

Dischi di fresatura BEGO PMMA Splint E per la realizzazione di ferule di scarico per la terapia ortodontica funzionale

Istruzioni di lavorazione

1. Destinazione d'uso

I dischi di fresatura BEGO PMMA Splint E servono per realizzare ferule di scarico dentali.

2. Descrizione del prodotto

I pezzi grezzi per la fresatura BEGO PMMA Splint E servono per realizzare ferule di scarico dentali con effetto memoria di forma indotto termicamente e sono caratterizzati da una flessibilità termoplastica che consente di ottenere un adattamento estremamente preciso alla situazione dentale e di conseguenza un comfort eccezionale e privo di tensioni per il paziente. Le ferule di scarico BEGO PMMA Splint E autoregolabili sono estremamente resistenti alla rottura e presentano un alto grado di trasparenza. Con il processo di polimerizzazione industriale si raggiunge la massima omogeneità del materiale e si garantisce quindi un'eccezionale stabilità a lungo termine. L'uso di pezzi grezzi per la fresatura BEGO PMMA Splint E con tecnologia CAD/CAM garantisce inoltre un processo sicuro, in quanto vengono eliminati errori di miscelazione (ad es. mediante miscelazione manuale). In più si evita l'odore che si genera durante la miscelazione. Indicazioni per ferule BEGO PMMA Splint E: ferule terapeutiche, ferule di rilassamento, ferule di stabilizzazione, ferule di posizionamento.

3. Lavorazione

- I pezzi grezzi per la fresatura BEGO PMMA Splint E dovrebbero essere utilizzati solo per la produzione CAD/CAM di ferule di scarico dentali e possono essere utilizzati in tutti i comuni sistemi CAD/CAM (fig. 1).
- Per la lavorazione devono essere utilizzati solo frese in carburo di tungsteno.
- Le ferule di scarico BEGO MMA Splint E sono state progettate e realizzate con tecnologia CAD/CAM da personale specializzato (odontotecnici). Dopo l'adattamento e la lucidatura delle ferule, è necessario garantire uno spessore minimo occlusale di 0,9 mm. Per ragioni estetiche è ammessa una riduzione labiale a 0,8 mm. Se presenti, eventuali angoli e spigoli devono essere arrotondati.
- Per separare la ferula BEGO PMMA Splint E dal pezzo grezzo, è necessario utilizzare una fresa in carburo di tungsteno o un disco separatore adatto. Tagliare le barre di sostegno con cura e senza esercitare pressione.
- Un'attenta lucidatura è essenziale per evitare l'accumulo di placca. Eseguire una lucidatura preliminare con idonei lucidanti al silicene e spazzole con setole di peli di capra. Per ottenere la lucidatura a specchio, utilizzare la pasta per lucidatura apposita (fig. 2). Bisognerebbe evitare un calore eccessivo durante la rifinitura e la lucidatura per evitare imprecisioni di accoppiamento.
- Dopo il completamento, pulire le stecche con aria compressa e poi con acqua in un bagno a ultrasuoni a una temperatura massima di 35 °C. (Importante: i dispositivi per la pulizia a vapore non sono raccomandati poiché il prodotto si deforma a temperature e pressioni alte.)
- Per le riparazioni o l'aggiunta di materiale è necessario utilizzare il sistema di polvere e liquido Thermeo® allo scopo di preservare le proprietà termoplastiche della ferula. Devono essere rispettate le raccomandazioni del fabbricante.



Temperatura di conservazione e lavorazione ideale

Discos de fresado BEGO PMMA Splint E para la confección de férulas dentales oclusales tratamntos funcionales

Instrucciones de preparación

1. Empleo previsto

Los discos de fresado de BEGO PMMA Splint E sirven para la confección de férulas dentales oclusales.

2. Descripción del producto

Los discos de fresado BEGO PMMA Splint E sirven para la confección de férulas dentales oclusales con efecto de memoria térmica y destacan por su flexibilidad termoplástica, que permite una adaptación de máxima precisión a la posición de los dientes y una extraordinaria comodidad sin tensiones para el paciente. Además las férulas dentales oclusales autoajustables de BEGO PMMA Splint E son extremadamente resistentes a roturas y ofrecen una elevada transparencia óptica. Gracias al proceso industrial de polimerización se logra la máxima homogeneidad del material y se garantiza una excelente estabilidad a largo plazo. El uso de los discos de fresado BEGO PMMA Splint E mediante la técnica CAD/CAM garantiza además un proceso seguro, ya que se evitan los errores de mezclado (p. ej. debidos al mezclado manual). Asimismo, se evita el olor que aparece durante el mezclado. Indicaciones para las férulas de BEGO PMMA Splint E: férulas terapéuticas, férulas miorrelajantes, férulas de estabilización, férulas de posicionamiento.

3. Procesamiento

- Los discos de fresado BEGO PMMA Splint E deben utilizarse exclusivamente para la elaboración por CAD/CAM de férulas dentales oclusales y pueden emplearse en todos los sistemas CAD/CAM habituales (fig. 1).
- Para el procesamiento deben utilizarse exclusivamente frezas de metal duro.
- Las férulas dentales oclusales de BEGO PMMA Splint E han sido diseñadas y fabricadas por personal especializado (técnicos dentales) mediante la tecnología CAD/CAM. Tras la adaptación y el pulido de la férula debe garantizarse un grosor oclusal mínimo de 0,9 mm. Por motivos estéticos se permite una reducción labial de hasta 0,8 mm. Si fuera necesario, deben redondearse los bordes y cantos.
- Para retirar la férula dental oclusal de BEGO PMMA Splint E del disco de fresado debe utilizarse una fresa de metal duro de dentado fino o un disco separador adecuado. Se debe separar la barra de anclaje con cuidado y sin ejercer presión.
- Para evitar la acumulación de placa es imprescindible realizar un pulido minucioso. El pulido preliminar se realiza con pulidoras de silicona y cepillos de pelo de cabra. Para el pulido de brillo intenso debe utilizarse la correspondiente pasta pulidora (fig. 2). Para prevenir imprecisiones de ajuste se debe evitar una elevada generación de calor durante el acabado y el pulido.
- Tras el proceso de elaboración deben limpiarse las férulas con aire comprimido y, a continuación, con agua en un baño de ultrasonidos a una temperatura máxima de 35 °C. (Importante: se desaconseja el uso de vaporizadoras, pues el producto se deforma al aplicar una temperatura y presión elevadas.)
- A fin de conservar las propiedades termoplásticas de las férulas, debe utilizarse el sistema de polvo-liquido Thermeo® al realizar las reparaciones o agregar material Se deben observar las recomendaciones del fabricante sobre el procesamiento.



Temperatura de almacenamiento y procesamiento ideal

4. Parametri di fresatura BEGO PMMA Splint E

Sgrossatura:	Rifinitura:	Sgrossatura dei residui:
• Fresa a testa emisferica da 2 mm – Fresa a un tagliente	• Fresa a testa emisferica da 2 mm – Fresa a un tagliente	• Fresa a testa emisferica da 1 mm – Fresa a un tagliente
• Numero di giri: 22.000 giri/min	• Numero di giri: 22.000 giri/min	• Numero di giri: 28.000 giri/min
• Distanza tra i piani radiali: 0,6 mm	• Distanza tra i piani radiali: 0,1 mm	• Distanza tra i piani radiali: 0,1 mm
• Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,6 mm	• Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,1 mm	• Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,1 mm
• Avanzamento: 1.600 mm/min	• Avanzamento: 1.600 mm/min	• Avanzamento: 1.200 mm/min

Gli ugelli di raffreddamento che si trovano sul mandrino dovrebbero essere allineati con la punta dell'utensile. Nel farlo è necessario rispettare una lunghezza utile uniforme degli utensili o adottare la lunghezza dell'utensile da 2 mm. L'aria del mezzo di raffreddamento è sufficiente.

5. Importante / Informazioni generali relative all'uso

- L'uso improprio di frese, spazzole per lucidare, getti di vapore e bagni d'acqua può esporre il materiale a un surriscaldamento e quindi influire negativamente sulle sue proprietà. Eventuali variazioni del processo di fabbricazione descritto possono portare a proprietà meccaniche e ottiche diverse del materiale BEGO PMMA Splint E.
- Il codice del otto e la data di scadenza sono riportati su ogni confezione di BEGO PMMA Splint E. In caso di reclami relativi al prodotto, si prega di indicare sempre il suo codice del lotto.
- Non utilizzare dischetti BEGO PMMA Splint E dopo il superamento della data di scadenza.
- Sono controindicati sia l'uso del materiale per la produzione convenzionale di ferule che la produzione di basi protesiche. Non è stato osservato nessun effetto collaterale con una corretta lavorazione e applicazione da parte di dentista, ortodontista e odontotecnico. In rari casi possono verificarsi reazioni immunitarie (ad es. allergie). Pertanto, nel caso di pazienti con allergie, si prega di concordare con il dentista o l'ortodontista riguardo alla possibilità di usare una ferula BEGO PMMA Splint E.
- Disinfettare la ferula con un detergente privo di alcool prima del primo utilizzo. Pulire le ferule sotto acqua fredda corrente con uno spazzolino da denti.

6. Nota

- Ai sensi della direttiva 93/42/CEE i restauri sono fabbricazioni speciali. Il codice del lotto deve essere specificato per ogni operazione che richieda l'identificazione del materiale.
- Conservazione: nessuna misura speciale richiesta.
- Smaltimento: le ferule BEGO PMMA Splint E sono insolubili in acqua, inerti, non comportano alcun pericolo per le falde acquifere e possono pertanto essere smaltite insieme ai normali rifiuti domestici.
- Garanzia: tutte le nostre raccomandazioni operative, che siano esse fornite in forma verbale, scritta o di istruzioni pratiche, si basano sulla nostra esperienza e sui nostri test. Pertanto, queste possono essere intese solo come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti a uno sviluppo costante. Ci riserviamo dunque il diritto di apportare modifiche alla struttura e alla formulazione.
- Note sui rischi: la lavorazione di BEGO PMMA Splint E produce polveri che possono provocare irritazioni a occhi, cute e vie respiratorie. Pertanto, verificare sempre che il sistema di aspirazione della postazione di lavoro funzioni correttamente.
- BEGO declina ogni responsabilità in caso di danni causati da un uso errato del materiale. Il materiale BEGO PMMA Splint E può essere utilizzato esclusivamente per l'uso conforme da personale addestrato.

4. Parámetros de fresado de BEGO PMMA Splint E

Desbaste:	Alisado:	Desbaste residual:
• Fresa esférica de 2 mm – Fresa de un filo	• Fresa esférica de 2 mm – Fresa de un filo	• Fresa esférica de 1 mm – Fresa de un filo
• Velocidad de giro: 22.000 rpm	• Velocidad de giro: 22.000 rpm	• Velocidad de giro: 28.000 rpm
• Distancia radial: 0,6 mm	• Distancia radial: 0,1 mm	• Distancia radial: 0,1 mm
• Nivel de profundidad Z: 0,6 mm	• Nivel de profundidad Z: 0,1 mm	• Nivel de profundidad Z: 0,1 mm
• Avance: 1.600 mm/min	• Avance: 1.600 mm/min	• Avance: 1.200 mm/min

Las boquillas de refrigeración del husillo deben estar alineadas con la punta de la herramienta. Se debe observar una longitud de saliente uniforme de las herramientas o suponer una longitud de la herramienta de 2 mm. El aire es suficiente como medio de refrigeración.

5. Indicaciones importantes / generales sobre el manejo

- El uso inadecuado de fresadoras, cepillos de pulido, vaporizadoras y baños de agua puede exponer el material a un sobrecalentamiento y repercutir negativamente en sus propiedades. Si no se sigue el proceso de fabricación descrito es posible que se obtengan propiedades mecánicas y ópticas del material BEGO PMMA Splint E diferentes a las descritas.
- En todos los envases de BEGO PMMA Splint E se indican el número de lote y la fecha de caducidad. En caso de reclamaciones del producto debe indicarse siempre el número de lote del producto.
- No utilice el disco de BEGO PMMA Splint E una vez vencida la fecha de caducidad.
- El uso del material está contraindicado tanto para la fabricación convencional de férulas como para la elaboración de bases de prótesis. No se han observado efectos secundarios cuando se realizan un procesamiento y utilización correctos por parte de un odontólogo, ortodoncista o técnico dental. En casos aislados pueden producirse respuestas inmunitarias (p. ej., alergias). En el caso de pacientes alérgicos debe consultarse el uso de una férula BEGO PMMA Splint E con el odontólogo o el ortodoncista.
- Desinfecte la férula con un producto de limpieza que no contenga alcohol antes de usarla por primera vez. Las férulas deben limpiarse con un cepillo de dientes y agua corriente fría.

6. Indicaciones

- Las restauraciones son fabricaciones especiales conforme a la directiva 93/42/CEE. El número de lote debe indicarse en todos los procedimientos que requieran una identificación del material.
- Almacenamiento: no se requieren medidas especiales.
- Gestión de desecho: las férulas de BEGO PMMA Splint E son insolubles en agua, inertes, no comportan ningún peligro para las aguas subterráneas y, por tanto, pueden desecharse junto con la basura doméstica normal.
- Garantía: todas nuestras recomendaciones técnicas, ya sea oralmente, por escrito o en forma de prácticas instrucciones de uso, se basan en nuestras propias experiencias y ensayos, por lo que deben tomarse solo como valores orientativos. Nuestros productos están sometidos a un desarrollo continuo. Por esta razón nos reservamos el derecho a efectuar modificaciones en el diseño y la formulación de nuestros productos.
- Indicaciones de peligro: Durante la preparación de BEGO PMMA Splint E se genera polvo, que puede provocar irritación de los ojos, la piel y las vías respiratorias. Por este motivo, compruebe siempre que el sistema de aspiración de su lugar de trabajo funciona perfectamente.
- BEGO no se hace responsable de los daños derivados de un uso inadecuado del material. El material BEGO PMMA Splint E debe ser utilizado únicamente conforme al uso previsto por parte de personal cualificado.

7. Forme fornite		
Forma fornita	Contenuto	NUM. CAT.
Dischi di fresatura PMMA Splint E – 20 mm	1 pezzo	71200
Dischi di fresatura PMMA Splint E – 16 mm	1 pièce	71201

8. Dati tecnici

Composizione chimica	
Poli(m)etilacrilato e copolimeri reticolati dell'acido metacrilico	> 90 %
Acido 1,2- cicloesilidicarbossilico, diisononii estere	< 10 %

Dati sui materiali	
Resistenza alla flessione (23 °C)	> 20 MPa
Resistenza alla flessione (37 °C)	< 20 MPa
Densità	Da ca. 1,1 a 1,2 g/cm³
Colore	Trasparente

9. Simboli sull'etichetta



Made in Germany

	Pro3dure medical GmbH Am Burgberg 13 58642 Iserlohn Germania
--	---

Distribuito da:

BEGO Bremer Goldschlägerei
Wiilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1
28359 Brema, Germania

7. Formas de suministro		
Forma de suministro	Contenido	REF
Disco de fresado de PMMA Splint E – 20 mm	1 ud.	71200
Disco de fresado de PMMA Splint E – 16 mm	1 ud.	71201

8. Datos técnicos

Composición química	
Polimetacrilato y copolímeros de ácido metacrílico integradores	> 90 %
Ciclohexano-1,2-dicarboxilato de di-isononilo	< 10 %

Características del material	
Resistencia a la flexión (23 °C)	> 20 MPa
Resistencia a la flexión (37 °C)	< 20 MPa
Densidad	aprox. 1,1 – 1,2 g/cm³
Color	transparente

9. Símbolos de la etiqueta

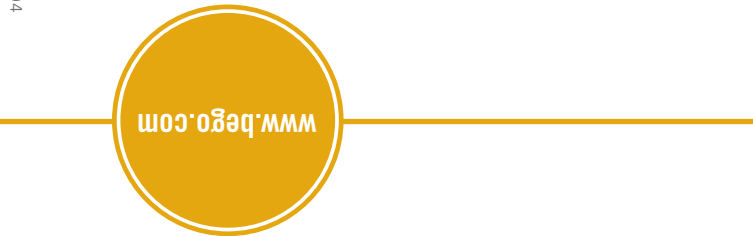


Made in Germany

	Pro3dure medical GmbH Am Burgberg 13 58642 Iserlohn Alemania
--	---

distributed by:

BEGO Bremer Goldschlägerei
Wiilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1
28359 Bremen, Germany



BEGO PMMA Splint E

de Verarbeitungsanleitung

en Instructions

fr Mode d'emploi

it Istruzioni di lavorazione

es Instrucciones de preparación

