet tekniğinde parsiyel ve total protezlerin üretimi için
- Splint üretimi için
  - sırma splintleri
  - Refleks / diş sıkma splintleri

Kontrendikasyonlar / Diğer Maddelerle Etkileşimler:
Bileşenlerden herhangi birine karşı bilinen alerji durumunda kullanılmamalıdır. Tıbbi ürünün ağızda halihazırda mevcut diğer materyallerle bilinen çapraz reaksiyonları ya da etkileşimleri, kullanım sırasında diş hekimi tarafından dikkate alınmalıdır.

Kullanım / İşleme:
Hazırlık Çalışmaları:
Dişlerin alçı modelini ve mum düzenlemesini her zamanki gibi hazırlayın.
Mum üzerine yerleştirilen hazır dişler, alçı ya da silikonla sabitlenir (ön duvar / küvet). Ardından mum, her zamanki gibi kaynatılarak çıkarılır.
Plastik dişlerin kırılmasını önlemek için dişler pürüzlendirilmeli, alt kesitler oluşturulmalı ve monomer ya da HS Cross-Liquid (Schütz Dental) ile ıslatılmalıdır.
Alçı modellerin yüzeyleri, üretici talimatlarına uygun şekilde alginat bazlı FuturaSep Plus (Schütz Dental) izolasyon maddesiyle izole edilir.

Karışım Oranı:
2,5 ağırlık birimi toz: 1 ağırlık birimi sıvı; bir total protez için **25 g toz** ve **10 g sıvı** gereklidir.

İsteğe bağlı olarak damarlar eklenebilir. Lütfen ayrı üretici talimatlarına ve kullanım kılavuzuna uyun.

Plastik Protezlerin Üretimi:
Toz sıvıya eklendikten sonra FuturaBasic Hot Com4, 30 saniye boyunca bir karıştırma kabında homojen hale gelene kadar spatulayla karıştırılır.
Yaklaşık 10 dakikalık şişme süresinden sonra plastik hamur işlenebilir hale gelir.
Şişme süresinden sonra plastik hamur yaklaşık 30 saniye boyunca yoğrulmalıdır. İşlenebilirlik süresi, yaklaşık 23 °C'de 20 dakika civarıdır. Yüksek viskoziteli bir kıvama sahip olan FuturaBasic Hot Com4, hazırlanan küvete yerleştirilir ve preslenir.

Pres basıncı, yaklaşık 15 dakika boyunca korunmalıdır.
Küvet, polimerizasyon için bir kelepçeye alınır.

FuturaBasic Hot Com4, kapalı ve kelepçeli küvetin içerisinde kaynar suda 20 dakika boyunca (ya da basınçlı kapta 95 °C'de) polimerize edilir. Daha sonra küvet, kelepçe içinde oda sıcaklığında soğutulur ve ardından geleneksel yöntemle çıkarılır.

Malzemenin İşlenmesi:
Çalışma, polimerizasyondan sonra modelden çıkarılır ve uygun aletlerle işlenir
İşleme için silikon parlatıcılar (disk, mercek, silindir), sert metal frezler veya elmas taşlama aletleri uygundur.
Ön parlatma işlemi, zımpara kağıdı ya da ponza taşıyla yapılır.

Parlatma:
Malzeme; keçi kılı fırçalar, parlatma macunu ve yumuşak yün diskler kullanılarak parlatılır. Dikkatli yüzey işlemesi ve parlatma, en iyi sonucun elde edilebilmesi için ön koşuldur.

Tamir İşlemleri:
Tamir işlemleri, soğuk polimerize materyallerle (örn. FuturaGen Com4 ya da FuturaPress LT Com4) yapılabilir. Hazırlanan plastik malzemeyi uygulamadan önce kırık yüzeylerin pürüzlendirilmesi, temizlenmesi ve monomerle ıslatılması gerekir. Polimerizasyon süresi; basınçlı polimerizasyon cihazında
2 - 5 bar basınç ve 45 °C su sıcaklığında 15 dakikadır.
Lütfen ayrı üretici talimatlarına uyun.

Splint Üretimi:
Hazırlık Çalışmaları:
Bir alçı modelinin üretimi
Uygun malzemelerle alt kesimlerin doldurulması

Splint, mumdan istenildiği şekilde modellenir, alçı konturu hazırlanır ve mum çıkarılır. Alçı model, üretici talimatlarına göre uygun malzemelerle (örn. FuturaSep Plus, Schütz Dental) izole edilir

Karışım Oranı:
2,5 ağırlık birimi toz, 1 ağırlık birimi sıvı

Splint Üretimi:
Toz sıvıya eklendikten sonra FuturaBasic Hot Com4, 30 saniye boyunca bir karıştırma kabında homojen hale gelene kadar spatulayla karıştırılır.
Yaklaşık 10 dakikalık şişme süresinden sonra plastik hamur işlenebilir hale gelir.
Plastiği modelin üzerine şekillendirin, küveti kapatın. Kelepçeyi sabitleyin ve bastırın.

Pres basıncı, yaklaşık 15 dakika boyunca korunmalıdır.
Küvet, polimerizasyon için bir kelepçeye alınır.

FuturaBasic Hot Com4, kapalı ve kelepçeli küvetin içerisinde kaynar suda 20 dakika boyunca (ya da basınçlı kapta 95 °C'de) polimerize edilir. Daha sonra küvet, kelepçe içinde oda sıcaklığında soğutulur ve ardından geleneksel yöntemle çıkarılır.

Malzemenin İşlenmesi:
Splint, polimerizasyondan sonra modelden çıkarılır ve uygun aletlerle işlenir.
İşleme için silikon parlatıcılar (disk, mercek, silindir), sert metal frezler veya elmas taşlama aletleri uygundur.
Ön parlatma işlemi, zımpara kağıdı ya da ponza taşıyla yapılır.

Parlatma:
Malzeme; keçi kılı fırçalar, parlatma macunu ve yumuşak yün diskler kullanılarak parlatılır. Dikkatli yüzey işlemesi ve parlatma, en iyi sonucun elde edilebilmesi için ön koşuldur.

Tamir İşlemleri:
Tamir işlemleri, soğuk polimerle (örn. FuturaGen Com4 ya da FuturaPress LT Com4) yapılabilir. Hazırlanan plastik malzemeyi uygulamadan önce kırık yüzeylerin pürüzlendirilmesi, temizlenmesi ve monomerle ıslatılması gerekir. Polimerizasyon süresi; basınçlı polimerizasyon cihazında 2 - 5 bar basınç ve 45 °C su sıcaklığında 15 dakikadır.
Lütfen ayrı üretici talimatlarına uyun.

Sorun Giderme / SSS Listesi:

Hata	Nedeni	Çözüm
Plastik yeterince sertleşmiyor	Yanlış karışım oranı	– Kullanım talimatını dikkate alın – Karışım oranını koruyun
Plastik tabanda beyaz bir renk alıyor	– Yetersiz izolasyon – Model ıslanmamış – İkinci izolasyon katı uygulanırken ilk kat kurumuş	– Yeterli şekildeizolasyon yapın – Gerekirse izolasyon malzemesini kontrol edin – Modeli yaklaşık 10 dakika ılık suda bekletin – Islak üzerine ıslak şekilde izolasyon yapın
Plastik tabanda kabarcık oluşturuyor	– Model ıslanmamış – İzolasyon malzemesi çok eski ya da kirlenmiş	Modeli yaklaşık 10 dakika ılık suda bekletin Yeni izolasyon kullanın
Plastik yüzeyde beyaz / gözenekli oluyor	Plastik çok geç enjekte edilmiş ya da basınçlı kaba çok geç yerleştirilmiş	İşlem sürelerine dikkat edin
Tamir işlemlerinde renk farklılıkları	Yanlış karışım oranı	Karışım oranına dikkat edin
Plastik çıkarılırken kırılıyor	Kötü izole edilmiş Ciddi derecede kesitli yerler yetersiz doldurulmuş ya da hiç doldurulmamış	İzolasyonu kontrol edin Alt kesitli bölgeleri yeterince doldurun
Plastikte / protezde beyazımsı çizgiler var	– Kötü karıştırılmış – Çok fazla toz kullanılmış	– Plastik hamuru dikkatlice homojen olana kadar spatula ile karıştırın – Karışım oranına dikkat edin
Splint kırılıyor	Çok ince / uygun olmayan modelleme	Yeterli tabaka kalınlığına (en az 2 - 3 mm) dikkat edin

Depolama:
Depolama sıcaklığı 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Kabı dikkatlice kapatın.

Raf ömrü:
Maksimum raf ömrü, ilgili ambalajın etiketi üzerinde basılıdır. Son kullanma tarihi geçtikten sonra kullanmayın.

Yan etkiler:
Bu tıbbi ürünün istenmeyen yan etkileri, doğru şekilde işlendiğinde ve kullanıldığında son derece nadir görülür. Prensip olarak bağışıklık reaksiyonları (örn. alerjiler) ya da bölgesel hassasiyetler tamamen göz ardı edilemez. İstenmeyen yan etkiler görülürse -şüpheli durumlarda dahi-
tarafımıza bildirilmesi rica olunur.

Açıklama:
Lütfen yukarıda belirtilen tüm bilgileri eğer bu tıbbi ürünü özel üretim amacıyla kullanıyorsanız tedaviyi yürüten hekime iletin. İşlem sırasında bu amaçla hazırlanmış güvenlik bilgi formlarını dikkate alın.

Bertaraf:
Toz ve sıvı, resmi yönetmeliklere uygun şekilde özel atık olarak bertaraf edilmelidir.

(HU) Használati útmutató

Rendeltetés:
Anyagok fogászati részleges protézisek, teljes protézisek és fémvázas (modellöntött) protézisek készítéséhez, különböző gyártási eljárásokkal, mint például az injekciós technika, az öntéses (folyatásos) eljárás és a küvettás technika.

Célfelhasználók:
Fogászati laboratóriumok és fogászati rendelők szakszemélyzete.

Összetétel:
- Por: polimetil-metakrilátból (PMMA), pigmentekből és iniciátorokból készült gyöngypolimer
- Folyadék: metil-metakrilát, 1,4-butándiol-dimetakrilát, iniciátorok, stabilizátorok
- A Futura Basic Hot Com4 kadmiummentes.

Javallatok:
- Részleges és teljes protézisek küvettás technikával történő előállításához.
- Sínek készítéséhez
  - Harapásemelő sínek
  - Reflex-/bruxizmus elleni sínek

Ellenjavallatok / Kölcsönhatások más anyagokkal:
Az összetevők bármelyikével szembeni ismert allergia esetén nem alkalmazható. A fogorvosnak figyelembe kell vennie az orvostechnikai eszköz és a szájban már jelen lévő más anyagok közötti általánosan ismert keresztreakciókat vagy kölcsönhatásokat az eszköz használata során.

Alkalmazás / feldolgozás:
Előkészítő munkák:
Készítsen gipszmodellt és felviaszolást a fogakról a szokásos módon.
A felviaszolt előregyártott fogakat gipsszel vagy szilikonnal kell rögzíteni (előfal/küvetta). A viaszt ezután a szokásos módon ki kell vonni.
A műanyag fogak kitörésének elkerülése érdekében azokat fel kell érdesíteni, alámeneteket kell kialakítani rajtuk, majd monomerrel vagy HS Cross-Liquiddel (Schütz Dental) be kell nedvesíteni.
A gipszmodellek felületeit a gyártó utasításai szerint Futura Sep Plus (Schütz Dental) alginát szigeteléssel kell izolálni.

Keverési arány:
2,5 tömegrész por, 1 tömegrész folyadék; teljes fogsorhoz **25 g por** és **10 g folyadék** szükséges.
Igény esetén vénák (erek) is beépíthetők. Kérjük, tartsa be a gyártó külön előírásait és a használati útmutatót.

Műanyag protézisek gyártása:
A por folyadékhoz való hozzáadása után a FuturaBasic Hot Com4-et 30 másodpercig egy keverőpohárban homogénre kell átspatulázni.
Körülbelül 10 perces duzzadási idő után a műanyag massza feldolgozható.
A duzzadási idő letelte után a műanyag masszát kb. 30 másodpercig át kell gyúrni.
A feldolgozási idő körülbelül 20 perc, körülbelül 23 °C-on. A FuturaBasic Hot Com4-et sűrű-plasztikus (masszaállagú) konzisztenciában az előkészített küvettába kell helyezni, majd összepréselni.

A présnyomást kb. 15 percig fenn kell tartani.
A küvettát egy keretbe kell rögzíteni a polimerizációhoz.

A FuturaBasic Hot Com4-et zárt küvettában, kerettel együtt 20 percig forrásban lévő vízben (vagy nyomásos edényben 95 °C-on) kell polimerizálni. A küvettát a kengyellel együtt szobahőmérsékletre kell hagyni lehűlni, majd ezt követően hagyományos módon ki kell gipszmentesíteni (kibontani).

Az anyag kidolgozása:
A polimerizáció után a munkát le kell emelni a modellről, és megfelelő eszközökkel kidolgozni.
A kidolgozáshoz szilikonpolírozók (korong, lencse, henger), valamint keményfém marók vagy gyémántcsiszoló testek alkalmasak.
Az előpolírozás csiszolópapírral vagy habkővel történik.

Polírozás:
Az anyagot kecskeszőr kefékkel, polírozópasztával, valamint puha gyapjúkorongokkal kell polírozni. A gondos felületi kidolgozás és polírozás az optimális eredmény feltétele.

Javítások:
A javítások hideg polimerrel (pl. FuturaGen Com4 vagy FuturaPress LT Com4) végezhetők. A bekevert műanyag felvitele előtt a törési felületeket fel kell érdesíteni, meg kell tisztítani, majd monomerrel be kell nedvesíteni. A polimerizációs idő nyomás alatti polimerizációs egységben 15 perc, 2 - 5 bar nyomáson és 45 °C vízhőmérsékleten.
Kérjük, vegye figyelembe a gyártó külön utasításait.

Sínek készítése:
Előkészítő munkák:
Gipszmodell készítése
Az alámenetek kiblokkolása megfelelő anyagokkal
A sínt a kívánt formában viaszban kell megmintázni, gipszkontrát készíteni, majd a viaszt eltávolítani. A gipszmodellt megfelelő anyagokkal (pl. FuturaSep Plus, Schütz Dental) a gyártó előírásai szerint kell izolálni.

Keverési arány:
2,5 tömegrész por, 1 tömegrész folyadék

Sínek készítése:
A por folyadékhoz való hozzáadása után a FuturaBasic Hot Com4-et 30 másodpercig egy keverőpohárban homogénre kell átspatulázni.
Körülbelül 10 perces duzzadási idő után a műanyag massza feldolgozható.
A műanyagot a modellre kell felmodellálni, majd a küvettát lezárni. A kengyelben kell rögzíteni és összepréselni.

A présnyomást kb. 15 percig fenn kell tartani.
A küvettát egy keretbe kell rögzíteni a polimerizációhoz.

A FuturaBasic Hot Com4-et zárt küvettában, kerettel együtt 20 percig forrásban lévő vízben (vagy nyomásos edényben 95 °C-on) kell polimerizálni. A küvettát a kengyellel együtt szobahőmérsékletre kell hagyni lehűlni, majd ezt követően hagyományos módon ki kell gipszmentesíteni (kibontani).

Az anyag kidolgozása:
A polimerizáció után a sínt le kell emelni a modellről, és megfelelő eszközökkel kidolgozni.
A kidolgozáshoz szilikonpolírozók (korong, lencse, henger), valamint keményfém marók vagy gyémántcsiszoló testek alkalmasak.
Az előpolírozás csiszolópapírral vagy habkővel történik.

Polírozás:
Az anyagot kecskeszőr kefékkel, polírozópasztával, valamint puha gyapjúkorongokkal kell polírozni.
A gondos felületi kidolgozás és polírozás az optimális eredmény feltétele.

Javítások:
A javítások hideg polimerrel (pl. FuturaGen Com4 vagy FuturaPress LT Com4) végezhetők. A bekevert műanyag felvitele előtt a törési felületeket fel kell érdesíteni, meg kell tisztítani, majd monomerrel be kell nedvesíteni. A polimerizációs idő nyomás alatti polimerizációs egységben 15 perc, 2 - 5 bar nyomáson és 45 °C vízhőmérsékleten.
Kérjük, vegye figyelembe a gyártó külön utasításait.

Hibaelhárítás / GYIK (Gyakran ismételt kérdések) lista:

Hiba	Ok	Orvoslás
A műanyag nem keményedik meg rendesen	Helytelen keverési arány	– Kövesse a használati útmutatót – Tartsa be a keverési arányt
A műanyag a bázisrészen fehéresen elszíneződik	– Elégtelen izolálás – A modell nincs áztatva – Az első izoláló réteg száraz volt a második felvitele során	– Izolálja megfelelően – Szükség esetén ellenőrizze az izolálóanyagokat – A modellt kb. 10 percig kézmeleg vízben kell áztatni – Nedves a nedvesre eljárással izolálja
A műanyag a bázisrészen buborékokat képez	– A modell nincs áztatva – Az izolálóanyag túl régi vagy szennyezett	A modellt kb. 10 percig kézmeleg vízben kell áztatni Új izolálást kell használni
A műanyag felülete fehéres / porózus	A műanyagot túl későn injektálták, illetve túl későn helyezték a nyomástartó edénybe	Tartsa be a feldolgozási időket
Színeltérések javítások esetén	Helytelen keverési arány	Tartsa be a keverési arányt
A műanyag leemeléskor eltörik	Nem megfelelő izolálás Az erősen alámenetes területek nem vagy nem kellő mértékben lettek kiblokkolva	Ellenőrizze az izolálást Az erősen alámenetes területeket megfelelően ki kell blokkolni
A műanyagon / protézisen fehéres csíkok (folyásnyomok) láthatók	– Nem megfelelő bekeverés – Túl sok port használtak	– A műanyag masszát gondosan át kell spatulázni – Tartsa be a keverési arányt
A sín eltörik	Túl vékony / nem megfelelő modellálás	Ügyelni kell a megfelelő rétegvastagságra (legalább 2 - 3 mm)

Tárolás:
Tárolási hőmérséklet: 10 - 25 °C / 50 - 77 °F.
Gondosan zárja le az edényt.

Eltarthatóság:
A maximális eltarthatósági idő a megfelelő csomagolás címkéjén van feltüntetve. Ne használja a lejárati idő után.

Mellékhatások:
Ennek az orvostechnikai eszköznek a nemkívánatos mellékhatásai szakszerű feldolgozás és alkalmazás mellett rendkívül ritkák. Immunreakciók (pl. allergiák) vagy helyi kellemetlen érzések elvileg nem zárhatók ki teljes mértékben. Amennyiben nem kívánt mellékhatások – akár kétséges esetekben is –
jelentkeznek, kérjük, jelezzék felénk.

Megjegyzés:
Kérjük, hogy amennyiben ezt az orvostechnikai eszközt egyedi gyártáshoz dolgozza fel, a fenti információkat továbbítsa a kezelőorvosnak. Feldolgozáskor kérjük, olvassa el a vonatkozó biztonsági adatlapokat.

Ártalmatlanítás:
A port és a folyadékot veszélyes hulladékként kell ártalmatlanítani a hatósági előírásoknak megfelelően.

CE 0297

SCHÜTZ DENTAL
Micerium Group

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

Mandler 06 / 2026 – 1.000