

DURASPLINT® flex

Milling blank with thermomemory effect

Instructions for use
Gebrauchsanweisung
Mode d'emploi
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso



- 1. Intended use**
Functional therapeutic bite splint material with thermomemory effect.

2. Indication
The DURASPLINT® flex blank is a disc intended for the fabrication of dental appliances such as mouthguards, nightguards, bruxism and TMJ splint appliances, and bite splints using CAD/CAM milling machines.

- 3. Contraindication**
DURASPLINT® flex is contraindicated ...
1. ... if a patient is known to be allergic to any of the ingredients.
2. ... for bruxism splints and splints with wall thickness ≤ 0.9 mm.
3. ... for denture bases.
4. ... for every application that is not part of the indication (see above).

4. Patient Target Group
Persons being treated in the context of a dental procedure.

5. Intended Users
Dentist, dental technicians

- 6. Processing**
■ DURASPLINT® flex milling blanks should be used only for the purpose of CAD/CAM production of dental occlusal splints. They can be used in all common CAD/CAM systems (fig. 1).
■ Suitable cross-cut carbide cutters are to be used exclusively for the processing of the DURASPLINT® flex material.
■ DURASPLINT® flex occlusal splints are designed and milled by CAD/CAM technology and qualified staff. After finishing, the thickness in the occlusal region of the splint must not be less than 0,9 mm. For aesthetic reasons, a labial reduction to 0,8 mm is permissible. Any corners and edges should be rounded off.
■ DURASPLINT® flex splints can be removed from the milling blank by using suitable cross-cut carbide cutters or cutting discs suitable for composites. Carefully cut through the retaining strips without pressure.
■ In order to avoid plaque accumulation subsequent polishing of the splints is essential. Please pre-polish with suitable silicone polishers and goat's hair brushes. The high-luster polishing should be done with a corresponding polishing compound (fig. 2). As far as possible, please avoid heat generation during the polishing and finishing of the DURASPLINT® flex splint. This guarantees the optimal fitting of the splint.

- **Please note:** Upon completion, use an ultrasonic bath with water at a maximum temperature of approx. 35 °C for cleaning. Cleaning solutions are not recommended.
■ DURASPLINT® flex powder liquid system must be used for repairs or addition of material in order to preserve the thermoplastic properties of the splint. The processing recommendations of the manufacturer must be taken in consideration.

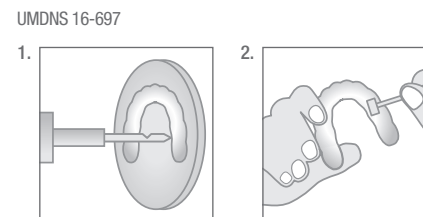
- 7. Milling parameters**
Roughing:
■ 2 mm ball radius cutter – single cutter
■ Speed: 22,000 rpm
■ Radial path distance: 0.6 mm
■ Z depth increase: 0.6 mm
■ Feed: 1,600 mm/min

- Finishing:
■ 2 mm ball radius cutter – single cutter
■ Speed: 22,000 rpm
■ Radial path distance: 0.1 mm
■ Z depth increase: 0.1 mm
■ Feed: 1,600 mm/min

- Rest roughing:
■ 1 mm ball radius cutter – single cutter
■ Speed: 28,000 rpm
■ Radial path distance: 0.1 mm
■ Z depth increase: 0.1 mm
■ Feed: 1,200 mm/min

The irrigation nozzle on the spindle should be aligned with the tool tip. In this occasion it should be noted that a uniform programming length is respected or the length of the 2 mm tool is estimated. The cooling medium air is sufficient.

- 8. Notes**
■ Incorrect use of milling tools, polishing brushes, steam cleaner and water baths can overheat the material exposed and thus adversely affect the properties. Deviations from the described manufacturing process can lead to different mechanical and optical properties of the material.



- The lot number and the best before date are indicated on each DURASPLINT® flex packaging. In case of claims please always indicate the lot number of the product.
■ Do not use the product after expiration date.
■ Undesirable biological reactions (e.g. allergies to material components) may occur in individual cases. Clarify the use of DURASPLINT® flex splints with your dentist or orthodontist in case of a known allergic response to components of DURASPLINT® flex.
■ Clean DURASPLINT® flex splints under cold running water with a toothbrush. Disinfect the splint with non-alcoholic detergents before first use.

- 9. Safety advice**
■ Record the BATCH no. for every procedure requiring identification of the material.
■ **Storage:** No special measures are required.
■ **Disposal:** Dental objects made of DURASPLINT® flex are not water soluble, are inert, and do not present a hazard for ground water. As such, they can be disposed of as domestic waste without any special precautions if not stated otherwise in your local disposal guidelines.
■ **Warranty:** Our recommendations concerning the application technique, regardless of whether they are communicated in writing, orally, or by means of practical instructions, are based on our own experiences and tests. As such, they are intended as guidelines only. We are continually striving to improve our products. Consequently, we reserve the right to make changes to their design and composition.
■ **Hazard Information:** Processing of DURASPLINT® flex blanks produces dusts which can irritate the eyes, skin, and airways. As such, it is essential to ensure the protective gear at your workplace is in perfect working order.
■ pro3dure is not liable for any damages caused by improper application of the material. To be used by trained specialist personnel for the purpose indicated only.

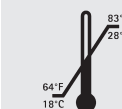
Physical properties */
Physikalische Eigenschaften */
Propriétés physiques */
Propiedades físicas */
Proprietà fisiche */

DURASPLINT® flex

- Density/
Dichte/
Densité/
Densidad/
Densità:
ca. 1.1 g/ml
- Flexural strength/
Biegefestigkeit/
Résistance à la flexion/
Resistencia a la flexión/
Resistenza alla flessione:
23 °C (MPa)
> 20 **
- Flexural strength/
Biegefestigkeit/
Résistance à la flexion/
Resistencia a la flexión/
Resistenza alla flessione:
37 °C (MPa)
< 20 **
- Ideal storage and working temperature/
Ideale Lagerungs- und Verarbeitungstemperatur/
Température idéale de stockage et de mise en œuvre/
Temperatura de almacenamiento y procesamiento ideal/
Temperatura di conservazione e lavorazione ideale:

Height/
Höhe/
Hauteur/
Altura/
Altezza:
d = 16 mm
Ø = 98,5 mm

REF: 3619.1

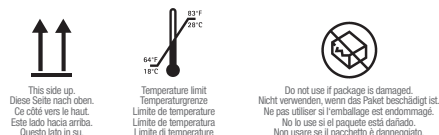


Manufactured by:
pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13
D-58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 920050-0
info@pro3dure.com
www.pro3dure.com

Manufactured for & distributed by:
SCHEU-DENTAL GmbH
Am Burgberg 20
58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 9288-0
Fax: +49 2374 9288-90
service@scheu-dental.com
www.scheu-dental.com



* These data come from measurements of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / Ces données proviennent des mesures d'un échantillon représentatif qui a été déterminé dans le cadre de notre assurance qualité. / Estos datos provienen de mediciones de una representativa muestra que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.
** According to internal design and requirements specifications / Gemäß internen Design- und Anforderungsspezifikationen / Selon la conception interne et les spécifications des exigences / Según especificaciones de diseño y requisitos internos / Secondo la progettazione interna e le specifiche dei requisiti
*** on the basis of ... / in Anlehnung an ... / s'inspirant de ... / basado en ... / sulla base di ...
**** not applicable / nicht anwendbar / non applicable / no applicable / non applicabile



Rx only
QTY: 1EA



1. Verwendungszweck
Kunststoff mit Thermomemoryeffekt zur Herstellung funktionstherapeutischer Aufbisschienen.

2. Indikation
DURASPLINT® flex ist eine Fräsrinde, die für die Herstellung von zahnmedizinischen Objekten wie Mundschutz, Nachtschutz, Bruxismus- und Kiefergelenkschienen sowie Aufbisschienen mit CAD/CAM-Fräsmaschinen bestimmt ist.

3. Kontraindikationen
DURASPLINT® flex ist kontraindiziert ...
1. ... wenn bekannt ist, dass ein Patient gegen einen der Inhaltsstoffe allergisch ist.
2. ... für Bruxissmuschienen und Schienen mit einer Wandstärke $\leq$ 0,9 mm.
3. ... für Prothesenbasen.
4. ... für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

4. Patientenzielgruppe
Personen, die im Rahmen einer zahnärztlichen Maßnahme behandelt werden.

5. Vorgehener Anwender
Zahnarzt/-ärztin, Zahntechniker/-in

6. Verarbeitung
DURASPLINT® flex Fräshöhlungen sollten ausschließlich für die CAD/CAM-Fertigung dentaler Aufbisschienen verwendet werden und können in allen gängigen CAD/CAM-Systemen benutzt werden (Abb.1).
Für die Verarbeitung sind ausschließlich Hartmetallfräser zu verwenden.
DURASPLINT® flex Aufbisschienen werden mittels CAD/CAM-Technik durch Fachpersonal (Zahn techniker) designt und hergestellt. Nach Anpassung und Politur der Schiene muss eine okklusale Mindeststärke von 0,9 mm gewährleistet sein. Aus ästhetischen Gründen ist eine labiale Reduzierung auf 0,8 mm zulässig. Falls vorhanden, sind Ecken und Kanten zu verrunden.
Zum Herausstreifen der **DURASPLINT® flex** Aufbisschiene aus dem Fräshöhlungen ist ein feinerzählter Hartmetallfräser oder geeignete Trennscheibe einzusetzen. Die Haltestage vorsichtig und ohne Druck durchtrennen.
Zur Vermeidung von Plaqueakkumulation ist eine sorgfältige Politur unabdingbare Voraussetzung. Die Vorpoltur mit geeigneten Silikonpolierern und Ziegenhaarbürsten durchführen. Für die Hochglanzpolitur entsprechende Polierpaste (Abb. 2) verwenden. Während des Ausarbeitens und Polierens sollte eine starke Wärmeentwicklung vermieden werden, um Poreneinschlüsse zu vermeiden.
Nach Fertigstellung der Schienen mit Druckluft und anschließend mit Wasser in einem Ultraschallbad mit einer Höchsttemperatur von 35 °C reinigen.
(Wichtig: Dampfreinigungsgeräte sind nicht zu empfehlen, da das Produkt bei hoher Temperatur und Druck deformiert wird.)
Für Reparaturen oder zum Hinzufügen von Material muss das **DURASPLINT® flex** Pulverflüssigkeitssystem verwendet werden, um die thermoplastischen Eigenschaften der Schiene zu erhalten. Die Verarbeitungsempfehlungen des Herstellers sind zu beachten.

7. Fräsparemeter
Schruppen:
■ 2 mm Kugelradiusfräser – Einschnneider
■ Drehzahl: 22.000 U/min
■ Radialer Bahnabstand: 0,6 mm

1. Utilisation prévue
Matériau d'atelle d'occlusion thérapeutique fonctionnel avec effet thermomémoire.

2. Indications
L'ébauche **DURASPLINT® flex** est un disque destiné à la fabrication d'appareils dentaires tels que les protège-dents, les protections dentaires nocturnes, les atelles anti-bruxisme et pour l'articulation temporo-mandibulaire et les atelles d'occlusion à l'aide de fraiseuses CAD/CAM.

3. Contre-indications
DURASPLINT® flex est contre-indiqué ...
1. ... le patient présente une allergie avérée à l'un des ingrédients.
2. ... pour les atelles de bruxisme et les atelles avec une épaisseur de paroi $\leq$ 0,9 mm.
3. ... pour les bases de prothèses.
4. ... pour toute application ne figurant pas dans les indications (voir ci-dessus).

4. Groupe de patients ciblés
Personnes qui doivent faire l'objet de mesures dentaires.

5. Utilisateurs visés
Dentistes, prothésistes dentaires

6. Mise en œuvre
■ Les disques à usiner **DURASPLINT® flex** ne doivent servir qu'à la fabrication CAD/CAM de gouttières occlusales orthodontiques et sont compatibles avec tous les systèmes CAD/CAM courants (Fig. 1).
■ N'utiliser que des instruments en carbure de tungstène pour usiner le matériau.
■ Les gouttières occlusales **DURASPLINT® flex** sont conçues et fabriquées par un personnel qualifié (prothésistes dentaires) avec la technologie CAD/CAM. Une fois la gouttière ajustée et polie, l'épaisseur occlusale ne doit en aucun cas être inférieure à 0,9 mm. Il est toutefois autorisé, pour des raisons esthétiques, de descendre à 0,8 mm dans la zone labiale. Arrondir au besoin les angles et les arêtes.
■ S'aider d'un instrument en carbure de tungstène à denture fine ou d'un disque à tronçonner approprié pour séparer la gouttière **DURASPLINT® flex** du disque. Sectionner les supports avec précaution et sans exercer de pression.
■ Un polissage soigné est essentiel afin d'éviter une accumulation de plaque sur la gouttière. Effectuer le prépolissage avec des polissoirs en silicone adéquats et des brosses en poils de chèvre. Pour le polissage spéculaire, utiliser la pâte à polir correspondante (Fig. 2). Pendant le dégrossissage et le polissage, éviter tout dégagement de chaleur excessive afin de ne pas nuire à la précision d'ajustage.
■ Une fois les gouttières terminées, les nettoyer à l'air comprimé, puis avec de l'eau dans un bain à ultrasons à une température ne devant pas dépasser 35 °C. (Important : les nettoyeurs à vapeur sont déconseillés, le produit se déformant à température et pression élevées.)
■ Pour les réparations ou l'apport de matériau, utiliser impérativement le système de liquéfaction de poudre **DURASPLINT® flex** afin de préserver les propriétés thermoplastiques de la gouttière. Se conformer aux recommandations de mise en œuvre du fabricant.

7. Paramètres d'usage
Usage :
■ Instrument sphérique – Instrument à un seul tranchant 2 mm
■ Vitesse de rotation : 22 000 tr/min
■ Profondeur de passe radiale : 0,6 mm
■ Plongée (axe Z) : 0,6 mm
■ Avance : 1 600 mm/min

■ Z-Tiefenzustellung: 0,6 mm
■ Vorschub: 1.600 mm/min

Schichten:
■ 2 mm Kugelradiusfräser – Einschnneider
■ Drehzahl: 22.000 U/min
■ Radialer Bahnabstand: 0,1 mm
■ Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
■ Vorschub: 1.600 mm/min

Restschruppen:
■ 1 mm Kugelradiusfräser – Einschnneider
■ Drehzahl: 28.000 U/min
■ Radialer Bahnabstand: 0,1 mm
■ Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
■ Vorschub: 1.200 mm/min

Die an der Spindel befindlichen Kühllöslungen sollten auf die Werkzeugspitze ausgerichtet sein. Hierbei ist eine einheitliche Auspannlänge der Werkzeuge zu beachten bzw. die Länge des 2 mm Werkzeugs anzunehmen. Das Kühlmedium Luft ist ausreichend.

8. Wichtig
■ Durch unsachgemäßen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten, Dampfstrahlern und Wasserbädern kann das Material einer Überhitzung ausgesetzt und somit die Eigenschaften negativ beeinflusst werden. Abweichungen vom beschriebenen Herstellungsprozess können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des **DURASPLINT® flex** Materials führen.
■ Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder **DURASPLINT® flex** Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben.
■ Verwenden Sie die **DURASPLINT® flex** Ronde nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.
■ In seltenen Fällen können Immunreaktionen (z. B. Allergien) auftreten. Klären Sie daher bei allergischen Patienten den Einsatz einer **DURASPLINT® flex** Schiene mit dem Zahnarzt oder dem Kieferorthopäden ab.
■ Desinfizieren Sie die Schiene mit einem alkoholfreien Reinigungsmittel vor dem ersten Gebrauch. Die Schienen unter fließendem kaltem Wasser mit einer Zahnbürste reinigen.

9. Hinweise
■ Die Schiene muss bei jedem Vorgang, der eine Identifikation des Materials erfordert, angegeben werden.
■ Lagerung: Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.
■ Entsorgung: **DURASPLINT® flex** Schienen sind wasserunlöslich, inert, bergen keine Gefahr für das Grundwasser und können daher im normalen Hausmüll entsorgt werden.
■ Gewährleistung: Unsere gesamten anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie schriftlich oder in Form praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unserem eigenen Erfahrungsschatz und Tests. Deshalb können diese nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Formulierung vor.
■ Gefahrenhinweise: Bei der Bearbeitung von **DURASPLINT® flex** entstehen Stäube, die zur Reizung von Augen, Haut und Atemwegen führen können. Achten Sie daher immer auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugung an Ihrem Arbeitsplatz.
■ pro3dure haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Das **DURASPLINT® flex** Material ist nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch durch geschultes Personal zu verwenden.

Finition :
■ Instrument sphérique – Instrument à un seul tranchant 2 mm
■ Vitesse de rotation : 22 000 tr/min
■ Profondeur de passe radiale : 0,1 mm
■ Plongée (axe Z) : 0,1 mm
■ Avance : 1 600 mm/min

Ré-usinage :
■ Instrument sphérique – Instrument à un seul tranchant 1 mm
■ Vitesse de rotation : 28 000 tr/min
■ Profondeur de passe radiale : 0,1 mm
■ Plongée (axe Z) : 0,1 mm
■ Avance : 1 200 mm/min

Les buses de refroidissement sur la broche devraient être dirigées sur la pointe de l'outil. Veiller à respecter une longueur d'écartement des outils homogène et/ou à reprendre la longueur de l'outil de 2 mm. L'air soufflé comme agent réfrigérant.

8. Important
■ Un emploi incorrect des outils à usiner, brosses de polissage, jets de vapeur et bains d'eau, est susceptible d'exposer le matériau à une chaleur excessive et, par suite, de nuire à ses propriétés.
■ Des écarts par rapport à la procédure de fabrication décrite ici peuvent conduire à une altération des propriétés mécaniques et optiques du matériau.
■ Le numéro de lot et la date de péremption sont imprimés sur chaque emballage de **DURASPLINT® flex**.
■ Toujours indiquer le numéro de lot du produit en cas de réclamation le concernant.
■ Ne pas utiliser les disques **DURASPLINT® flex** une fois la date limite d'utilisation dépassée.
■ Dans quelques cas rares, des réactions immunitaires (par ex. allergies) sont toutefois possibles. C'est pourquoi il convient de s'assurer au préalable auprès du fournisseur-dentiste ou de l'orthodontiste que les patients ne sont pas allergiques avant d'opter pour une gouttière **DURASPLINT® flex**.
■ Désinfecter la gouttière avant le premier emploi avec un produit de nettoyage sans alcool. Nettoyer les gouttières sous l'eau courante froide avec une brosse à dents.

9. Remarques
■ Indiquer impérativement le numéro de LOT pour chaque opération nécessitant l'identification du matériau.
■ Stockage: ne nécessite aucune précaution particulière.
■ Élimination: les gouttières **DURASPLINT® flex** sont non solubles à l'eau, inactives, ne comportent aucun danger pour la nappe phréatique et peuvent donc être éliminées avec les ordures ménagères normales.
■ Garantie: toutes nos recommandations techniques – qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – reposent sur nos propres expériences et tests. Elles n'ont donc qu'une valeur indicative. Nos produits sont soumis à un développement continu. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la formule de nos produits.
■ Consignes de sécurité: le travail de **DURASPLINT® flex** produit des poussières susceptibles d'irriter les yeux, la peau et les voies respiratoires. C'est pourquoi il faut toujours veiller à ce que l'aspiration au poste de travail fonctionne parfaitement.
■ pro3dure décline toute responsabilité en cas de dommages dus à des erreurs d'emploi du matériau. Le matériau **DURASPLINT® flex** ne doit être utilisé que pour l'usage auquel il est destiné et seulement par un personnel qualifié.

1. Finalidad prevista
Material de férula de mordida terapéutica funcional con efecto termomemoria.

2. Indicación
El producto **DURASPLINT® flex** es un disco previsto para la fabricación de objetos dentales tales como protectores dentales, mordiduras para la noche, férulas para bruxismo y férulas TMJ así como placas de mordida utilizando fresadoras CAD/CAM.

3. Contraindicación
DURASPLINT® flex está contraindicado ...
1. ... si se sabe que el paciente es alérgico a cualquiera de sus componentes.
2. ... para férulas de bruxismo y férulas con un espesor de pared $\leq$ 0,9 mm.
3. ... para de bases protésicas.
4. ... para cualquier aplicación que no esté mencionada en la indicación (consultar la sección anterior).

4. Grupo diana de pacientes
Personas que se someten a tratamiento en el marco de una medida odontológica.

5. Usuarios previstos
Odontólogos, prótesis dentales

6. Procesamiento
■ Los discos de fresado **DURASPLINT® flex** deben utilizarse exclusivamente para la elaboración por CAD/CAM de férulas dentales occlusales y pueden emplearse en todos los sistemas CAD/CAM habituales (Fig. 1).
■ Para el procesamiento deben utilizarse exclusivamente fresas de metal duro.
■ Las férulas dentales occlusales de **DURASPLINT® flex** 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 ocusal 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 occlusal de **DURASPLINT® flex** 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 **DURASPLINT® flex** al realizar las reparaciones o agregar material. Se deben observar las recomendaciones del fabricante sobre el procesamiento.

7. Parámetros de fresado
Desbaste:
■ Fresa esférica de 2 mm – Fresa de un filo
■ Velocidad de giro: 22.000 rpm
■ Distancia radial: 0,6 mm
■ Nivel de profundidad Z: 0,6 mm
■ Avance: 1.600 mm/min

1. Destinazione d'uso
Stecca per morso terapeutico funzionale con effetto termomemoria.

2. Indicazione
DURASPLINT® flex è un disco da utilizzare per la realizzazione di apparecchi dentali come para-denti, bite, stecche per bruxismo e per disordini dell'articolazione temporo-mandibolare, nonché di bite di svincolo tramite frenatori CAD/CAM.

3. Contraindicazioni
DURASPLINT® flex è controindicato ...
1. ... se è noto che un paziente è allergico a uno qualsiasi degli ingredienti.
2. ... per stecche e stecche per bruxismo con spessore della parete $\leq$ 0,9 mm.
3. ... per basi protesiche.
4. ... per tutte le applicazioni non incluse nelle indicazioni (vedere sopra).

4. Pazienti destinatari
Persone sottoposte a trattamento odontoiatrico.

5. Utenti previsti
Odontoiatristi, odontotecnici

6. Lavorazione
■ I pezzi grezzi per la fresatura **DURASPLINT® flex** dovrebbero essere utilizzati solo per la produzione CAD/CAM di férula di scarico dentale e possono essere utilizzati in tutti i comuni sistemi CAD/CAM (Fig. 1).
■ Per la lavorazione devono essere utilizzati solo fresi in carburo di tungsteno.
■ Le férula di scarico **DURASPLINT® flex** sono state progettate e realizzate con tecnologia CAD/CAM da personale specializzato (odontotecnici). Dopo l'adattamento e la lucidatura delle férula, 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 férula **DURASPLINT® flex** 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 silicone 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 acqua 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 **DURASPLINT® flex** allo scopo di preservare le proprietà termoplastiche della férula. Devono essere rispettate le raccomandazioni del fabbricante.

7. Parametri di fresatura
Sgrossatura:
■ Fresa a testa semisferica da 2 mm – Fresa a un tagliente
■ Numero di giri: 22.000 giri/min
■ Distanza tra i piani radiali: 0,6 mm
■ Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,6 mm
■ Avanzamento: 1.600 mm/min

Allisato:
■ Fresa esférica de 2 mm – Fresa de un filo
■ Velocidad de giro: 22.000 rpm
■ Distancia radial: 0,1 mm
■ Nivel de profundidad Z: 0,1 mm
■ Avance: 1.600 mm/min

Desbaste residual:
■ Fresa esférica de 1 mm – Fresa de un filo
■ Velocidad de giro: 28.000 rpm
■ Distancia radial: 0,1 mm
■ Nivel de profundidad Z: 0,1 mm
■ 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.

8. Indicaciones importantes
■ 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 **DURASPLINT® flex** diferentes a las descritas.
■ En todos los envases de **DURASPLINT® flex** 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 **DURASPLINT® flex** una vez vencida la fecha de caducidad.
■ En casos aislados pueden producirse respuestas inmunitarias (p. ej., alergias).
■ En el caso de pacientes alérgicos debe consultarse el uso de una férula **DURASPLINT® flex** 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.

9. Indicaciones
■ 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 **DURASPLINT® flex** 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.
■ Indicación de peligro: Durante la preparación de **DURASPLINT® flex** se genera polvo, que puede provocar irritación de los ojos, la piel y las vías respiratorias. Por este motivo, opruebe siempre que el sistema de aspiración de su lugar de trabajo funciona perfectamente.
■ pro3dure no se hace responsable de los daños derivados de un uso inadecuado del material. El material **DURASPLINT® flex** debe ser utilizado únicamente conforme al uso previsto por parte de personal cualificado.

Rifinitura:
■ Fresa a testa semisferica da 2 mm – Fresa a un tagliente
■ Numero di giri: 22.000 giri/min
■ Distanza tra i piani radiali: 0,1 mm
■ Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,1 mm
■ Avanzamento: 1.600 mm/min

Sgrossatura del residuo:
■ Fresa a testa semisferica da 1 mm – Fresa a un tagliente
■ Numero di giri: 28.000 giri/min
■ Distanza tra i piani radiali: 0,1 mm
■ Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,1 mm
■ 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.

8. Important
■ L'uso improprio di fresi, 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 **DURASPLINT® flex**.
■ Il codice del lotto e la data di scadenza sono riportati su ogni confezione di **DURASPLINT® flex**.
■ In caso di reclami relativi al prodotto, si prega di indicare sempre il suo codice del lotto.
■ Non utilizzare dischetti **DURASPLINT® flex** dopo il superamento della data di scadenza.
■ 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'odontotecnista riguardo alla possibilità di usare **DURASPLINT® flex**.
■ Disinfettare la férula con un detergente privo di alcool prima del primo utilizzo. Pulire le férule sotto acqua fredda corrente con uno spazzolino da denti.

9. Nota
■ Il codice del lotto deve essere specificato per ogni operazione che richiada l'identificazione del materiale.
■ Conservazione: nessuna misura speciale richiesta.
■ Smaltimento: le férule **DURASPLINT® flex** sono insolubili in acqua, inert, 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 orientativi. 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 **DURASPLINT® flex** produce polveri che possono provocare irritazioni agli occhi, cute e vie respiratorie. Pertanto, verificare sempre che il sistema di aspirazione della postazione di lavoro funzioni correttamente.
■ pro3dure declina ogni responsabilità in caso di danni causati da un uso errato del materiale. Il materiale **DURASPLINT® flex** può essere utilizzato esclusivamente per l'uso conforme da personale addestrato.

service@scheu-dental.com
www.scheu-dental.com

1. Mērķis

Funkcionāls terapeitisks koduma šīnu materiāls ar termomemory efektu.
2. Indikācija

DURASPLINT® flex ir frēzēšanas disks, ko izmanto zobārstniecības produktu – aizsargkapes, nakts kapes, bruksisma un žokļa locītavu kapes, kā arī uzkožāmas kapes – izgatavošanā ar CAD/CAM frēzmašīnām.

3. Kontraindikācijas

Produkts **DURASPLINT® flex** ir kontraindicēts ...
1. ... ja ir zināms, ka pacientam pret kādu no pastas esošajām vielām ir alerģija.
2. ... bruksisma kapēm un kapēm, kuru biežums ir ≤ 0,9 mm.
3. ... protēžu pamatiem.
4. ... jebkādam pielietojumam, kas nav daļa no indikācijas (skat. iepriekš).

4. Pacientu mērķa grupa

Personas, kas ir zobārsta pacienti.

5. Paredzētais lietotājs

Zobārsts un zobu tehniķis

6. Apstrāde

DURASPLINT® flex frēzēšanas sagataves ieteicams izmantot tikai darbā ar CAD/CAM dentālo uzkožamo kapļu izgatavošanai. Tās var izmantot visās ierastajās CAD/CAM sistēmās (1 att.).
Apstrādāj izmantojamas vienīgi cieto metālu frēzes.
DURASPLINT® flex uzkožāmas kapes ar CAD/CAM tehniku dizainē un izgatavo speciālisti (zobtehniķi). Pēc kapes pielaišanas un pulēšanas oklūzālajam biežumam ir jābūt vismaz 0,9 mm. Estētisku iemeslu dēļ ir iespējams labiāls samazinājums līdz 0,8 mm. Ja rodas stūri un kantes, tās noapalo.
DURASPLINT® flex uzkožāmas kapes izņem no frēzēšanas sagataves ar smalkzobu cieto metālu frīzi vai piemērotu griešanas disku. Stiprinājuma slēpņu pārgriež uzmanīgi un bez spiediena.
Lai neuzkrātos pangs, rūpīga pulēšana ir obligāts priekšnosacījums. Sākotnējai pulēšanai izmanto silikona pulētāju un kazu vīnas birstes. Maksimāli glancētu pulējumu panāk ar attiecīgu pulēšanas pastu (2. att.). Izgatavošanas un pulēšanas gaitā ieteicams novērst ievērojamu uzkrāšanu, lai nerastos izmēra neprecizitātes.
Gatavas kapes notīra ar saspīestu gaisu un beigās ar ultraskaņu ar maksimālo temperatūru 35 °C. (**Svarīgi:** kapes nav ieteicams tīrīt ar tvaika tīrīšanas iekārtām, jo augsta temperatūra un spiediens tās deformē.)
Laišanas darbos un materiāla papildināšanai izmantojama **DURASPLINT® flex** pulvera un šķidrums maisīšanas sistēma, lai saglabātu kapes termoplastiskās īpašības. Ievērot ražotāja ieteikumus par apstrādi.

7. Frēzēšanas parametri

Birstēšana:
■ 2 mm lodveida rādiusa frēze – vienzoba frēze
■ apgriezienu skaits: 22 000 apgr./min.
■ rādiālā atstarpe: 0,6 mm

1. Paskirtis

Funkcinē terapeitiskē sāķandžio kapos medžiaga su termoatminties efektu.

2. Indikacija

DURASPLINT® flex – tai frezos diskas, skirtas odontologinių objektų, pavyzdžiui, burnos apsaugų, naktnių apsaugų, bruksizmo gydymui skirtų kapų ir žandikaulio sąnario įtvirtų bei okliuzinių su-kandimo kapų gamybai naudojant CAD/CAM frezavimo stakles.

3. Kontraindikacijos

„DURASPLINT® flex“ draudžiama naudoti ...
1. ... jei žinoma, kad pacien-tas yra alergiškas vienai iš sudedamųjų dalių.
2. ... bruksizmo įtvartams ir įtvartams, kurių sienelės storis ≤ 0,9 mm.
3. ... protezų pagrindams.
4. ... bet kokiai aplikacijai, kuri nėra indikacijos dalis (žr. pirmiau).

4. Tikslinė pacientų grupė

Asmenys, kurie yra gydomi taikant odontologijos priemones.

5. Numatytas vartotojas

Odontologas (-ė), dantų technikas (-ė)

6. Apdorojimas

DURASPLINT® flex frezuoti ruošinai turėtų būti naudojami tik dantų okliuzinių sukan-dimo kapų gamybai pastelkiant CAD/CAM technologiją ir gali būti naudojami visose įprastose CAD/CAM sistemose (1 pav.).
Apdorojimui turėtų būti naudojamos tik kietųjų metalų frėzos.
DURASPLINT® flex dantų okliuzines sukan-dimo kapes projektuoti ir gamina specialistai (dantų technikai) naudojant CAD/CAM technologiją. Pritaikius ir nupoliravus kapes, turi būti užtikrintas minimalus 0,9 mm okliuzinis storis. Estetiniams sumetimais leidin-as lūpinės dalies sumažinimas iki 0,8 mm. Jei yra, kampa ir kraštai turi būti užapvalinti.
Norėdami išimti **DURASPLINT® flex** okliuzines sukan-dimo kapes iš frezuoto ruošinio, naudokite smulkių dantukų kietųjų metalų frėzą arba tinkamą pjūvimo diską. Atsargiai ir nespaudami perpjaukite atraminius elementus.
Norint išvengti apnašų kaupimosi, būtina kruopščiai poliruoti. Išankstiniam poliravimui naudokite tinkamas silikonines poliravimo priemones ir ržkos plaukų šepetėlius. Blizgiam poliravimui naudokite tinkamą poliravimo pastą (2 pav.). Atliekant apdailą ir poliravimą reikia vengti padidėjusio skleidžiamo šilumos kiekio, kad būtų išvengta netiesklumo pritaikant gaminį.
Baigę darbą, kapes išvalykite suslėgtu oru, o po to vandeniu ultragarsinėje vonelėje, kurios temperatūra ne aukštesnė kaip 35 °C. (**Svarbu:** nerekomenduojama naudoti valymo garais įrenginių, nes esant aukštai temperatūrai ir slėgiui gaminius deformuojams).
Norint atlikti remontą arba pridėti medžiagos, reikia naudoti **DURASPLINT® flex** miltelių skysčio sistēmą, kad būtų išlaikytos kapų termoplastinės savybės. Būtina laikytis gamintojo apdorojimo rekomendacijų.

7. Frezos parametrai

Šiurkštus frezavimas:
■ 2 mm rutulinės frezos skersmuo – vienanantė freza
■ Sūkių dažnis: 22.000 aps./min.
■ Rādialusis atstumas: 0,6 mm

- Z džiūma regulėjums: 0,6 mm

■ padeves ātrums: 1600 mm/min.

- Apdare:

■ 2 mm lodveida rādiusa frēze – vienzoba frēze
■ apgriezienu skaits: 22 000 apgr./min.
■ rādiālā atstarpe: 0,1 mm
■ Z džiūma regulējums: 0,1 mm
■ padeves ātrums: 1600 mm/min.

- Gala apdare:

■ 1 mm lodveida rādiusa frēze – vienzoba frēze
■ apgriezienu skaits: 28 000 apgr./min.
■ rādiālā atstarpe: 0,1 mm
■ Z džiūma regulējums: 0,1 mm
■ padeves ātrums: 1200 mm/min.

- Pie vārpstas novietotās dzēsēšanas sprauslas ieteicams pavērst pret instrumenta galu. Rau-dzīties, lai instrumentu stiprinājuma garumi būtu vienādi. Pieņem 2 mm instrumenta garumu. Dzēsēšanai pietiek ar gaisu.

8. Svarīgi

■ Ja frēzēšanas instrumenti, pulēšanas birstes, tvaika pūtēji un ūdens peldes tiek izmantoti neprofesionāli, tad materiāls var pārkarst un iedējādai negatīvi ietekmēt produkta īpašības. Novirzes no aprakstītajās izgatavošanas gaitas var radīt dažādas mehāniskas un optiskas **DURASPLINT® flex** materiāla īpašības.
■ Partijas numurs un derīguma termiņš ir norādīts uz katra **DURASPLINT® flex** iepakojuma. Iesniedzot sūdzības par produktu, lūgums vienmēr norādīt tā partijas numuru.
■ Nelietot **DURASPLINT® flex** sagataves pēc derīguma termiņa beigām.
■ Retos gadījumos konstatēta imūnsistēmas reakcija, piem. alerģijas. Ja pacientam ir alerģijas, tad **DURASPLINT® flex** kapes izmantošanu pārūnā ar zobārsta vai žokļa ortopēdu.
■ Pirms pirmās lietošanas reizes kapī dezinficēt ar alkoholu nesaturōšu tīrīšanas līdzekli. Kapes tīra ar zobu birsti zem tekoša ūdens.

9. Norāde

■ Partijas numurus (LOT) norādāms, veicot katru darbu, kur nepieciešams identificēt materiālu.
■ Glabāšana: nav nepieciešami īpaši pasākumi.
■ Utilizācija: **DURASPLINT® flex** šinas ir ūdeni nēķistošas un inertas. Tās nerada apdraudējumu grūtsūdenim, un iedāļ tās var izmett parastos sadzīves atkritumos.
■ Garantija: visi mulski, rakstiski vai praktiski instrukciju formā sniegtie tehniskie ieteikumi darbam ir balstīti mūsu pašu pieredzē un testos. Iedāļ tos var uzskatīt tikai par orientējošām norādēm. Mūsu produkti nepārtraukti tiek atstīti tālāk. Iedāļ paturam tiesības veikt izmaiņas konstrukcijā un formulējums.
■ Norādes par riskiem: darbā ar **DURASPLINT® flex** rodas putekļi, kas var radīt acu, ādas un elpceļu kairinājumu. Iedāļ raudzīties, lai darba vietā vienmēr nevainojami darbotos nosūkšanas iekārtā.
■ pro3dure neatbilst par zaudējumiem, kas rodas, kļūdaini darbojoties ar materiālu.
DURASPLINT® flex materiāls ir paredzēts, lai ēro to profesionāli strādātu vienīgi apmācīti speciālisti.

- Z nustatytas gylis: 0,6 mm

■ Pastūma: 1.600 mm/min.

- Apdaila:

■ 2 mm rutulinės frezos skersmuo – vienanantė freza
■ Sūkių dažnis: 22.000 aps./min.
■ Rādialusis atstumas: 0,1 mm
■ Z nustatytas gylis: 0,1 mm
■ Pastūma: 1.600 mm/min.

- Liekamasis šiurkštus frezavimas:

■ 1 mm rutulinės frezos skersmuo – vienanantė freza
■ Sūkių dažnis: 28.000 aps./min.
■ Rādialusis atstumas: 0,1 mm
■ Z nustatytas gylis: 0,1 mm
■ Pastūma: 1.200 mm/min.

- Aušinimo purškutukai ant suklio turi būti nukreipti į įrankio galą. Turėtų būti laikomasi vieno-do įrankių ištempimo ilgio arba turėtų būti priimanas 2 mm įrankio ilgis. Kaip aušinimo terpės pa-kanka oro.

8. Svarbu

■ Netinkamai naudojant frezavimo įrankius, poliravimo šepčius, garų purkštuvus ir vandens vonėles, medžiaga gali perkaisti, ir tai gali turėti neigiamą poveikį jos savybėms. Nukrypimai nuo aprašyto gamybos proceso gali lemti skirtingas mechanines ir optines **DURASPLINT® flex** medžiagos savybes.
■ Perdozavimas ir galimio dantų gelima rasti ant kiekvienos **DURASPLINT® flex** pakuotės. Jei turite kokių nors nesusikundimų dėl gaminio, visada nurodykite gaminio partijos numerį.
■ Nenaudokite **DURASPLINT® flex** disko pasibaigus galiojimo laikui.
■ Retais atvejais gali pasireikšti imūninės reakcijos (pvz., alergija). Todėl, prieš naudodami **DURASPLINT® flex** įvairus alergiškiems pacientams, pasikonsultuokite su odontologu ar ortodontu.
■ Prieš naudojant pirmą kartą, dezinfekuokite įtvartų valymo priemonę be alkoholio.
Valykite įtvartus po šaltu tekančiu vandeniu su dantų šepetėliu.

9. Nurodymai

■ LOT Nr. turi būti nurodomas kiekvieno proceso metu, kai reikia identifikuoti medžiagą.
■ Laikymas: specialių priemonių nereikia.
■ Šalinimas: **DURASPLINT® flex** įtvartai netirpsta vandenyje, yra inertiški, nekelia pavojaus grūntiniam vandeniui, todėl gali būti šalinami kartu su įprastomis buitiniams atliekomis.
■ Garantija: visos mūsų techninės taikymo rekomendacijos, pateiktos žodžiu, raštu ar praktinių instrukcijų forma, yra pagrįstos mūsų pačių patirtimi ir bandymais. Todėl jos gali būti laikomos tik paimėmis. Mūsų gaminiai nuolat tobulinami. Todėl pasilieka-me teisę keisti konstrukciją ir sudėtį.
■ Įspėjimai apie pavojų: apdorojant **DURASPLINT® flex**, susidaro dulks, kurios gali dirginti akis, odą ir kvėpavimo takus. Todėl visada įsitikinkite, kad Jūsų darbo vietoje tinkamai veikia ištraukimo sistema.
■ „pro3dure“ neatsako už žalą, padarytą netinkamai naudojant medžiagą. **DURASPLINT® flex** medžiagą pagal paskirį gali naudoti tik apmokytas personalas.

1. Formāl

Funktionellt terapeutisk bidskinne materiale med termohukommelseffekt.

2. Indikation

DURASPLINT® flex er en fræserondel, som er beregnet til fremstilling af tandmedicinske objekter som mundbeskyttelse, natbeskyttelse, bruxisme- og kæbeledsskinner samt bideskinner med CAD/CAM-fræsemaskiner.

3. Kontraindikationer

DURASPLINT® flex er kontraindiceret ...
1. ... når det er kendt, at en patient er allergisk over for et af indholdsstofferne.
2. ... til bruxisme-skinner og skinner med en vægtykkelse ≤ 0,9 mm.
3. ... til protesebaser.
4. ... til enhver anvendelse, som ikke er en del af indikationen (se ovenfor).

4. Patientmålgruppe

Personer, som behandles i forbindelse med en tandlægeundersøgelse.

5. Tiltænkt bruger

Tandlæge, tandtekniker

6. Forarbejdning

DURASPLINT® flex fræseemner må kun anvendes til CAD/CAM-fremstilling af dentale bides kinner og kan anvendes i alle gangse CAD/CAM-systemer (fig. 1).
■ Til forarbejdningen skal der udelukkende anvendes hårdmetalfreære.
■ **DURASPLINT® flex** bideskinner designs og fremstilles af fagpersonale (tandtekniker) ved hjælp af CAD/CAM-teknik. Efter tilpasning og politur af skinnen skal en okklusal minimum tykkelse på 0,9 mm være sikret. Af æstetiske årsager er en labial reduktion til 0,8 mm tilladt. Såfremt aktuelt skal hjemer og kanter afrundes.
■ Til aftagning af **DURASPLINT® flex** bideskinner af fræseemnet skal en fintandet hårdmetalfreæ ser eller egnet skarskive anvendes. Holdestangerne skæres forsigtigt igennem og uden tryk.
■ For at undgå påkylphobning er en omhyggelig politur en absolut forudsætning. Forpølituren foretages med egnede silikone-polermaskiner og gedehårsborster. Til højglanspoltituren anvendes tilsvarende polerpasta (fig. 2). Under forarbejdningen og poleringen skal en stærk varmeudvikling undgås for at undgå unøjagtigheder i pasningen.
■ Efter færdiggørelse rengøres skinnerne med trykluft og derefter med vand i et ultralydsbad med en maksimal temperatur på 35 °C. (Vigtigt: damprensningsskapper kan ikke anbefales, da produktet deformeres ved høj temperatur og tryk.)
■ Til reparationer eller for at tilføje materiale skal **DURASPLINT® flex** pulvervæskesystemet anvendes for at bevare skinnens termoplastiske egenskaber. Producentens forarbejdningsanbefalinger skal overholdes.

7. Fræseparametre

Skrubbebebearbejdning:
■ 2 mm kugleradiusfræser - indskærer
■ Omdrejningstal: 22.000 omdr./min.
■ Radial afstand: 0,6 mm
■ Z-dybdeposition: 0,6 mm
■ Fremløb: 1.600 mm/min.

1. Syfte

Funktionellt terapeutiskt bitiskenematerial med termominnesseffekt.

2. Indikation

DURASPLINT® flex är en fräsdisk avsedd för tillverkning av dentala produkter som munbrickor, bettskenor för natten, tandskenor mot bruxism och käkledsbesvär samt andra bettskenor med CAD/CAM-fräsmaskiner.

3. Kontraindikationer

DURASPLINT® flex är kontraindicerad ...
1. ... om en patient är känd för att vara allergisk mot något av ingående ämnen.
2. ... för bettskenor och skenor med ≤ 0,9 mm väggtycklek.
3. ... för protesbaser.
4. ... vid alla tillämpningar som inte ingår i indikationen (se ovan).

4. Patientmålgrupp

Personer som behandlas inom ramen för en tandvårdsåtgärd.

5. Avsedd användare

Tandläkare, tandtekniker

6. Bearbetning

DURASPLINT® flex-fräsmånen bör endast användas för CAD/CAM-tillverkning av bettskenor och kan användas i alla vanliga CAD/CAM-system (fig.1).
■ Använd endast hårdmetallfräsar för bearbetning.
■ **DURASPLINT® flex** bettskenor konstrueras och tillverkas av utbildad personal (tandtekniker) med hjälp av CAD/CAM-teknik. Efter montering och polering av skenan måste en minsta okklusjon på 0,9 mm säkerställas. Av estetiska skäl är det tillåtet med en labial reduktion på upp till 0,8 mm. Om möjligt, fasa och runda av hörn och kanter.
■ **DURASPLINT® flex**-bettskenan kan tas bort ur fräsmålet med en fintandet hårdmetallfräs eller lämplig kapskiva. Skär försiktigt ut stiften utan tryck.
■ För att förhindra plackansamlingar är noggrann polering en oundviklig förutsättning. Förpölura med lämpliga silikonpolerare och gethårsborstar. För högglanspolering används lämplig polerpasta (fig. 2). För att slippa påkylftigheter bör man undvika stark värmeutveckling under bearbetningen och poleringen.
■ När det är klart ska skenan rengöras med trykluft och sedan med vatten i ett ultraljudsbad vid maximalt 35 °C. (Obs! Ångrengöring rekommenderas inte eftersom produkten deformeras vid hög temperaturer och högt tryck.)
■ För att bibehålla skenans termoplastiska egenskaper vid reparation eller vid tillägg av material används **DURASPLINT® flex** pulvervätskesystem. Följ alltid tillverkarens bearbetningsrekommendationer.

7. Parametrar för fräsning

Grovbearbetning:
■ 2 mm kulfräs – enkel fräs
■ Varvtal: 22 000 varv/min
■ Radieallt banavstånd: 0,6 mm
■ Dypmatning Z-axel: 0,6 mm
■ Matningshastighet: 1 600 mm/min

- Overfladebehandling:

■ 2 mm kugleradiusfræser - indskærer
■ Omdrejningstal: 22.000 omdr./min.
■ Radial afstand: 0,1 mm
■ Z-dybdeposition: 0,1 mm
■ Fremløb: 1.600 mm/min.

- Restskrubning:

■ 1 mm kugleradiusfræser - indskærer
■ Omdrejningstal: 28.000 omdr./min.
■ Radial afstand: 0,1 mm
■ Z-dybdeposition: 0,1 mm
■ Fremløb: 1.200 mm/min.

- De køledysere, som findes på spindlen, skal justeres på værktøjsspidsen. Her skal en homogen afspændingslængde på værktøjerne overholdes eller længden på 2 mm værktøjet skal overtages. Kølemiddel luft er tilstrækkeligt.

8. Vigtigt

■ Ved ukendigt anvendelse af fræseværktøjer, polerborster, damprensere og vandbade kan materialet blive udsat for overophedning, og dermed påvirkes egenskaberne negativt. Afvigelser fra den beskrevne fremstillingsproces kan føre til forskellige mekaniske og optiske egenskaber af **DURASPLINT® flex** materialet.
■ Partinummer og holdbarhedsdato findes på hver **DURASPLINT® flex** emballage. Ved reklamationer af produktet skal produktets partinummer altid angives.
■ Anvend ikke **DURASPLINT® flex** rondellen efter udlob af datoen for minimum holdbarhed.
■ I sjældne tilfælde kan immunreaktioner (f.eks. allergier) optræde. Ved allergiske patienter skal anvendelse af en **DURASPLINT® flex** skinne derfor afklares med tandlægen eller kæbeortodonten.
■ Skinnen skal desinficeres med et alkoholfrt rengøringsmiddel før første anvendelse. Skinnerne rengøres under rindende vand med en tandbørste

9. Henvisning

■ LOT-nr. skal angives ved hver proces, som kræver en identifikation af materialet.
■ Opbevaring: Ingen særlige foranstaltninger nødvendige.
■ Bortskaffelse: **DURASPLINT® flex** skinner er uoploselige i vand, inerte, udgør ingen fare for grundvandet og kan derfor bortskaffes i normalt husholdningsaffald.
■ Garanti: Alle våre anvendelsestekniske anbefalinger, uansett om de fremsættes muntligtl, skriftligt eller i form af praktiske vejledninger, er baseret på vores egne erfaringer og tests. Derfor kan disse kun betragtes som retningslinjer. Vore produkter er underlagt en kontinuerlig videreudvikling. Vi forbeholder os derfor ret til ændringer i konstruktion og sammensætning.
■ Risikohensivning: Ved bearbejdning af **DURASPLINT® flex** opstår der støv, som kan føre til irritation af øjne, hud og luftveje. Sørg derfor altid for, at udsugningen på din arbejdsplads fungerer fejlfrit.
■ pro3dure tager ikke ansvar for skader, som måtte opstå på grund af ukorrekt anvendelse af materialet. **DURASPLINT® flex** materialet må kun anvendes af uddannede medarbejdere til den forskriftsmæssige anvendelse.

- Finbearbetning:

■ 2 mm kulfräs – enkel fräs
■ Varvtal: 22 000 varv/min
■ Radieallt banavstånd: 0,1 mm
■ Dypmatning Z-axel: 0,1 mm
■ Matningshastighet: 1 600 mm/min

- Kvarvarande grovbearbetning:

■ 1 mm kulradiefräs – enkel fräs
■ Varvtal: 28 000 varv/min
■ Radieallt banavstånd: 0,1 mm
■ Dypmatning Z-axel: 0,1 mm
■ Matningshastighet: 1 200 mm/min

- Kylmunstytckena på spindeln ska vara i linje med verktygsspetsen. I detta fall måste en enhetlig klämlängd på verktygen observeras eller längden på två egna-verktyget antas. Det finns tillräckligt med luft som kylmedel.

8. OBS!

■ Felaktig användning av fräsværktøjer, polerborster, ångstråler og vattenbad kan udsætte materialet for overhæthning og dermed påværsa materiallegenskaberne negativt. Afvikelser från den beskrivna tillverkningsprocessen kan göra att **DURASPLINT® flex** mekaniska og optiska materiallegenskaber ændras.
■ Batchnummer og bånd-førelse-datum är angivet på varje **DURASPLINT® flex**-förpackning. Vid reklamation av produktet ska alltid produktens batchnummer anges.
■ Använd inte **DURASPLINT® flex** rondellen efter löstid-förelse-datumet.
■ I sällsynta fall kan immunreaktioner (t.ex. allergier) förekomma. När det gäller allergiska patienter bör frågan om att använda en **DURASPLINT® flex**-skena därför diskuteras med patientens tandläkare eller ortodontist.
■ Desinficera skenan med et alkoholfrt rengöringsmedel före första användningstillfälle. Rengör skenoma med en tandborste i rinnande kallt vatten.

9. Viktigt!

■ Ved ukjent meste anges for alla åtgärder som kræver identifisering af materialet.
■ Forvaring: Ingen særskilte åtgärder krævs.
■ Afvishantering: **DURASPLINT® flex**-skenor är ej lösliga i vatten, inerta, utgör ingen fara for grundvattnet og kan därför slås i vanligt hushållsaffall.
■ Garanti: Alla våra tekniska rekommendationer, oavsett om de är muntliga, skriftliga eller utgörs av praktiska instruktioner, är baserade på våra egna erfarenheter och tester. Därför kan de endast betraktas som indikativa värden. Våra produkter utvecklas kontinuerligt. Vi förbehåller oss därför rätten att göra ändringar när det gäller konstruktion og formuleringar.
■ Fångarevisning: Ved bearbejdning af **DURASPLINT® flex** produceras damm som kan leda til irritation på øgene, hud og luftveje. Sø derfor altid til til at udsugssystemet på din arbejdsplads fungerer fejlfrit.
■ pro3dure ansvarar inte för skador som orsakats av felaktig användning av materialet. **DURASPLINT® flex**-material får endast användas för avsedd användning av utbildad personal.

DURASPLINT® flex

Milling blank with thermomemory effect

Manual de instruções
Návod na použitie
Navodila za uporabo
Upute za upotrebu
Návod k použití



1. Finalidade prevista

Material funcional para goteiras de mordida terapêuticas com efeito de memória térmica.

2. Indicação

A **DURASPLINT® flex** é um disco de fresagem destinado à produção de objetos odontológicos, como protetores bucais, protetores noturnos, goteiras para bruxismo e goteiras para articulações temporomandibulares, bem como goteiras para mordida com fresadoras CAD/CAM.

3. Contraindicações

O **DURASPLINT® flex** é contraindicado ...

- ... em caso de alergia conhecida do paciente a um dos ingredientes.
- ... para goteiras para bruxismo e goteiras com espessura de parede $\leq 0,9$ mm.
- ... para bases de próteses.
- ... para qualquer utilização que não conste da Indicação (ver acima).

4. Grupo-alvo de pacientes

Pessoas que estejam a ser sujeitas a tratamentos dentários.

5. Utilizadores previstos

Médicos dentistas, técnicos dentários

6. Processamento

- As peças brutas de fresagem **DURASPLINT® flex** devem ser usadas apenas para a produção CAD/CAM de goteiras de mordida dentárias e podem ser usadas em todos os sistemas CAD/CAM comuns (Fig. 1).
- Para o processamento, devem ser usadas exclusivamente fresas de metal duro.
- As goteiras de mordida **DURASPLINT® flex** são concebidas e fabricadas com recurso a tecnologia CAD/CAM por pessoal técnico (técnicos dentários). Após adaptação e polimento da goteira, deve garantir-se uma espessura oclusal mínima de 0,9 mm. Por motivos estéticos, é permitida uma redução labial de 0,8 mm. Se existentes, os cantos e rebordos devem ser arredondados.
- Para remover a goteira de mordida **DURASPLINT® flex** da peça bruta de fresagem, deve ser utilizada uma fresa de metal duro de dentes finos ou um disco de corte adequado. Cortar as barras de retenção com cuidado e sem pressão.
- Um polimento minucioso é um requisito imprescindível para evitar a acumulação de placa. Realizar o pré-polimento com limas de silicone e escovas de pelo de cabra adequadas. Utilizar pasta de polimento adequada (Fig. 2) para o polimento de alto brilho.

Durante o acabamento e polimento, deve-se evitar a geração de calor excessiva para evitar imprecisões no ajuste.

- Após a conclusão, limpar as goteiras com ar comprimido e, em seguida, com água em banho de ultrassons à temperatura máxima de 35 °C. (**Importante:** Não são recomendados aparelhos de limpeza a vapor, dado que o produto deforma com temperatura e pressão elevadas.)
- Para reparações ou adições de material, deve ser usado o sistema de líquido em pó **DURASPLINT® flex** para garantir as propriedades termoplásticas da goteira. As recomendações de processamento do fabricante devem ser respeitadas.

7. Parâmetros de fresagem

Desbaste:

- Fresa com raio esférico – Lâmina de corte de 2 mm
- Rotações: 22 000 rpm
- Distância ao plano radial: 0,6 mm
- Nível de profundidade Z: 0,6 mm
- Avanço: 1.600 mm/min

Alisamento:

- Fresa com raio esférico – Lâmina de corte de 2 mm
- Rotações: 22 000 rpm
- Distância ao plano radial: 0,1 mm
- Nível de profundidade Z: 0,1 mm
- Avanço: 1.600 mm/min

Desbaste residual:

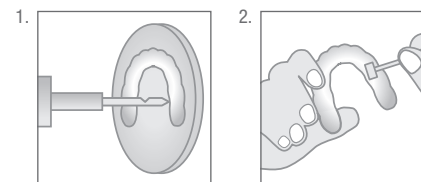
- Fresa com raio esférico – Lâmina de corte de 1 mm
- Rotações: 28 000 rpm
- Distância ao plano radial: 0,1 mm
- Nível de profundidade Z: 0,1 mm
- Avanço: 1.200 mm/min

Os bocais de refrigeração no fuso devem estar apontados para a ponta da ferramenta. Respeitar um comprimento de espaçamento uniforme entre ferramentas e/ou reduzir o comprimento da ferramenta para 2 mm. O ar é suficiente como meio de refrigeração.

8. Importante

- O uso indevido de ferramentas de fresagem, escovas de polimento, jatos de vapor e banhos de água pode expor o material ao sobreaquecimento e, assim, afetar negativamente as suas propriedades. Os desvios ao processo de fabrico descrito podem

UMDNS 16-697



resultar em diferentes propriedades mecânicas e óticas do material **DURASPLINT® flex**.

- O número de lote e a data de validade encontram-se em cada embalagem de **DURASPLINT® flex**. Em caso de reclamações sobre o produto, indicar sempre o número de lote do produto.
- Não use o disco **DURASPLINT® flex** após a data de validade.
- Em casos raros, podem ocorrer reações imunitárias (p. ex., alergias). Por isso, discuta o uso da goteira **DURASPLINT® flex** por pacientes alérgicos com o dentista ou ortodontista.
- Desinfete a goteira com um produto de limpeza sem álcool antes da primeira utilização. Limpar as goteiras em água fria corrente com uma escova de dentes

9. Indicação

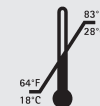
- O número de LOTE deve ser indicado em cada processo que exija a identificação do material.
- Armazenamento:** Nenhuma medida especial necessária.
- Eliminação:** As goteiras **DURASPLINT® flex** são insolúveis em água, inertes, não representam perigo para as águas subterrâneas e, portanto, podem ser eliminadas em conjunto com o lixo doméstico normal.
- Garantia:** Todas as nossas recomendações técnicas de aplicação, independentemente de serem dadas verbalmente, por escrito ou na forma de instruções práticas, baseiam-se na nossa própria experiência e testes. Por isso, podem apenas ser consideradas valores de referência. Os nossos produtos são sujeitos a um desenvolvimento contínuo. Por isso, reservamo-nos o direito a alterações na construção e na formulação.
- Indicações de perigo:** Durante o processamento de **DURASPLINT® flex**, são produzidas poeiras que podem irritar os olhos, a pele e as vias respiratórias. Por isso, garanta sempre o perfeito funcionamento da aspiração no seu posto de trabalho.
- A pro3dure não se responsabiliza por danos causados por utilização incorreta do material. O material **DURASPLINT® flex** deve ser apenas utilizado para a finalidade a que se destina por pessoal qualificado.

Características físicas */
Fyzikálne vlastnosti */
Fizikalne lastnosti */
Fizikalna svojstva */
Fyzikální vlastnosti *:

DURASPLINT® flex

- Densidade/
Hustota/
Gostota/
Gustoča/
Hustota:
ca. 1.1 g/ml
- Resistência à flexão/
Pevnosť v ohybe/
Prožnosť/
Čvrstota na savjanje/
Pružnost v ohybu:
23 °C (MPa)
> 20 **

- Resistência à flexão/
Pevnosť v ohybe/
Prožnosť/
Čvrstota na savjanje/
Pružnost v ohybu:
37 °C (MPa)
< 20 **
- Temperatura ideal de armazenamento e processamento/
Ideálna teplota skladovania s spracovaním/
Ideálna skladištna in obdelovalna temperatura/
Ideálna temperatura skladištenja i obrade/
Ideální teplota skladování a zpracování:



Informações para encomenda/
Informácie o objednaní/
Informacije za naročanje/
Informacije za narudžbu/
Objednací informace

DURASPLINT® flex

Discos de fresagem/
Frézovacie polotovary/
Režkalni valji/
Brsne rondele/
Frézovací polotovary

incolor-transparente/
číra – priehľadná/
bišto-prozorno/
bezbojno-prozirna/
čirý – průhledný

Altura/
Výška/
Višina/
Visina/
Visina:
d = 16 mm
 $\varnothing = 98,5$ mm

REF: 3619.1

Altura/
Výška/
Višina/
Visina/
Visina:
d = 20 mm
 $\varnothing = 98,5$ mm

REF: 3620.1

Manufactured by:

pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13
D-58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 920050-0

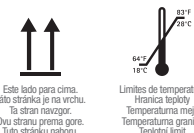
info@pro3dure.com
www.pro3dure.com



Manufactured for & distributed by:

SCHEU-DENTAL GmbH
Am Burgberg 20
58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 9288-0
Fax: +49 2374 9288-90

service@scheu-dental.com
www.scheu-dental.com



Este lado para cima.
Tato stránka je na vrchu.
Ta stran navgor.
Ovu stranu prema gore.
Tuto stránku nahoru.



Limites de temperatura
Hranice teploty
Temperaturni meja
Temperaturna granica
Temperaturni limit



Não utilizar se a embalagem se encontrar danificada.
Nepoužívajte, ak je obal poškodený.
Ne uporabljajte paketa, če je poškodovan.
Ne rabite ako je pakiranje oštećeno.
Nepoužívajte, pokud je obal poškozený.



Respeitar as instruções de utilização.
Postupajte podľa návodu na použitie.
Uporabljajte navodila za uporabo.
Upozivajte upute za upotrebu.
Dodržujte návod k použití.



Manten afastado da luz solar.
Uchovávajte mimo dosahu slnečného žiarenia.
Ne izpostavljajte sončni svetlobi.
Čuvati podalje od sunčeve svetlosti.
Uchovujevati mimo dosah slunečnog zračenja.

Rx only

QTY: 1EA



Produto médico
Zdravotvorná pomôcka
Medicinski izdelek
Medicinski proizvod
Zdravstveni prirošček



Data de validade
Datum trvanlivosti
Rok trajanja
Datum izdatosti



Número de catálogo
Katalógové číslo
Številka števila
Kataloški broj
Katalogovsko číslo



Número de lote
Číslo šarže
Številka serije
Broj šarže
Číslo šarže



Data de fabric
Datum výroby
Datum izdelave
Datum proizvodnje
Datum výroby

1. Účel použitia
Funkčný terapeutický materiál na skusové dlahy s efektom termopamätí.

2. Indikácia

Produkt **DURASPLINT® flex** je frézovací polotovar určený na výrobu stomatologických pomôckok, ako sú chrániče zubov, nočné chrániče, dlahy proti bruxizmu, dlahy spánkovasánčového kľbu a oklúzne dlahy, pomocou CAD/CAM fréz.

3. Kontraindikácie

DURASPLINT® flex je kontraindikovaný ...

- 1. ... ak je známe, že pacient je alergický na niektorú zo zložiek.
- 2. ... pre dlahy proti škripaniu a dlahy s hrúbkou stený ≤ 0,9 mm.
- 3. ... pre bázy zubných náhrad.
- 4. ... pre všetky aplikácie, ktoré nie sú súčasťou indikácie (pozri vyššie).

4. Cieľová skupina pacientov

Osoby, ktoré sú ošetrenej v rámci stomatologického zákroku.

5. Zamýšľaný používateľ

Zubný lekár, zubný technik

6. Príprava

- Frézovacie polotovary **DURASPLINT® flex** by sa mali používať výlučne na CAD/CAM výrobu dentálnych oklúzných dláh a môžu sa používať vo všetkých bežných systémoch CAD/CAM (obr. 1).
- Na spracovanie by sa mali používať výlučne karbidové frézy.
- Oklúzne dlahy **DURASPLINT® flex** sú navrhnuté a vyrobené odborným personálom (zubnými technikmi) pomocou technológie CAD/CAM. Po nasadení a vyleštení dlahy sa musí zabezpečiť minimálna oklúzna hrúbka 0,9 mm. Z estetických dôvodov je prípustné labiálne zníženie na 0,8 mm. Ak sú prítomné rohy a hrany, musia byť zaoblené.
- Na vyrezanie oklúzne dlahy **DURASPLINT® flex** z frézovacieho polotovaru použite karbidovú frézu s jemnými zubami alebo vhodný rezný kotúč. Opätne preréžte prírodné rebra bez použitia tlaku.
- Je nevyhnutné starostlivo vyleštiť, aby sa zabránilo hromadeniu zubného povlaku.
- Pred leštením použite vhodné silikónové leštiace prípravky a kefky s koziní vlasmi.
- Na vyleštenie do vysokého lesku použite vhodnú leštiacu pastu (obr. 2). Pri dokončovaní a leštení by sa malo zamedziť nadmernému vzniku tepla, aby sa zabránilo nepresnostiam pri lícovaní.
- Po dokončení vyčistíte dlahy stlačeným vzduchom a následne vodou v ultrazvukovom kúpeli s maximálnou teplotou 35 °C. (**Dôležité upozornenie:** Čistenie parou sa neodporúča, pretože produkt sa pri vysokej teplote a tlaku deformuje.)
- Pri opravách alebo pridávaní materiálu sa musí použiť systém práškovej kvapaliny **DURASPLINT® flex**, aby sa zachovali termoplastické vlastnosti dlahy. Musia sa dodržiavať odporúčania výrobcu týkajúce sa spracovania.

7. Parametre frézovania

Obrábanie na hrubo:
■ 2 mm guľová fréza – nastrihovadlo
■ Otačky: 22 000 ot/min
■ Radiálna vzdialenosť pásov: 0,6 mm
■ Príslus v smere hlavy Z: 0,6 mm
■ Posun: 1 600 mm/min

Obrábanie na čisto:

- 2 mm guľová fréza – nastrihovadlo
- Otačky: 22 000 ot/min
- Radiálna vzdialenosť pásov: 0,1 mm
- Príslus v smere hlavy Z: 0,1 mm
- Posun: 1 600 mm/min

Zryčkové obrábanie na hrubo:

- 1 mm guľová fréza – nastrihovadlo
- Otačky: 28 000 ot/min
- Radiálna vzdialenosť pásov: 0,1 mm
- Príslus v smere hlavy Z: 0,1 mm
- Posun: 1 200 mm/min

Chladiace dýzy na vretene by mali byť zarovnané s hrotom nástroja. Musí sa dodržať jednotná dĺžka upnutia nástrojov alebo sa musí predpokladať dĺžka nástroja 2 mm. Vzduch ako chladiace médium postačuje.

8. Dôležité upozornenie

- Nesprávne používanie frézovacích nástrojov, leštiacich kief, ejektorov pary a vodných kúpeľov môže vystaviť materiál prehriatiu, a tým negatívne ovplyvniť jeho vlastnosti. Odchýlky od opísaného výrobného procesu môžu mať za následok odlišné mechanické a optické vlastnosti materiálu **DURASPLINT® flex**.
- Číslo šarže a dátum trvanlivosti nájdete na každom balení výrobku **DURASPLINT® flex**.
- V prípade akýchkoľvek sťažností na výrobok vždy uveďte číslo šarže výrobku.
- Výrobok **DURASPLINT® flex** nepoužívajte po dátume minimálnej trvanlivosti.
- V zriedkavých prípadoch sa môžu vyskytnúť imunitné reakcie (napr. alergie). Preto ak máte alergických pacientov, poraďte sa o použití dlahy **DURASPLINT® flex** so svojim zubným lekárom alebo ortodontistom.
- Pred prvým použitím vydezinfikujte dlahu čistiacim prostriedkom bez alkoholu. Očistíte dlahy pod studenou tekúcou vodou pomocou zubnej kefky.

9. Upozornenie

- Číslo šarže sa musí uviesť pri každom procese, pri ktorom sa vyžaduje identifikácia materiálu.
- Skladovanie: Nie sú potrebné žiadne osobitné opatrenia.
- Likvidácia: Dlahy **DURASPLINT® flex** sú nerozpustné vo vode, inertné, nepredstavujú žiadne riziko pre podzemné vody, a preto sa môžu likvidovať spolu s bežným komunálnym odpadom.
- **Poslednéito záruky:** Všetky naše technické odporúčania na použitie, či už sú sprostredkované ústne, písomne alebo vo forme praktických návodov, vychádzajú z našich vlastných skúseností a testov. Preto sa majú považovať iba za orientačné hodnoty. Naše výrobky podliehajú neustálmu ďalšiemu vývoju. Preto si vyhradzujeme právo na zmeny v dizajne a formuláciách.
- **Informácie o nebezpečenstvách:** Pri spracovaní dlahy **DURASPLINT® flex** vzniká prach, ktorý môže spôsobiť podráždenie očí, pokožky a dýchacích ciest. Preto sa vždy uistite, že odsávací systém na vašom pracovisku funguje správne.
- Spoločnosť proDure nezdopovedá za škody spôsobené nesprávnym používaním materiálu. Materiál **DURASPLINT® flex** smie používať len vyskolený personál na určený účel.

Odstránjanje materiálu:

- 2 mm radij krogle rezkala - enoreznik
- Številó vrtljajev: 22.000 vrtljajev/min
- Radiální razmik pteka: 0,1 mm
- Z-nastav. globine: 0,1 mm
- Pomik: 1.600 mm/min

Preostalo kosmičenje:

- 1 mm radij krogle rezkala - enoreznik
- Številó vrtljajev: 28.000 vrtljajev/min
- Radiální razmik pteka: 0,1 mm
- Z-nastav. globine: 0,1 mm
- Pomik: 1.200 mm/min

Hladine šobe, ki se nahajajo v vretenu naj bodo usmerjene na konico orodja. Pri tem upoštevajte dolžino razpetja orodij oz. prevzemite dolžino 2 mm orodja. Hladini medij zrak zadostuje.

8. Pomembno

- V primeru nestrokovne uporabe rezkalnega orodja, polimih krtač, pamih prišlinikov in vodnih kopei je lahko material izpostavljen pregrety, kar ima lahko negativen vplyv na lastnosti. Odsto-panja od opisanega postopka izdelave lahko privedejo do različnih mehanskih in optičnih lastnosti materialov **DURASPLINT® flex**.
- Na vsaki embalaži **DURASPLINT® flex** se nahajata številka šarže in datum roka uporabe. Prosimo, da v primeru reklamacije izdelka vedno navedete številko serije izdelka.
- Ne uporabljajte **DURASPLINT® flex** valja po preteku roka uporabnosti.
- V zriedkavých prípadoch sa môžu vyskytnúť imunitne reakcie (napr. alergie). Če je pacient alergičen, morate pripravenosti uporabe **DURASPLINT® flex** nastavať zraznístí z zobozdravnikom ali čeljustným ortopedom.
- Pred prvo uporabo razkučíte nastaviek z brezalkoholím čistilným sredstvom. Nastaviek očistíte z robno ščetko pod tekočo mrzlo vodu.

9. Napotek

- Pri vsakom postopku, ki zahteva identifikáciu materiálu, mora byť navedená številka lot kóde.
- **Składowanie:** Pesebne ukreni niso potrebne.
- **Odstranitev:** **DURASPLINT® flex** opornice so v vodi netopne, inertne, ne predstavljajo nevarnosti za podtalnico in jih lahko odvrtíte med običajne gospodinske odpadke.
- **Garancija:** Vsa naša uporabna tehnična priporočila, pa naj gre za ustna, písna ali v obliki praktičných návodů, temeljijo na našich lastných izkušňah in testiranjih. Zato naj vam predstavljajo le referenčne vrednosti. Naši izdelki so podvrženi nenehnemu nadaljnjemu razvoju. Zato si pridružujemo pravico do sprememb v konstrukciji in formuliranjí.
- **Varnostní napotki:** Med obdelavo **DURASPLINT® flex** nastaja prach, ktorý môže spôsobiť podráždenie očí, kože in dýchacích pŕí. Zato bodite vedno pozorni na brežnlíno delovanie odsávania na delovnom mestu.
- Podjetje proDure ne jamčí za škodo, ki bi nastala zaradi napačne uporabe materiálu. Izdelek **DURASPLINT® flex** Material sme uporabljati samo za to usposobljeno osebej in sicer skladno z dolúčli.

1. Namienjena upotreba

Funkcionalni terapeutski materijal za ugrizne udlage s efektom termo memorije.

2. Indikacije

DURASPLINT® flex je pločasto glodaló/brusna rondela namijenjena izradi stomatoloških naprava poput štítnika za usta/zube, noćnih štítnika, udloga kod bruksizma i udloga za čeljustni zglobo te nagriznih bedema s pomoću CAD/CAM strojeva za glodanje.

3. Kontraindikacije

DURASPLINT® flex je kontraindiciran ...

- 1. ... kada je poznato da je pacijent alergičan na neku sadržanu tvar.
- 2. ... za udloge kod bruksizma i udlage s debljinom stijenke ≤ 0,9 mm.
- 3. ... za baze proteza.
- 4. ... za svaku primjenu koja nije dijelom indikacije (vidi gore).

4. Skupina pacijenata

Osebe koje se liječe u sklopu stomatološke mjere.

5. Predviđeni korisnik

Stomatolog/-inja, zubarski tehničar/-ka

6. Obrada

- **DURASPLINT® flex** brusne otisne pločice trebale bi se rabiti samo za CAD/CAM izradu dentálnih nagriznih bedema te se mogu koristiti u svim uobičajenim CAD/CAM sustavima (Slika 1).
- Za obradu se smiju rabiti samo tvrdometalnim glodalacima.
- **DURASPLINT® flex** nagrizne bedeme dizajniralo i proizvelo stručno osoblje (dentálni tehničari) upotrebom CAD/CAM tehnologije. Nakon podesaavanja i poliranja udloga mora se osigurati minimalna okluzalna debljina od 0,9 mm. Iz estetskih razloga dopušteno je smanjenje labijala na 0,8 mm. Ako postoje, kutovi i bridovi moraju biti zaobljeni.
- Za odvajanje i vađenje **DURASPLINT® flex** nagriznog bedema iz brusne otisne pločice mora se primijeniti tvrdometalna glodalica s finim zupcima ili odgovarajuća rezna ploča. Pazljivo i bez prisilna rasklopke mostne držače.
- Kako bi se izbjelo nakupljanje plaka, pažljivo poliranje čini bitan preduvjet. Provedite prethodno poliranje s prikladnim silikonskim polirima i četkicama od kozje dlake.
- Za poliranje visokog sjaja upotrijebite odgovarajuću pastu za poliranje (Slika 2). Tijekom završne obrade i poliranja potrebno je izbjegavati razvoj jakie topline kako bi se izbjegle nepreciznosti u pogledu pristajanja urataka.
- Po završetku obrade, očistite udloge komprimiranim zrakom te potom vodom u ultrazvučnoj kupki uz maksimalnu temperaturu od 35 °C. **Važno:** ne preporučuje se primje-na uređaja za čišćenje s pomoću pare, jer će se proizvod pri visokoj temperaturi i pod velikim tlakom deformirati.)
- Za popravke ili dodavanja materijala, nužno je primjenjivati **DURASPLINT® flex** praškasti tekući sustav radi održavanja svojstva termoplastičnosti udloge. Moraju se poštovati preporuke proizvođača u pogledu obrade.

7. Parametri glodala

Gruba obrada:
■ glodalac kugličnog radijusa od 2 mm - jednostruki rezadž
■ Broj okretaja: 22.000 U/min
■ Radijalni razmak putanje: 0,6 mm
■ Z: dubinski dovod: 0,6 mm
■ Pomak: 1.600 mm/min

1. Účel použiti nkční terapeutický materiál na skusové dlahy s termopaměťovým efektem.

2. Indikace

Výrobek **DURASPLINT® flex** je frézovací polotovar určený pro výrobu stomatologických pomůcek, jako jsou chrániče zubů, noční chrániče, dlahy proti bruxismu, dlahy čelistního kloubu a okluzní dlahy, pomocí CAD/CAM fréz.

3. Kontraindikace

DURASPLINT® flex je kontraindicován ...

- 1. ... pokud je známo, že pacient je alergický na některou ze složek.
- 2. ... pro dlahy proti škřípání a dlahy s tloušťkou stěny ≤ 0,9 mm.
- 3. ... pro báze zubných náhrad.
- 4. ... pro každou aplikaci, která není součástí indikace (viz výše).

4. Cílová skupina pacientů

Osoby, které jsou ošetrovány v rámci stomatologického zákroku.

5. Zamýšlený uživatel

Zubní lékař, zubní technik

6. Zpracování

- Frézovací polotovary **DURASPLINT® flex** by se měly používat pouze pro výrobu CAD/CAM dentálních oklúzných dláh a mohou se používat ve všech běžných systémech CAD/CAM (obr. 1).
- Ke zpracování by se měly používat pouze karbidové frézy.
- Oklúzní dlahy **DURASPLINT® flex** jsou navrženy a vyrobeny odborným personálem (zubními technikmi). Po nasazení a vyleštění dlahy se musí zajistit minimální oklúzní tloušťka 0,9 mm. Z estetických důvodů je přípustné labiální snížení na 0,8 mm. Případně vzniklé hrany a rohy je třeba zaoblit.
- Pro vyleštění oklúzní dlahy **DURASPLINT® flex** z frézovacího polotovaru použijte karbidovou frézu s jemnými zuby nebo vhodný frézací kotouč. Opätne přeréžte přídržná zebra bez použití tlaku.
- Aby se zabránilo nahromadění zubního povlaku, je nezbytné důkladné vyleštění.
- Před leštěním použijte vhodné silikónové lešticí přípravky a kartáčky z kozlího vlasu.
- Po vyleštění do vysokého lesku použijte vhodnou lešticí pastu (obr. 2). Během dokončení a leštění je třeba zabránit nadměrnému zahřívání, aby se předešlo nepřesnostem při lícování.
- Po dokončení vyčistíte dlahy stlačeným vzduchem a poté vodou v ultrazvukové koupeli s maximální teplotou 35 °C. (**Důležité upozornění:** Čištění parou se nedoporučuje, protože výrobek se při vysoké teplotě a tlaku deformuje.)
- Při opravách nebo přidávání materiálu se musí použít systém práškové kvapaliny **DURASPLINT® flex**, aby se zachovaly termoplastické vlastnosti dlahy. Musí se dodržovat doporučení výrobce ohledně zpracování.

7. Parametry frézování

Hrubování:
■ 2 mm zaoblovací fréza – nastřihovadlo
■ Otačky: 22 000 ot/min
■ Radialní vzdálenost pásů: 0,6 mm
■ Příslus ve směru hloubky Z: 0,6 mm

Závřná obrada:
■ glodalac kugličnog radijusa od 2 mm - jednostruki rezadž
■ Broj okretaja: 22.000 U/min
■ Radijalni razmak putanje: 0,1 mm
■ Z: dubinski dovod: 0,1 mm
■ Pomak: 1.600 mm/min

Finalna gruba obrada:
■ glodalac kugličnog radijusa od 1 mm - jednostruki rezadž
■ Broj okretaja: 28.000 U/min
■ Radijalni razmak putanje: 0,1 mm
■ Z: dubinski dovod: 0,1 mm
■ Pomak: 1.200 mm/min

Mlaznice za hlađenje koje se nalaze na vretenu trebaju biti poravnate s vrhom alata. Mora se uvažavati jednolika dužina otpuštanja alata odn. potrebno je pretpostaviti dužinu alata od 2 mm. Rashladni medij zrak mora biti dostatan.

8. Važno

- Nesprákladna uporaba alata za brušenje, četkica za poliranje, pamih maznica i vodenih kúpi može izložiti materijal pregrijavañu te na taj naćin negativno utjecati na njegova svojstva. Odstupanja od opisanog postupka izrade može rezultirati različitim mehanićkim i optičkim svojstvima **DURASPLINT® flex** materijala.
- Broj šarže i rok trajanja nalazite na svakom **DURASPLINT® flex** pakiranju. U slučaju reklama cije na proizvod, uvijek navedite broj šarže proizvoda.
- Ne rabite **DURASPLINT® flex** rondelu nakon isteka minimalnog roka trajanja.
- U rijetkim slučajevima mogu se pojaviti imunske reakcije (npr. alergije). Stoga u slučajevima pacijenata s alergijom, razjasnite sa stomatologom ili ortodontom upotrebu **DURASPLINT® flex** udloge.
- Prije prve upotrebe, dezinficirajte udlogu bezalkoholnim sredstvom za čišćenje. Očistite udloge pod tekućom hladnom vodom i s pomoću četkice za pranje zubi.

9. Napomena

- LOT br. mora biti naveden uz svaki postupak, koji zahtijeva identifikaciju materijala.
- **Składštenje:** Posebne mjere nisu potrebne.
- **Zbrinjavanje:** **DURASPLINT® flex** udloge nisu topive u vodi, inertne su, ne predstavljaju opasnost za podzemne vode i stoga se mogu zbrinuti zajedno s uobičajenim kućanskim otpadom.
- **Jamesvo:** Sve naše preporuke za primjenu u pogledu tehnologije, bez obzira na to jesu li dane usmeno, písмено ili u obliki praktičnih uputa, temelje se na vlastitim bogatim iskustvu i provedenim testovima. Njih stoga valja smatrati samo kao smjernicama. Naši proizvodi podliježu kontinuiranom usavršavanju. Zadržavamo stoga pravo na izmjene u pogledu konstrukcije i formulacija.
- **Napomena o opasnostima:** Prilikom obrade **DURASPLINT® flex** proizvoda stvara se prašina koja može nadražiti oči, kožu i dišne puteve. Stoga redovno provjeravajte radi li sustav usisavanja na vašem radnom mjestu besprijekorno.
- Tvrtka proDure ne preuzima odgovornost za oštećenja prouzročena nepravilnom primjenom materijala. **DURASPLINT® flex** materijal smije upotrebljavati samo kvalificirano osoblje, obučeno za njegovu namjensku primjenu.

■ Posun: 1 600 mm/min

Obrábění na čisto:

- 2 mm zaoblovací fréza – nastřihovadlo
- Otačky: 22 000 ot/min
- Radialní vzdálenost pásů: 0,1 mm
- Příslus ve směru hloubky Z: 0,1 mm
- Posun: 1 600 mm/min

Zryčkové hrubování:

- 1 mm zaoblovací fréza – nastřihovadlo
- Otačky: 28 000 ot/min
- Radialní vzdálenost pásů: 0,1 mm
- Příslus ve směru hloubky Z: 0,1 mm
- Posun: 1 200 mm/min

Chladicí trysky na vřetenu by měly být zarovnaný s hrotem nástroje. Musí se dodržet jednotná délka upnutí nástrojů nebo se musí předpokládat délka nástroje 2 mm. Vzduch jako chladičí médium stačí.

8. Důležité

- Nesprávné používání frézovacích nástrojů, leštičích kartáčků, ejektorů páry a vodních koupeli může vystavit materiál přehřátí, a tím negativně ovlivnit jeho vlastnosti. Odchýlky od popsáného výrobního materiálu mohou mít za následek odlišné mechanické a optické vlastnosti materiálu **DURASPLINT® flex**.
- Číslo šarže a datum trvanlivosti náleznáte na každém balení přípravku **DURASPLINT® flex**.
- V případě jakýchkoli sťažností na výrobek vždy uveďte číslo šarže výrobku.
- Výrobek **DURASPLINT® flex** nepoužívejte po uplynutí data minimální trvanlivosti.
- V ojedinělých případech se mohou vyskytnout imunitní reakce (např. alergie). V případě alergických pacientů je proto nutné se o použití dlahy **DURASPLINT® flex** poradit se svým zubním lékařem nebo ortodontistou.
- Před prvním použitím vydezinfikujte dlahu čistícím prostředkem bez alkoholu. Očistíte dlahy pod studenou tekoucí vodou pomocí zubního kartáčku.

9. Upozornění

- Číslo šarže se musí uvést při každém procesu, při němž se vyžaduje identifikace materiálu.
- **Składowanie:** Nejsou potřebná žádná zvláštní opatření.
- **Likvidace:** Dlahy **DURASPLINT® flex** jsou nerozpustné ve vodě, inertní, nepředstavují žádné riziko pro podzemní vody, a proto se mohou likvidovat společně s běžným komunálním odpadem.
- **Záruka:** Všechna naše technická doporučení k použití, až už jsou sprostředkována ústně, písमेंne nebo formou praktických návodů, vycházejí z našich vlastních zkušeností a testů. Proto se mají považovat jen za orientační hodnoty. Naše výrobky podléhají neustálmu dalšímu vývoji. Proto si vyhradzujeme právo na změny v designu a formulacích.
- **Upozornění o nebezpečí:** Při spracovávání dlahy **DURASPLINT® flex** vzniká prach, který může způsobit podráždení očí, pokožky a dýchacích cest. Proto se vždy ujistěte, že odsávací systém na vašem pracovišti správně funguje.
- **Spoločnosť proDure** neodpovídá za škody způsobené nesprávným používáním materiálu. Materiál **DURASPLINT® flex** smí používat jen vyskolený personál a jen na určený účel.

DURASPLINT® flex

Milling blank with thermomemory effect

Instrucțiuni de utilizare
Инструкции за употреба
Οδηγίες χρήσης
Használati utasítás
Gebruiksaanwijzing



1. Utilizare conformă

Material funcțional pentru atele de mușcătură terapeutică cu efect de memorie termică.

2. Indicație

DURASPLINT® flex este un disc de frezare destinat realizării de obiecte stomatologice, cum sunt protecția dentară, gutiere nocturne, gutiere anti-bruxism și pentru articulația mandibulară, precum și gutiere ocluzale, cu aparate de frezat CAD/CAM.

3. Contraindicații

DURASPLINT® flex este contraindicat ...

1. ... atunci când se cunoaște că un pacient este alergic la una dintre substanțele din componență.
2. ... pentru gutiere anti-bruxism și gutiere cu o grosime a peretelui ≤ 0,9 mm.
3. ... pentru baze de proteze.
4. ... pentru orice utilizare care nu este trecută la Indicație (vezi mai sus).

4. Pacienți din grupul-țintă

Persoane care sunt tratate în cadrul unui tratament stomatologic.

5. Utilizator prevăzut

Medic stomatolog, tehnician dentar

6. Prelucrare

- Blancurile pentru frezare **DURASPLINT® flex** ar trebui utilizate exclusiv pentru confecționarea CAD/CAM a gutierelor ocluzale și se pot folosi în toate sistemele CAD/CAM uzuale (fig. 1).
- Pentru prelucrare se vor folosi exclusiv freze din metal dur.
- Gutierele ocluzale **DURASPLINT® flex** se proiectează și realizează prin tehnologia CAD/CAM de către personal de specialitate (tehnicieni dentari). După ajustarea și lustruirea gutierei trebuie garantată o grosime ocluzală minimă de 0,9 mm. Din motive estetice este permisă o reducere labială la 0,8 mm. Dacă există, colțurile și muchiile trebuie rotunjite.
- Pentru decuparea gutierei ocluzale **DURASPLINT® flex** din blanchul pentru frezare se va utiliza o freză din metal dur cu dinți fini sau un disc polizor adecvat. Taiăți punțile opritoare cu atenție și fără a exercita presiune.
- Pentru evitarea acumulării de placă, polizarea atentă este o condiție indispensabilă. Efectuați pre-polizarea cu vârfuri de polizare silicate adecvate și cu perii din păr de capră. Pentru

lustruirea pentru luciu utilizați pastă de lustruit corespunzătoare (fig. 2). În timpul finisării și lustruirii se va evita supraîncălzirea, pentru a evita imperfecțiunile de ajustare.

- După finalizarea gutierelor, curățați cu aer comprimat și apoi cu apă înbaie de ultrasonare, la o temperatură maximă de 35 °C. (**important:** aparatele de curățare cu abur nu sunt recomandate pentru că produsul se deformează la temperatură și presiune mare.)
- Pentru reparații și pentru adăugarea de material trebuie să se folosească sistemul pulbere - lichid de la **DURASPLINT® flex**, pentru a menține proprietățile termoplastice ale gutierei. Se vor respecta recomandările de prelucrare ale producătorului.

7. Parametri de frezare

Degrosare:

- Freză sferică – tăis 2 mm
- Turație: 22.000 rot./min
- Distanța radială: 0,6 mm
- Poziționare în profunzime Z: 0,6 mm
- Avans: 1.600 mm/min

Netezire:

- Freză sferică – tăis 2 mm
- Turație: 22.000 rot./min
- Distanța radială: 0,1 mm
- Poziționare în profunzime Z: 0,1 mm
- Avans: 1.600 mm/min

Degrosare reziduală:

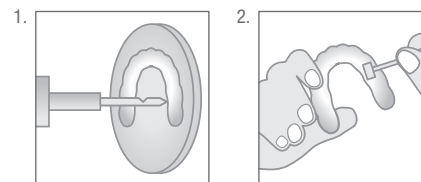
- Freză sferică – tăis 1 mm
- Turație: 28.000 rot./min
- Distanța radială: 0,1 mm
- Avans în profunzime Z: 0,1 mm
- Avans: 1.200 mm/min

Duzele de răcire care se află pe ax a trebuie să fie aliniate spre vârful aparatului. Aici trebuie respectată o lungime unitară de extindere, respectiv trebuie să se ia lungimea sculei de 2 mm. Mediul de răcire aer este suficient.

8. Important

- Prin utilizarea greșită a sculelor de frezare, a periiilor de lustruire, jeturilor de abur și a băilor de apă, materialul poate fi expus supraîncălzirii, ceea ce îi influențează negativ proprietățile.

UMDNS 16-697



Abaterile de la procesul de producție descris pot duce la proprietăți mecanice și optice diferite ale materialului

DURASPLINT® flex.

- Numărul de lot și data expirării sunt trecute pe fiecare ambalaj **DURASPLINT® flex**. Dacă aveți reclamații în legătură cu produsul, vă rugăm să indicați întotdeauna numărul de lot.
- Nu utilizați **DURASPLINT® flex** Disc după data de expirare.
- În cazuri rare pot apărea reacții imune (de ex. alergii). Din acest motiv, la pacienții alergici trebuie să clarificați utilizarea unei gutiere **DURASPLINT® flex** cu medicul stomatolog sau cu medicul ortodont.
- Înainte de prima utilizare, dezinfecțati gutiera cu un agent de curățare fără alcool. Curățați gutierele sub jet de apă rece, cu o periută de dinți

9. Indicație

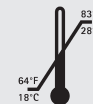
- Nr. LOT trebuie indicat la orice operație care cere identificarea materialului.
- **Depozitare:** Nu sunt necesare măsuri speciale.
- **Eliminare ca deșeu:** Gutierele **DURASPLINT® flex** sunt insolubile în apă, inerte, nu prezintă pericole pentru apa freatică și, de aceea, se pot arunca la gunoii menajer normal.
- **Garantie:** Toate recomandările noastre cu privire la utilizare, indiferent dacă sunt emise oral, în scris sau sub formă de instrucțiuni practice, se bazează pe propria noastră experiență și pe testele noastre. Din acest motiv, acestea vor fi considerate simple valori orientative. Produsele noastre se supun unui proces continuu de dezvoltare. Din acest motiv, ne rezervăm dreptul de a face modificări de proiectare și formulare.
- **Indicații privind pericolele:** La prelucrarea **DURASPLINT® flex** se formează pulberi, care pot duce la iritarea ochilor, pielii și a căilor respiratorii. Din acest motiv trebuie să vă asigurați în permanență că sistemul de aspirare de la locul dvs. de muncă este funcțional.
- pro3dure nu răspunde pentru daunele cauzate de utilizarea greșită a materialului. Materialul **DURASPLINT® flex** este destinat exclusiv utilizării conforme de către personal calificat.

Caracteristici fizice */
Физические свойства */
Φυσικές ιδιότητες */
Fizikai tulajdonságok */
Fysische eigenschappen */

DURASPLINT® flex

- Densitate/
Плотность/
Πυκνότητα/
Sűrűség/
Dichtheid:
ca. 1.1 g/ml
- Rezistență la îndoire/
Издръжливост на огъване/
Αντοχή σε κάμψη/
Hajlítószilárdság/
Buigsterkte:
23 °C (MPa)
> 20 **
- Rezistență la îndoire/
Издръжливост на огъване/
Αντοχή σε κάμψη/
Hajlítószilárdság/
Buigsterkte:
37 °C (MPa)
< 20 **
- Temperatură ideală de depozitare și prelucrare/
Идеална температура за съхранение и обработка/

Ιδανική θερμοκρασία αποθήκευσης και επεξεργασίας/
Ideális tárolási és feldolgozási hőmérséklet/
Ideale opslag- en verwerkingstemperatuur:



Informații privind comanda/
Информация за поръчка/
Πληροφορίες παραγγελίας/
Rendelési információk/
Bestelinformatie:

DURASPLINT® flex

Discuri de frezare/
Дискове за фрезование/
Δίσκοι φρεζαρίσματος/
Nyerstőmbökök maráshoz/
Ronde freesschijven

incolor-transparent/
прозрачен/
διαυγές-διαφανές/
tisztá-átlátszó/
kleurloos-transparant

Înălțime/
Височина/
Ύψος/
Magasság/
Hoogte:
d = 16 mm
ø = 98,5 mm

REF: 3619.1

Înălțime/
Височина/
Ύψος/
Magasság/
Hoogte:
d = 20 mm
ø = 98,5 mm

REF: 3620.1

Manufactured by:

pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13
D-58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 920050-0

info@pro3dure.com
www.pro3dure.com



Manufactured for & distributed by:

SCHEU-DENTAL GmbH
Am Burgberg 20
58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 2374 9288-0
Fax: +49 2374 9288-90

service@scheu-dental.com
www.scheu-dental.com



Această parte în sus.
Тази страна нагоре.
Αυτή η πλευρά επάνω.
Dönteni, fordítani felfelé.
Deze kant naar boven.



Limită de temperatură
Температурна граница
Όριο θερμοκρασίας
Hőmérsékleti határ
Temperatuurgrens



Nu utilizați dacă pachetul este deteriorat.
Не използвайте, ако опаковката е повредена.
Να μην το χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία έχει υποστεί ζημιά.
Ne használja, ha megromlott az csomag.
Niet gebruiken als de verpakking beschadigd is.



Respectați instrucțiunile de utilizare.
Следвайте инструкциите за употреба.
Συμβουλευτείτε τις οδηγίες χρήσης.
Vegye figyelembe a használati utasítást.
Gebruiksaanwijzing opvolgen.



Țineți departe de lumina soarelui.
Παζετε от слънчевата светлина.
Φυλάξτε το μακριά από το ηλιακό φως.
Napfénytől távol tartandó.
Beschermen tegen zonlicht.

Rx only

QTY: 1EA



Produs medical
Медицинско изделие
Ιατρικό προϊόν
Orvostechnikai eszköz
Medisch hulpmiddel



Data de expirare
Срок на годност
Ημερομηνία λήξης
Minőségmegőrzési határidő
Houdbaarheidsdatum



Număr catalog
Каталожен номер
Αριθμός καταλόγου
Katalógusszám
Catalogusnummer



Număr lot
Партилен номер
Αριθμός παρτίδας
Tételszám
Lotnummer



Data de fabricație
Дата на произвеждане
Ημερομηνία παραγωγής
Gyártás időpontja
Productiedatum

1. Предназначение
Функционален терапевтичен материал за захапващи шини с термопамет ефект.

2. Показание

DURASPLINT® flex е диск за фрезозане, предназначен за производство на дентални предмети като протезати за уста, носни шини за протезиране, шини за бруксизъм и темпорамандибуларна става, както и шини за захапване, с помощта на CAD/CAM фрезови машини.

3. Противопоказания

DURASPLINT® flex е противопоказан...

- ... ако е известно, че пациентът е алергичен към някоя от съставките.
- ... за шини за бруксизъм и шини с дебелина на стената ≤ 0,9 mm.
- ... за основи на протези.

4. ... за всяко приложение, което не е част от индикацията (вижте по-горе).

4. Целева група пациенти

Лица, лекувани в рамките на стоматологична процедура.

5. Предвиден потребител

Зъболекар, зъботехник

6. Обработка

- **DURASPLINT® flex** заготовките за фрезозане трябва да се използват само за CAD/CAM производство на шини за захапване и могат да се използват във всички обичайни CAD/CAM системи (фиг. 1).
- За обработка трябва да се използват само твърдосплавни фрези.
- **DURASPLINT® flex** шините за захапване са протезирани с предвидени от квалифициран персонал (зъботехници) с помощта на CAD/CAM технология. След напасване и полиране на шината трябва да се осигури минимална оклузална дебелина от 0,9 mm. От естетически съображения е разрешено локално наждаване до 0,8 mm. Бглитте и ръбовете, ако има такива, трябва да бъдат заоблени.
- За отделите на шината за захапване **DURASPLINT® flex** от заготовката за фрезозане използвайте твърдосплавна фреза с фини зъби или подходящи режещ диск. Разрежете държащите пръти внимателно и без натиск.
- Внимателното полиране е съществена предпоставка за избягване на натрупването на плака. Извършете предварителното полиране с подходящи силиконови полирни машини и четки с кози косми. Използвайте подходяща полираща паста (фиг. 2) за полиране с висок гланц. По време на довършителните работи и полиране не трябва да се допуска прекомерно загряване, за да се избегнат неточности в пасването.
- След завършване почистете шините със стиснат въздух и след това в вода в утрупзкува вана с максимална температура 35 °C. (**Важно:** Не се препоръчват устройства за почистване с пара, тъй като продуктът ще се деформира при висока температура и налягане).
- За ремонт или доване на материала трябва да се използва прахообразната течна система **DURASPLINT® flex**, за да се запазят термопластичните свойства на шината. Спазвайте препоръките на производителя относно обработката.

7. Параметри на фрезозането

- Груба обработка:**
- Фреза с радиус на топчето 2 mm - единична фреза
 - Обороти: 22 000 об/мин
 - Радиално разстояние между линиите: 0,6 mm
 - Регулиране на дълбочината Z: 0,6 mm
 - Натиск: 1600 mm/мин

1. Пролептенов хрш

Λειτουργικό θεραπευτικό υλικό νάρθηκα δογκμάτος με θερμιομνημονικό αποτέλεσμα.

2. Ενδείξεις

DURASPLINT® flex είναι ένας δίσκος φρεζαρίσματος για την κατασκευή οδοντιατρικών αντικειμένων όπως προτάετατα στόματα, προπαιετατικά υκτός, νάρθηκες βρυνμού και κρατοσπινθηρική αβρυνση και νάρθηκες ούγκλεισης με φρέζες CAD/CAM.

3. Αντενδείξεις

Το **DURASPLINT® flex** αντενδείκνυται ...

- ... εάν ο ασθενής είναι αποδεκόμενα αλλεργικός εκ κάποιο από τα συστατικά.
- ... για νάρθηκες βρυνισμού και νάρθηκες με πάχος τοιχώματος ≤ 0,9 mm.
- ... για βάσεις οδοντοστοιχιών.
- ... για κάθε εφαρμογή που δεν αποτελεί αντικείμενο των ενδείξεων (βλ. παραπάνω)

4. Ομάδα στόχος ασθενών

Άτομα που υποβάλλονται σε οδοντιατρικές θεραπείες και επεμβάσεις.

5. Προβλεπόμενος χρήσης

Οδοντίατρος, οδοντοτεχνίτης

6. Επεξεργασία

- Τα ακατέργαστα τεμάχια **DURASPLINT® flex** θα πρέπει να χρησιμοποιούνται αποκλειστικά για την κατασκευή νάρθηκών ούγκλεισης μέσω CAD/CAM, και μπορούν να χρησιμοποιηθούν σε όλα τα διαθέσιμα συστήματα CAD/CAM (εικ. 1).
- Για την επεξεργασία θα πρέπει να χρησιμοποιούνται αποκλειστικά και μόνο φρέζες σκληρού μετάλλου.
- Οι νάρθηκες ούγκλεισης **DURASPLINT® flex** σχεδιάζονται και κατασκευάζονται με τεχνολογία CAD/CAM από ειδικευμένο προσωπικό (οδοντοτεχνίτες). Μετά την προετοιμασία και τη στίλβωση των νάρθηκα, θα πρέπει να ελαστικοποιείται ελαφρώς πάχος 0,9 mm στην περιοχή ούγκλεισης. Τα διαθεσμικά λόγους είναι επιτρεπτή η μείωση σε 0,8 mm στη (ζώνη λείψαν). Αν υπάρχουν γωνίες και ακμές, θα πρέπει να στρογγυλεύονται.
- Για την απόσπαση του νάρθηκα ούγκλεισης **DURASPLINT® flex** από το ακατέργαστο τεμάχιο φρεζαρίσματος, χρησιμοποιείται μια αρφέα σκληρού μετάλλου με λεπτή οδόντιση ή κατάλληλος διαχωριστικός δίσκος. Ο σταχωρισμός των λωρίδων συγκράτησης πρέπει να γίνεται με προσοχή.
- Για την αποφυγή ανασυρσευσης πλάκας, απαραίτητη προϋπόθεση είναι η προεκτική στίλβωση. Εκτελέστε την παραρκτητική στίλβωση με κατάλληλα στυλιβητικά μέσα αλκυλίνης και βούρτσες με τρίχα κατσίκας. Για τη στίλβωση υψηλής σπλάντωσης, χρησιμοποιήστε αντίστοιχη πάστα στίλβωσης (εικ. 2). Κατά τη διάρκεια του φινιρισμού και της στίλβωσης, πρέπει να αποφεύγεται η υπερβολική θερμότητα προκειμένου να αποφευχθούν ανακρίβειες, παραμορφώσεις.
- Μετά την ολοκλήρωση, καθαρίστε τον νάρθηκα με πεπιεσμένο αέρα και στη συνέχεια με νερό σε λαυτρό υπέρηχων με μέγιστη θερμοκρασία 35°C. (**Σημαντικό:** Οι συσκευές καθαρισμού με ατμό δεν συνιστώνται, δεδομένου ότι με την υψηλή θερμοκρασία και πίεση το προϊόν παραμορφώνεται).
- Για επικολλείση ή για την προέκδοση υλικού, θα πρέπει να χρησιμοποιείται το σύστημα **DURASPLINT® flex powder fluid** για τη διατήρηση των διαμορφωτικών ελαστικών του νάρθηκα. Θα πρέπει να προστίθεται οι συστάσεις επεξεργασίας του κατασκευαστή.

7. Παράμετροι φρεζαρισματος

Εγκρόνδριση:

- 2 mm σφαιρική ακτινική φρέα – κόφτης
- Αρ. στροφών: 22.000 σ.α.λ.
- Ακτινική απόσταση διαδρομής: 0,6 mm

Заглаждане:

- Фреза с радиус на топчето 2 mm - единична фреза
- Обороти: 22 000 об/мин
- Радиално разстояние между линиите: 0,1 mm
- Регулиране на дълбочината Z: 0,1 mm
- Натиск: 1600 mm/мин

Остатъчна обработка:

- Фреза с радиус на топчето 1 mm - единична фреза
- Обороти: 28 000 об/мин
- Радиално разстояние между линиите: 0,1 mm
- Регулиране на дълбочината Z: 0,1 mm
- Натиск: 1200 mm/мин

Охлаждащите диози, разположени на шпиндела, трябва да бъдат подравнени върху на инструмента. Трябва да се спазва еднаква дължина на разтягане на инструментите или да се приеме дължината на инструмента от 2 mm. Въздухът е достатъчен като охлаждаща среда.

8. Важно

- Неправилното използване на инструменти за фрезозане, четки за полиране, парни струи и водни бани може да доведе до прегряване на материала и по този начин да повлияе негативно на неговите свойства. Отклоненията от описания производствен процес могат да доведат до различни механични и оптични свойства на материала **DURASPLINT® flex**.
- Номерът на партидата и срокът на годност могат да бъдат намерени на всяка опаковка на **DURASPLINT® flex**. Ако имате оплаквания относно продукта, моля, свържете се с зъболекар или ортодонт.
- Не използвайте диска за фрезозане **DURASPLINT® flex** след изтичане на срока на годност.
- В редки случаи могат да възникнат имунни реакции (напр. алергии). Ето защо при алергични пациенти следва да съгласувате употребата на **DURASPLINT® flex** шини със зъболекар или ортодонт.
- Дезинфекцирайте шината с почистващ препарат без алкохол преди първа употреба. Почистете шината с четка за зъби под студена течаща вода.

9. Указания

- Номерът на партида трябва да се посочва за всяка операция, която изисква идентификация на материала.
- **Съхранение:** Не са необходими специални мерки.
- **Изхвърляне:** Шините **DURASPLINT® flex** са водонеразтворими, инертни, не представляват опасност за подпочвенте води и съответно могат да се изхвърлят с обикновените битови отпадъци.
- **Гаранция:** Всички наши препоръки за техническо приложение, независимо дали са дадени устно, писмено или под формата на практически инструкции, са валидни на наши собствен отговор. Не можем да гарантираме, че ще се разглеждат само като насоки. Нашите продукти са обект на непрекъснато развитие. Поради това си запазваме правото да правим промени в конструкцията и формулировката.
- **Предупреждения за опасност:** При обработка на **DURASPLINT® flex** произвежда прах, който може да раздразни очите, кожата и дихателните пътища. Затова винаги се уверявайте, че системите за прахосмучване на вашето работно място функционират правилно.
- **Прозовеждане за отговорност:** При използване от неправилно използване на материала. Материалът **DURASPLINT® flex** трябва да се използва от обучен персонал само по предназначение.

10. Технически параметри

- Αύξηση βάθους Z: 0,6 mm
- Πρόωση: 1.600 mm/μιν

Финириσμα:

- 2 mm σφαιρική ακτινική φρέα – κόφτης
- Αρ. στροφών: 22.000 σ.α.λ.
- Ακτινική απόσταση διαδρομής: 0,1 mm
- Αύξηση βάθους Z: 0,1 mm
- Πρόωση: 1.600 mm/μιν

Εγκρόνδριση υπολοίπου:

- 1 mm σφαιρική ακτινική φρέα – κόφτης
- Αρ. στροφών: 28.000 σ.α.λ.
- Ακτινική απόσταση διαδρομής: 0,1 mm
- Αύξηση βάθους Z: 0,1 mm
- Πρόωση: 1.200 mm/μιν

Τα ακροφύσια φύξης που υπάρχουν στην άτρακτο πρέπει να είναι προσατολοισμένα στην αιχμή του εργαλείου. Εδώ θα πρέπει να τηρείται ένα ενιαίο μέσο σύστημα των εργαλείων ή να λαμβάνεται υπόψη το μήκος του εργαλείου 2 mm. Ο αέρας ως μέσο φύξης επαρκεί.

8. Σημαντικό

- Με την κατάλληλη εφαρμογή εργαλείων φρεζαρίσματος, βουρτσών στίλβωσης, συσκευών δέσμης ατμού και λαυτρών νερού, το υλικό ενδείχεται να υπερβερνιρανθεί, με οριστική επιβάρυνση στις διατάξεις. Οι αποκλίσεις από την περιγραφόμενη διαδικασία κατασκευής ενδείχεται να οδηγήσουν σε διαφορετικούς τύποι μηχανικών και οπτικών χαρακτηριστικών του υλικού του **DURASPLINT® flex**.
- Οι αριθμοί παρτίδας και η ημερομηνία λήξης υπάρχουν σε κάθε συσκευασία **DURASPLINT® flex**. Δεν εχεται αποδοιότητα παρόμοιο σχετικό με το προϊόν, αν ημερομηνία λήξης και ημερομηνία παρτίδας είναι παρόμοιες.
- Μη χρησιμοποιείτε τον δίσκο **DURASPLINT® flex** μετά την παρέλευση της ημερομηνίας ελαχίστης διατηρησιμότητας.
- Σε σπάνιες περιπτώσεις ενδείχεται να προκύψουν αντιδράσεις από το ανοσοποιητικό (π.χ. αλλεργικές τοιόμενες, σε περιπτώσεις αλλεργικών ασθενών, ουχίτητες της χρήση του υλικού **DURASPLINT® flex** σπάνι (NMI) με τον οδοντίατρο ή τον ορθοδοντίατρο.
- Πριν από την πρώτη χρήση, απολυμάνετε τον νάρθηκα με ένα καθαριστικό προϊόν χωρίς αλκοόλ. Καθαρίστε τους νάρθηκες με μια οδοντοβούρτσα κατά από τρεχομένο κρύο νερό.

9. Σημείωση

- Ο αριθμός παρτίδας (LOT) θα πρέπει να αναφέρεται σε κάθε διαδικασία που απαιτεί ταυτοποίηση του υλικού.
- Απόβλητοι: Δεν απαιτούνται ιδιαίτερα μέτρα.
- Απορριπές: Οι νάρθηκες **DURASPLINT® flex** είναι αδιάλυτοι στο νερό, αδρανείς, δεν εμπεριέχουν κανέναν κίνδυνο για τον υδρόφορο αρμόζοντα, και συνεπώς μπορούν να απορριφθούν στα οικιακά απορριμματα.
- Εγγύηση: Όλες οι τεχνικές με συστάσεις εφαρμογής, είτε δίνονται προορορικά, είτε εγγραφώς, είτε με τη μορφή προκήρυξης οδηγίων, βασίζονται στην εμπειρία και τη δοκιμασία μας. Ως εκ τούτου, μπορούν να θεωρηθούν μόνο κατασκευαστικές γραμμές. Τα προϊόντα μας υποκείμενα σε συνεχή μετεξέλιξη. Κατά συνέπεια, διατηρούμε το δικαίωμα να κάνουμε αλλαγές στον σχεδιασμό και τη διατύπωση.
- Επισήμανσεις κινδύνου: Κατά την επεξεργασία του **DURASPLINT® flex** δημιουργούνται ανόριστοι ενδείχεται να προκαλέσουν ερεθισμό στα μάτια, το δέρμα και τις αναπνευστικές οδούς. Για τον λόγο αυτόν, προσέχετε πάντα λειτουργική άμυνα ή αναρρόρηση στη θέση εργασίας σας.
- Η προδуре δεν φέρει ευθύνη για ζημιές που προκαλούνται από εσφαλμένη εφαρμογή του υλικού. Το υλικό **DURASPLINT® flex** προοριζεται για χρήση μόνο από εκπαιδευμένο προσωπικό και για τον προβλεπόμενο σκοπό.

(HU)

1. Rendeltetési cél

Functionális terápiás harapási sín anyag hőmértória hatással.

2. Indikáció

A **DURASPLINT® flex** egy nyerstömb, amely fogászati cikkeek, például szárvédők, éjszakai fogorvókat, fogcsikorgatás elleni és állkapocsüzleti sínek, valamint harapásemelő sínek CAD/CAM marogépekkel történő előállítására készült.

3. Ellenjavallatok

A **DURASPLINT® flex** ellenjavallt ...

- ... ha a betegről ismert, hogy allergiás az összetevők bármelyikére.
- ... fogcsikorgatás elleni sínek és ≤ 0,9 mm falvastagságú sínek esetén.
- ... protézisalaphozok.
- ... minden olyan felhasználásra, amely nem része a javallatnak (lásd fent).

4. Beteg-célcsoport

Fogorvosi ellátás keretében kezelt személyek.

5. Célfelhasználó

Fogorvos, fogtechnikus

6. Feldolgozás

- A **DURASPLINT® flex** nyerstömbök csak a fogászati harapásemelő sínek CAD/CAM előállítására szolgálnak, és minden általános CAD/CAM rendszerben használhatók (1. ábra).
- A feldolgozáshoz csak keményfém marók használhatók.
- A **DURASPLINT® flex** harapásemelő sínek képzett személyzet (fogtechnikus) tervezzi és állítja elő CAD/CAM technológiával. A sín beállítás és polírozása után minimum 0,9 mm-es okklúziós vastagságot kell biztosítani. Esztétikai okokból a vastagság lába balisán 0,8 mm-re csökkenthető. A sarkokat és ékeket le kell kerekíteni, ha vannak.
- A **DURASPLINT® flex** harapásemelő sint finom fogazati keményfém maróval vagy megfelelő fogkoronggal kell kiemelni a nyerstömbből. A tartóidákat óvatosan és nyomás nélkül kell ávágni.
- A lepedék-felhajlások és elkerülésének elengedhetetlen előfeltétele a gondos polírozás. Az előpolírozást megfelelő szilikon polírozóval és kecskeszőr kefével kell elvégezni. A magasnyűjű polírozáshoz használjon megfelelő polírozó pasztát (2. ábra). Az illeszkedési pontatlanságok elkerülése érdekében kerülni kell a túlzott hőkezelést a kidolgozás és a polírozás során.
- Befelezés után sűrített levegővel, majd maximum 35 °C hőmérsékletű ultrahangos fürdőben vízzel tisztítsa meg a síneket. (Fontos: Göztisztító készülék használata nem ja vesztve. Cserélje ki a termék magas hőmérsékletre és nyomás deformálódik).
- A sín hőre lágyuló tulajdonságának megőrzése érdekében javítható vagy anyag hozzáadásával a **DURASPLINT® flex** portolayékú rendszert kell használni. Figyelembe kell venni a gyártói feldolgozási utasításait.

7. Marási paraméterek

Előmegmunkálás:

- 2 mm gömb-félkörös maró – bevágó eszköz
- Fordulatszám: 22 000 U/perc
- Radális távolságosság: 0,6 mm
- Z-irányú mélységi pozíció: 0,6 mm
- Előretolás: 1600 mm/perc

(NL)

1. Gebruiksdoel

Functioneel therapeutisch bijsplintmateriaal met thermogeuegeneffect.

2. Indicatie

DURASPLINT® flex is een ronde freeschijf bedoeld voor het maken van tandheelkundige ob- jekten als gebitsbeschermers, nachbeschermers, spalken voor behandeling van bruxisme en kaakgewrichten alsook voor oebteetspalen met behulp van CAD/CAM-freemachines.

3. Contra-indicaties

DURASPLINT® flex is gecontra-indiceerd ...

- ... wanneer bekend is dat een patiënt allergisch is voor een van de bestanddelen.
- ... voor bruxismespalken en spalken met een wanddikte ≤ 0,9 mm.
- ... voor prothesebases.
- ... voor elke toepassing die niet deel uitmaakt van de indicatie (zie boven).

4. Patiëntendoelegroep

Personen, die een tandheelkundige behandeling ondergaan.

5. Beoogde gebruiker

Tandarts, tandtechnicus

6. Verwerking

- **DURASPLINT® flex** freesblokjees mogen alleen voor de CAD/CAM productie van tand heelkundige oebteetspalen worden gebruikt en kunnen in alle gebruikelijke CAD/CAM-systemen worden toegepast (afb. 1).
- Voor de verwerking mogen alleen hardmetalen frezen worden gebruikt.
- **DURASPLINT® flex** oebteetspalen worden met behulp van de CAD/CAM-techniek door geschoold personeel (tandtechnici) ontworpen en geproduceerd. Na het aanpassen en polijsten van de spaak moet een minimale occlusale dikte van 0,8 mm toegestaan. Om esthetische redenen is een labiale vermindering tot 0,8 mm toegestaan. Indien aanwezig, moeten hoeken en randen worden afgerond.
- Voor het verwijderen van de **DURASPLINT® flex** spalk (NMI) met een oebonitratro of een tandborstel moet een fijn vertande hoesmaten frees of een geschikte separatieschijf worden gebruikt. Snijd de verbindingsstukken voorzichtig en zonder druk door.
- Om accumulatie van plaque te vermijden is zorgvuldig polijsten een absolute voorwaarde. Het voorpolijsten wordt uitgevoerd met geschikte siliconen polijstspunten en borstels van getenhaar. Gebruik voor het hoogglanspolijsten de overeenkomstige polijstpaste (afb. 2). Vermijd tijdens het afwerken en polijsten een sterke warmteontwikkeling om een onnaauwkeurig pasvorm te voorkomen.
- Reinig de spalken na het afwerken met perslucht en vervolgens met water in een ultrasoon bad met een maximale temperatuur van 35 °C. (**Belangrijk:** stoomstraalpaaraten worden niet aanbevolen, aangezien het product bij hoge temperatuur en druk wordt vervormd.)
- Voor reparaties of om materiaal toe te voegen moet het **DURASPLINT® flex** poedervlo eiotsysteem worden gebruikt, zodat de thermoplastische eigenschappen van de spaak behouden blijven. Volg de aanbevelingen voor verwerking van de fabrikant op.

7. Freesparameters

Voorbewerken:

- 2 mm kogel-radiussfrees – snijfrees
- Toerental: 22 000 omw./min
- Radiale baanafstand: 0,6 mm
- Z-freesdiepte: 0,6 mm
- Voortuistuning: 1.600 mm/min

Simítás:

- 2 mm gömb-félkörös maró – bevágó eszköz
- Fordulatszám: 22 000 U/perc
- Radális távolságosság: 0,1 mm
- Z-irányú mélységi pozíció: 0,1 mm
- Előretolás: 1600 mm/perc

Durva megmunkálás:

- 1 mm gömb-félkörös maró – bevágó eszköz
- Fordulatszám: 28000 U/perc
- Radális távolságosság: 0,1 mm
- Z-irányú mélységi pozíció: 0,1 mm
- Előretolás: 1200 mm/perc

Az orsón található hűtőfűzőkóknak egy vonalban kell lenniük a szerszám hegyével. Ügyelni kell a szerszámok egységes befogási hosszára, vagy a 2 mm-es szerszámhosszúságot kell átvenni. A levegő elegendő, mint hűtőközeg.

8. Fontos

- A marószerszámok, polírozó kefék, gőzsugáregektorok és vízfűzők szakszerűtlen használatáa túlméreteződésnek tehető ki az anyagot, és így negatív befolyásolhatja annak tulajdonságait. A leírt előállításí folyamatát való eltérések a **DURASPLINT® flex** anyag eltérő mechanikai és optikai tulajdonságaihoz vezethetnek.
- A tételeszm és a lejárati idő minden **DURASPLINT® flex** csomagoláson megtalálható.
- A termékkel kapcsolatos reklamációk esetén kérjük, mindig adjuk meg a termék tételeszmát.
- Ne használja a **DURASPLINT® flex** terméket a minőségmegőrzési határidő lejártá után.
- Ritka esetekben immunreakciók (pl. allergia) léphetnek fel. Allergiás betegek esetén kerülje, használja a fogorvossal vagy a fogszabályzó szakorossal a **DURASPLINT® flex** sín használatát.
- Az első használat előtt fertőtlenítsen a sint egy alkoholtartós tisztítószerezrel. Hídeq folyó víz alatt, fogkefével tisztítsa meg a síneket.

9. Értésítés

- A LOT-számot minden olyan műveletnél meg kell adni, ahol az anyag azonosítása szű késeges.
- **Figyelmeztetés:** Különbözes intézkedések nem szükségesek.
- **Ártalmatlanítás:** A **DURASPLINT® flex** sínek vízben nem oldódnak, inertek, nem jelentek nem veszélyt a talajvízre, ezért a normál háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanít hatók.
- **Szavatozás:** Az alkalmazásra vonatkozó valamennyi javaslattal saját tapasztalatainkon és teszteken alapul, függetlenül attól, hogy szóban, írásban vagy gyakorlati utasítás formájában adjuk meg. Ezért ezek csak iránymutatásnak tekin thetnek. Termékeink folyamatos fejlesztés alatt állnak. Ezért fenntartjuk a konstrukció és az összetétel változtatásának jogát.
- **Figyelemztelő mondatok:** A **DURASPLINT® flex** feldolgozása során por keletkezik, amely irritálhatja a szemet, a bőrt és a légutakat. Ezért mindig ügyeljen a munkahelyén az elszívás kifogástalan működésére.
- A proďure nem vállal felelősséget az anyag helytelen használatából eredő károkért. Az **DURASPLINT® flex** anyagot csak képzett személyzet használhatja rendeltetés zeriűen.

Polijsten:

- 2 mm kogel-radiussfrees – snijfrees
- Toerental: 22 000 omw./min
- Radiale baanafstand: 0,1 mm
- Z-freesdiepte: 0,1 mm
- Voortuistuning: 1.600 mm/min

Resterend voorbereken:

- 1 mm kogel-radiussfrees – snijfrees
- Toerental: 28 000 omw./min
- Radiale baanafstand: 0,1 mm
- Z-freesdiepte: 0,1 mm
- Voortuistuning: 1.200 mm/min

De koelkoppelen op de spli dienen gericht te zijn op de punt van het instrument. Hierbij moet worden gelet op een uniforme klemlengte van de instrumenten of moet de lengte van het instrument van 2 mm worden overgenomen. Het koelmedium lucht is voldoende.

8. Belangrijk

- Door niet correct gebruik van frezen, polijstborstels, stoomstralers en waterbaden kan het materiaal worden blootgesteld aan oververhitting. Dit kan een negatieve invloed hebben op de eigenschappen. Afwijkingen van de beschreven productiemetho- de kunnen leiden tot afwijkende mechanische en optische eigenschappen van het materiaal.
- Het lotnummer en de houbaarheidsdatum bevinden zich op elke **DURASPLINT® flex** verpakking. Geef bij klachten over het product altijd het lotnummer van het product op.
- Gebruik de **DURASPLINT® flex** schijf niet na afloop van de houbaarheidsdatum.
- In zeldzame gevallen kunnen immunoreacties (bijv. allergieën) optreden. Overleg daarom **DURASPLINT® flex** spalken kan worden gebruikt.
- Desinficeer de spaak voor het eerste gebruik met een alcoholvrij reinigingsmiddel. Reinig de spalken met een tandenborstel onder koud stromend water.

9. Opmerking

- Het lotnummer moet bij elke procedure, die een identificatie van het materiaal ver eist, worden vermeld.
- Opslag: geen speciale maatregelen nodig.
- **Afvoer:** **DURASPLINT® flex** spalken zijn niet oplosbaar in water, inert, houden geen risico in voor het grondwater en kunnen dus met het huishoudelijk afval worden af gevoerd.
- **Garanatie:** al onze gebruikstechnische aanbevelingen, om het even of ze mondeling, schriftelijk of in de vorm van praktische handleidingen worden verstrekt, zijn gebaseerd op onze eigen ervaringen en tests. Daarom kunnen deze alleen als richtwaarden worden beschouwd. Onze producten worden continu doorontwikkeld. Wij behouden ons het recht voor veranderingen aan te brengen op het gebied van constructie en formulering.
- **Gevearninstructies:** bij de bewerking van **DURASPLINT® flex** ontstaat stof dat irritatie van de ogen, huid en luchtwegen kan veroorzaken. Zorg er daarom altijd voor dat de afzuiging op uw werkplek correct werkt.
- proďure is niet aansprakelijk voor schade die door verkeerd gebruik van het materiaal is veroorzaakt. Het **DURASPLINT® flex** materiaal mag alleen door geschoold personeel en volgens de voorschriften worden gebruikt.