

Propiedades específicas del material

Composición [masa %]

| | |
|--------------------|-----|
| Polycarbonato (PC) | 100 |
|--------------------|-----|

Propiedades físicas

| | | |
|--------------------------------|-----------------------|----------|
| Resistencia a la flexión | [MPa] | ≥ 98 |
| Módulo de flexión | [MPa] | > 2300 |
| Absorción de agua | [μg/mm ³] | 3,6 |
| Solubilidad | [μg/mm ³] | 0,2 |
| Contenido residual de monómero | [%] | ≤ 0,0015 |

1. Explicaciones de símbolos



Fabricante



Fecha de fabricación



Observar instrucciones de uso



Utilizable hasta



Código de lote



Número de artículo



Almacenar en un lugar seco

2. Instrucciones de uso

3.1. Indicaciones

Las Zfx™ Polycarbonate splint son piezas de fresado dentales en bruto transparentes de polycarbonato para la fabricación de férulas de mordida, férulas terapéuticas, reguladores de mordida y plantillas de perforación para la utilización a corto plazo (hasta 30 días) en la cavidad bucal.

3.2. Contraindicaciones

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

3.3. Informaciones de seguridad

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

3.4. Manipulación y almacenamiento

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

3.5. Procesamiento

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

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

3.6. Fresado y procesamiento ulterior



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

Procesamiento ulterior:

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

3.7. Limpieza

- × Baño de infrarrojos (máx. 40 °C) con detergentes suaves
- × Esterilización en autoclaves posible hasta 121 °C

No se deben emplear para la limpieza:

- × Chorros de vapor
- × Disolventes y ácidos orgánicos (p.ej., acetona, ácido clorhídrico)
- × Alcoholes de limpieza de alta concentración
- × Limpiadores químicos de prótesis
- × Detergentes abrasivos

3.8. Fijación

Adhesión extraoral:

Utilice exclusivamente adhesivos especiales aptos para la unión de PC con el material que haya seleccionado. Cumpla con las recomendaciones del fabricante de adhesivo.



Cementado:

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

3.9. Eliminación

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

3.10. Datos del fabricante

| | |
|---------------------|------------------------------|
| Zfx GmbH | T +49 (0) 8131 / 33 244 - 0 |
| Kopernikusstraße 15 | F +49 (0) 8131 / 33 244 - 10 |
| 85221 Dachau | info@zfx-dental.com |
| Alemania | www.zfx-dental.com |



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

www.zfx-dental.com