

Gebrauchsanweisung

Triad® VLC Löffel- und Basismaterial



Instructions for use
Instrucciones para el uso
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso
Gebruiksaanwijzing
Bruksanvisning

DENTSPLY

Triad® VLC Löffel- und Basismaterial

Gebrauchsanweisung

1. Zweckbestimmung:

Lichthärtender Kunststoff zur Herstellung von individuellen Abformlöffeln.

MATERIAL

Triad® VLC Löffel- und Basismaterial rosa und neutral besteht aus einer Matrix von multifunktionalen Acrylaten und anorganischen Füllstoffen.

EIGENSCHAFTEN

Triad® VLC Löffel- und Basismaterial zeichnet sich aus durch

- sehr geringe Schrumpfung
- geringe Wasseraufnahme
- hohe Formstabilität

2. Gegenanzeigen:

Bei erwiesener Überempfindlichkeit gegen eine in dem Produkt enthaltene Komponente vorsorglich nicht anwenden.

3. Warnhinweise:

Nur zum dentalen Gebrauch.

4. Vorsichtsmaßnahmen:

Bitte beachten:

Ausreichende Staubabsaugung erforderlich.

Berührung mit der Haut vermeiden.

Geeignete Schutzhandschuhe tragen.

LAGERHINWEISE

Nicht bei Temperaturen über 25 °C aufbewahren. Höhere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungseigenschaften negativ.

5. Nebenwirkungen:

Möglich sind Reizerscheinungen oder Allergien gegenüber einer im Produkt enthaltenen Komponente.

6. Verarbeitungshinweise:

1. Unter sich gehende Stellen werden mit Wachs ausgeblockt.
Das Modell kann für die Herstellung eines Löffels mit einer Wachsplatte als Platzhalter abgedeckt werden. Das Wachs endet 2 – 3 mm vor dem Löffelrand. Im Bereich der Kieferkämme können Stops in die Wachsplatte eingeschnitten werden.
2. Zur Isolierung kann wahlweise Triad® Modellisolierung Model Release Agent (MRA) oder Alginatisolierung, z.B. Isolant, verwendet werden.
3. Triad® VLC Löffel- und Basismaterial aus der Packung entnehmen, sorgfältig auf dem Modell adaptieren und an den Rändern beschneiden. Aus dem Materialüberschuss lässt sich leicht ein Griff für einen Löffel formen.
4. Triad® ABC-Schutzlack auf den ganzen Löffel bzw. auf die Basis auftragen.
5. Löffel bzw. Basis mit Modell im Lichthärtegerät polymerisieren.
Polymerisationszeit im Triad® Lichthärtegerät 5 Minuten.
6. Den Löffel bzw. die Basis vom Modell abheben, die Basalfläche mit Triad® ABC-Schutzlack bestreichen und nochmals 5 Minuten polymerisieren.
7. Triad® ABC-Schutzlack durch Abbürsten unter fließendem Wasser entfernen, den Löffel bzw. die Basis trocknen und wie gewohnt mit Hartmetallfräsern und Sandpapier ausarbeiten.

Triad® VLC Tray and Base Plates

Instructions for use

1. Indications for use:

Light-curing plastic for making individual impression spoons.

MATERIAL

Triad® VLC tray/base plates are available in pink and neutral and consist of a matrix of multifunctional acrylates and inorganic fillers.

PROPERTIES

Triad® VLC tray/base plates exhibit very

- minimal shrinkage,
- minimal water uptake and
- high dimensional stability.

2. Contraindication:

Do not use this product for preventive reasons if patient has shown hypersensitivity to any of the components it contains.

3. Warnings:

For dental use only.

4. Precautions:

Please note:

Use a dust extractor.

Avoid contact with skin.

Wear suitable gloves.

STORAGE

Do not store at temperatures exceeding 25 °C.

Higher temperatures affect the handling properties.

5. Adverse reactions:

Do not use the product in case of manifestations of irritation or known allergy to a component of the product.

6. Step-by-Step instructions:

1. Block out undercuts with wax. To fabricate a tray, place a sheet of wax on the model to create a spacer. Extend the wax to within 2 – 3 mm of the tray periphery. Stops may be cut into the wax on the alveolar ridges.
2. Apply either Triad® Model Release Agent (MRA) or an alginate separating agent such as Isolant.
3. Unpack the Triad® VLC tray/base plate, adapt it to the model carefully and trim the peripheries. The excess material is easily used to form a tray handle.
4. Coat the entire tray or base plate with Triad® ABC varnish.
5. Polymerize the tray or base plate on the model in a light curing unit. Polymerization time in a Triad® light curing unit: 5 minutes.
6. Release the tray or base plate from the model, coat the underside with Triad® ABC varnish and polymerize again for 5 minutes.
7. Brush off the Triad® ABC varnish under running water, dry the tray or base plate and trim as usual with tungsten carbide cutters and sandpaper.

Triad® VLC Cubetas y Planchas Base

Instrucciones para el uso

1. Indicación:

Plástico fotopolimerizable para manufacturar cubetas de impresión.

MATERIAL

Triad® VLC planchas base/cubetas se suministra en colores rosa y transparente y se compone de una matriz de acrílicos multifuncionales y masa inorgánica.

PROPIEDADES

Triad® planchas base/cubetas ofrece:

- Mínima contracción
- Mínima absorción de agua y
- Máxima estabilidad dimensional

2. Contraindicación:

No aplique la sustancia si se padece de una hipersensibilidad comprobada contra uno de los componentes contenidos en el producto.

3. Advertencias:

Sólo para uso dental.

4. Precauciones:

Nota importante:

Usar un extractor de humos.

Evítese el contacto con la piel.

Úsense guantes adecuados.

ALMACENAMIENTO

No almacenar a temperaturas que excedan a 25 °C.

Las temperaturas altas afectan a las propiedades del material.

5. Advertencias:

En caso de trastornos irritativos o de alergias conocidas a alguno de los componentes del producto, renunciar preventivamente al uso del producto.

6. Instrucciones:

1. Colocar una plancha de cera sobre el modelo para crear un espacio. Extender la cera dentro a 2 – 3 mm de la periferia. La cera sobrante puede ser cortada hasta la zona alveolar.
2. Aplicar tanto Triad® Model Release Agent (MRA) como un agente separador de alginato como Isolant.
3. Desempaquetar la plancha o cubeta Triad® VLC, adaptarla al modelo cuidadosamente y recortar los bordes. El exceso de material se puede reutilizar para hacer el asa de la cubeta.
4. Cubrir toda la cubeta o plancha base con barniz Triad® ABC.
5. Polimerizar la cubeta o plancha base sobre el modelo en la lámpara de fotopolimerización Triad®, durante 5 minutos.
6. Separar la cubeta o plancha base del modelo, cubrir la zona superior con barniz Triad® ABC y polimerizar de nuevo durante 5 minutos.
7. Eliminar el barniz Triad® ABC, lavándolo con agua corriente. Secar la cubeta o plancha base y recortar con fresas de carburo de tungsteno y lijar.

Triad® VLC Pei et plaques de base

Mode d'emploi

1. Indications :

Plastique photopolymérisant pour la fabrication de cuillère de moulage.

MATERIAU

Le Triad® VLC PEI et plaques de base sont disponibles dans les couleurs rose et neutre et consistent dans une matrice de matières acrylates et de fibres inorganiques.

PROPRIETES

Les Triad® VLC PEI/base plates apportent :

- Rétrécissement minimale
- Absorption d'eau minimale
- Haute stabilité dimensionnelle

2. Contre-indication :

En cas d'hypersensibilité démontrée contre un composant contenu dans le produit, ne pas utiliser à titre préventif.

3. Avertissements :

Seulement à l'utilisation dentaire.

4. Précaution :

Attention :

Utiliser un aspirateur pour la poussière.

Éviter le contact avec la peau.

Porter des gants appropriés.

STOCKAGE

Ne pas stocker le produit à des températures supérieures à 25 °C qui risquent d'affecter les propriétés d'utilisation du produit.

5. Mises en garde relatives :

Par mesure de précaution, ne pas utiliser ce produit sur les personnes chez qui un constituant du présent produit aurait déjà provoqué des irritations ou des allergies connues.

6. Instructions :

1. Pour fabriquer un PEI mettre une plaque de cire sur le modèle pour créer un espacement. Prolonger la cire jusqu'à 2 à 3 mm du bord du PEI. Des butées doivent être pratiquées en créant des alvéoles dans la plaque en cire.
2. Appliquer soit de l'Agent de Modelage Triad® (MRA) ou un agent de séparation alginate comme isolant.
3. Déballez le Triad® VLC PEI ou plaques de base, l'adapter soigneusement au modèle et couper les bords. Le matériau excédentaire est facilement utilisé pour former une poignée de préhension.
4. Recouvrir le PEI entièrement ou la plaque de base avec le vernis Triad® ABC.
5. Polymériser le PEI ou la plaque de base sur le modèle dans un appareil à photopolymériser. Le temps de polymérisation est de 5 minutes.
6. Retirer le PEI ou la plaque de base du modèle, recouvrir le dessous du modèle avec du vernis Triad® ABC et le polymériser à nouveau pendant 5 minutes.
7. Enlever, à l'aide d'une brosse et sous l'eau le vernis Triad® ABC, sécher le PEI ou la plaque de base et finir comme d'habitude à l'aide d'une pointe au carbure de tungstène et au papier de verre.

Triad® VLC Tray and Base Plates

Istruzioni per l'uso

1. Campo d'applicazione:

Plastica fotopolimerizzante per produrre cucchiaini personalizzati per impronte.

MATERIALE

Il Triad® VLC per portaimpronte/base plates è disponibile in rosa e neutro e consiste di una matrice di acrilati multifunzionali e riempitivi inorganici.

PROPRIETÀ

Il Triad per portaimpronte/base plates mostra:

- minima contrazione
- minimo assorbimento d'acqua
- elevata stabilità dimensionale

2. Controindicazione:

In caso di provata intolleranza ad uno dei componenti contenuti nel prodotto si sconsiglia preventivamente l'uso.

3. Avvertenze:

Solo per uso dentale.

4. Precauzioni:

Attenzione:

Prego prendere nota: Usare un aspiratore.

Evitare il contatto con la pelle.

Usare guanti adatti.

STOCCAGGIO

Non conservare a temperature superiori a 25 °C.

Temperature più alte influenzano le proprietà di manipolazione.

5. Avvertenze:

Per precauzione non usare in caso di irritazioni o allergie note a uno o più componenti del prodotto.

6. Istruzioni:

1. Eliminare i sottosquadri con cera. Per la costruzione di un portaimpronta, applicare un foglio di cera sul modello per creare uno spaziatore. Estendere la cera non oltre i 2 – 3 mm il tracciato del portaimpronta. Degli stops potranno essere intagliati nella cera sulle creste alveolari.
2. Applicare il Triad® Model Release Agent (MRA) oppure un isolante alginico come l'Isolant.
3. Prendere il Triad® VLC per portaimpronte/ base plate, adattarlo accuratamente al modello e ritagiarlo lungo il tracciato periferico. Il materiale in eccesso viene facilmente piegato per formare un manico del portaimpronta.
4. Ricoprire di vernice Triad® ABC il cucchiaino o il base plate.
5. Polimerizzare il portaimpronta o il base plate sul modello in un fotopolimerizzatore. Tempo di polimerizzazione in un fotopolimerizzatore Triad®: 5 minuti.
6. Disinserire il portaimpronta o il base plate dal modello, ricoprire con vernice Triad® ABC la parte sottostante e polimerizzare di nuovo per 5 minuti.
7. Spazzolare via la vernice Triad® ABC sotto acqua corrente, asciugare il portaimpronta o il base plate e rifinire come di consueto con frese al carburom di tungsteno e cartavetrata.

Triad® VLC lepelplaten en basisplaten

Gebruiksaanwijzing

1. Beoogd gebruik:

Lichtuithardende kunststof voor het maken van individuele afdruklepels.

MATERIAAL

Triad® VLC lepelplaten en basisplaten zijn beschikbaar in roze en neutraal. Ze bestaan uit een matrix van multifunctionele acrylaten en anorganische vulstoffen.

EIGENSCHAPPEN

Triad® VLC lepelplaten en basisplaten vertonen:

- een minimale krimp
- een minimale wateropname
- een hoge vormstabiliteit

2. Contra-indicaties:

Bij aangetoonde overgevoeligheid voor een in het product verwerkt bestanddeel mag het product uit voorzorg niet worden gebruikt.

3. Waarschuwingen:

Alleen voor dentaal gebruik.

4. Veiligheidsinstructies:

Attentie:

Let op a.u.b. Werk met stofafzuiging.

Aanraking met de huid vermijden.

Draag geschikte handschoenen.

OPSLAG

Niet bewaren bij temperaturen boven 25 °C.

Hogere temperaturen hebben een negatieve invloed op de verwerkingseigenschappen.

5. Bijwerkingen:

Gebruik het product uit voorzorg niet bij irritatieverschijnselen of bij bekende allergische reacties op een van de componenten waaruit het product bestaat.

6. Verwerking:

1. Ondersnijdingen op het model worden met was uitgeblokt. Een wasplaat als uitsparing aanbrengen en de randen 2 à 3 mm korter maken dan de lepelomtrek. Snij stops in de wasplaat ter hoogte van de alveolaire kam.
2. Voor het isoleren kan naar keuze Triad® Model Release Agent (MRA) of alginaatisolati, b.v. Isolant worden gebruikt.
3. Triad® VLC lepelmateriaal uit de verpakking nemen en zorgvuldig op het model adapteren. Randen met een scalpel in de juiste vorm snijden. Van het overschot een handvat voor de lepel maken.
4. Over de gehele lepel Triad® ABC-lak opbrengen.
5. Lepel met model in een lichtuitharding- apparaat polymeriseren. De polymerisatietijd in het Triad® lichtuithardingapparaat bedraagt 5 minuten.
6. Haal de lepel of basisplaat van het model, breng een laag Triad® ABC-lak aan en polymeriseer opnieuw 5 minuten.
7. Triad® ABC-lak onder stromend water wegwassen en afdrogen. Voor het afwerken hardmetalen frezen en schuurlijnen gebruiken.

Triad® VLC Sked och Bas Plattor

Bruksanvisning

1. Ändamål:

Ljushärdande plast för tillverkning av individuella avtrycksskedar.

MATERIAL

Triad® VLC sked/bas plattor finns i rosa och en neutral färg. Materialet innehåller multifunktionella akryler samt oorganiska fyllnadsämnen.

EGENSKAPER

Triad® VLC sked/bas plattor har

- minimal krympning
- minimal vattenupptagning
- hög formstabilitet

2. Kontraindikationer:

Vid påvisad överkänslighet mot någon av de i produkten ingående komponenterna bör den för säkerhets skull inte användas.

3. Varninga:

Endast för dentalt bruk.

4. Säkerhetsanvisningar

Varning:

Använd en utsug.

Undvik kontakt med huden.

Använd lämpliga skyddshandskar.

FÖRVARING

Förvara ej materialet i temperaturer som överstiger 25 °C.

Högre temperaturer försvårar materialets bearbetning.

5. Varningsanvisningar

Vid irritation eller känd allergi mot någon av de ingående komponenterna i produkten bör denna inte användas.

6. Bearbetning

1. Blockera underskär med vax. För att framställa en sked, placera en vaxplatta på modellen som då fungerar som en »spacer«. Utsträckningen av vaxet ska vara ca 2 – 3 mm från omslagsvecket på modellen. Stoppare kan skäras ut i vaxet.
2. Applicera Triad® Model Release Agent (MRA) eller en annan alginat isolering som tex Isolant på modellen.
3. Tag ut Triad® VLC sked/bas plattan och placera den på gipsmodellen och trimma in runt omslagsvecket. Överflödigt material kan med fördel användas för att forma till ett handtag.
4. Täck hela ytan på skeden med Triad® ABC skyddslack.
5. Polymerisera sked eller basplattan på gipsmodellen i en ljushärdare. Polymeriseringstiden i en Triad® ljushärdare är 5 minuter.
6. Tag loss skeden eller basplattan från modellen, täck undersidan med Triad® ABC täckslack och polymerisera ytterligare i 5 minuter.
7. Borsta av Triad® ABC skyddslacken under rinnande vatten med tex en tandborste. Låt plattan torka och slipa sedan till den.

Fascination Prosthetics

64032/1311/d.o.g.
Last revision: 11/2013