

Gebrauchsanweisung PMMA Blank

1. **Produkt Name**

InfinityTemp/ClearTemp PMMA für temporäre Langzeitversorgung

2. **Zusammensetzung**

Polymethylmethacrylate und Farbpigmente.

3. **Dimensionen von anorganischen Füllstoffpartikel**

Das Produkt enthält keine anorganischen Füllstoffe

4. **Produktart:**

Farbig Multilayer / Transparent

5. **Produkt Spezifikation / Ø mm × Höhe in mm:**

- 98,5x16; 98,5x20
- 95x16; 95x20

6. **Wichtige Hinweise**

Saure, scharfe und sehr würzige Speisen bitte reduzieren.

7. **Kontraindikationen**

Für Allergiker auf Acrylharz nicht geeignet

8. **Tragedauer**

3 Jahre

9. **Lagerung**

Bei Raumtemperatur lagern und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

10. **Verpackung**

Kartonage

11. **Farbskala-Empfehlung**

Vitapan classic

12.

Aidite (Qinhuangdao) Technology Co., Ltd.
 No.9 Dushan Road, Economic and Technological Development Zone,
 Qinhuangdao City China

13. **EC REP**

MedNet EC-REP GmbH
 Borkstrasse 10, 48163 Münster, Germany

14. **Datum der ersten Version der Gebrauchsanweisung**

2020-05-09

15. **Typische Mechanische Eigenschaften**

E-Modulus	> 2,3 MPa
Biegefestigkeit	≥ 120 MPa
Dichte	≥ 1,17 (g/cm ³)
Wasseraufnahme	≤ 20 (µg/mm ³)
Wasserlöslichkeit	≤ 0,8 (µg/mm ³)

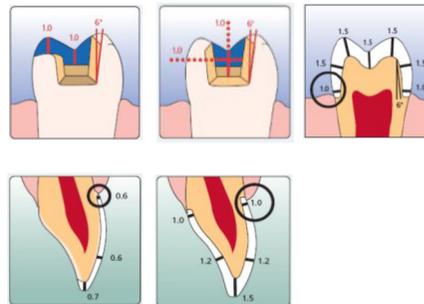
16. **Einsatzgebiet/Verwendungsform InfinityTemp**

- Implantat getragene Front-/Seitenzahnkronen
- Vollanatomische Frontzahn-/Seitenzahnkronen
- Inlays, Onlays, Veneers
- Brücken, Ganzkieferversorgungen

Einsatzgebiet/Verwendungsform ClearTemp

- Schienen
- Bohrschablonen
- Gießen/Presstechnik (verbrennt rückstandsfrei)

17. **Bearbeitungshinweise**



18. **Vorsichtsmassnahmen beim Fräsen**

Warten Sie Ihre Fräsgeräte regelmäßig (kalibrieren, reinigen, schmieren).
 Tauschen Sie Verschleißteile rechtzeitig aus.
 Prüfen Sie vor dem Fräsen, ob Sie eine korrekte Frässtrategie gewählt haben.

Prüfen Sie den Rohling auf korrekten Sitz bzw. Halt, damit er sich während des Fräsvorgangs nicht lockert und ungenaue Ergebnisse liefern würde.
 Beachten Sie, dass Fräser, die einmal für PMMA verwendet wurden, nicht mehr zum Fräsen von ZrO₂ verwendet werden können.

Beim fräsen von PMMA fällt eine große Menge an Spänen an. Beim Trockenfräsen wird die Verwendung einer geeigneten Absauganlage empfohlen.
 Achten Sie beim Fräsen von InfinityTemp (Multilayer) darauf, die transluzente Seite nach oben zu legen.

19. **Individualisierung**

Die Verwendung der richtigen Werkzeuge zum Schleifen und Polieren von Restaurationen ist entscheidend. Wenn Sie ein ungeeignetes Schleifwerkzeug verwenden, entstehen Schleifspuren,

oder die Temperatur wird zu hoch und kann Schäden verursachen.

Verwenden Sie folgende Arbeitsschritte, um die Oberfläche der Restauration auszuarbeiten:

Trennen Sie die Konnektoren vorsichtig und ohne hohen Druck mit einem kreuzverzahnten Hartmetallfräser.
 Um eine glatte Oberfläche zu erzeugen, polieren Sie die Restauration mit dem 1-stufigem P3.Polish Poliersystem. Eine feine Textur und Finish erhalten Sie mit der Polierpaste SpeedPolish



Vermeiden Sie bitte beim Polieren eine Überhitzung der Restauration. Hochkonzentrierte alkoholische Reinigungslösungen führen zu Sprungbildung (Krakeeles) auf PMMA und sollten daher vermieden werden.

Verwenden Sie alternativ mechanische Reinigungsmethoden oder das Ultraschallreinigungsgerät.

20. **Befestigung**

Für die Befestigung von Restaurationen aus InfinityTemp eignen sich alle bewährten provisorischen und permanenten Zemente. Für das Bonding mit Komposit-Materialien, befolgen Sie hierzu bitte die Herstellerangaben des Komposits.

21. **Kontakt**

HPdent GmbH
 Erwin-Dietrich-Str. 5
 D-72844 Gottmadingen
 +49 - 7731 - 3811045
 kontakt@hp-dent.com



www.hp-dent.com



IFU PMMA Blank

1. **Produkt**
 InfinityTemp/ClearTemp – PMMA for long term temporaries
2. **Composition**
 Polymethylmethacrylate and pigments.
3. **Range of dimensions of inorganic filler particles**
 Product does not contain inorganic fillers.
4. **Product Type**
 Color: Multilayer / Transparent
5. **Product specifications / Ø mm × height mm:**
 – 98,5x16; 98,5x20
 – 95x16; 95x20
6. **Warnings**
 After wearing this product, try to eat less irritating food, such as acid, hot, spicy, etc.,
7. **Contraindications**
 Avoid usage when allergic to acrylic resin.
8. **Wearing period**
 3 years
9. **Storage**
 Store in a clean and dry environment
10. **Packaging**
 Cardboard box
11. **Shade guide Recommendation**
 Vitapan classic
12. 
 Aidite (Qinhuangdao) Technology Co., Ltd.
 No.9 Dushan Road, Economic and Technological Development Zone,
 Qinhuangdao City China
13. **EC REP**
 MedNet EC-REP GmbH
 Borkstrasse 10, 48163 Münster, Germany
14. **Date of first issue of IFU**
 2020-05-09

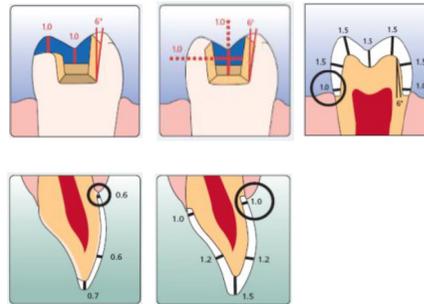
15. **Product / Mechanical Properties**

E-Modulus	> 2,3 MPa
Flexural strength	≥ 120 MPa
Density	≥ 1,17 (g/cm ³)
Water sorption	≤ 20 (µg/mm ³)
Solubility	≤ 0,8 (µg/mm ³)

16. **Indications InfinityTemp**
 - Anterior/posterior crowns fixed on implants
 - Full-anatomic anterior/posterior crowns
 - Inlays, Onlays, Veneers
 - Bridges, full-arch restorations

- Indications ClearTemp**
- Splints
 - Surgical guides
 - Castables / Pressables (burns-out ash free)

17. **Prep-standards / Notes on design**



18. **Milling precautions**

Maintain equipment regularly (calibrate, clean, lubricate).
 Replace wear and tear parts in a timely manner.
 Before milling, check whether the milling strategy is correctly installed.

Check whether the disk holders are tightened to prevent the blank from loosening during the milling process, to avoid inaccurate results.
 Please note cutters once used for PMMA can no longer be used to mill ZrO₂.

PMMA will produce a large amount of chips, when milled dry it is suggested to use a sufficient vacuum cleaner.
 When milling InfinityTemp (multi-layer), pay attention to place the translucent side upwards.

19. **Customizing**

Using the correct tools for grinding and polishing restorations adjustment is essential. If you use an inappropriate grinding tool, grinding traces will appear, or the temperature might get too high and cause damage.

Use the following steps to finish the surface of the restoration:
 Cut the connecting rods with a cross-cutted burr.
 Polish the restoration by using the „1-step only“ P3.Polishers to create a smooth surface while preserving delicate texture and finish with SpeedPolish



While polishing please avoid to overheat the restoration. Highly concentrated alcohol cleaning solutions will cause cracks on PMMA and should therefore be avoided.
 Alternatively use mechanical cleaning methods, or the ultrasonic cleaning device.

20. **Adhesive Bonding / Connecting**

The PMMA material is easy to bond, using conventional bonding materials. When bonding to a composite follow the composite manufacturer's instructions.

21. **Contact**

HPdent GmbH
 Erwin-Dietrich-Str. 5
 D-72844 Gottmadingen
 +49 - 7731 - 3811045
 kontakt@hp-dent.com

www.hp-dent.com