

Gebrauchsanweisung

bre.flex 2nd Edition

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen! Abgabe nur an Fachpersonal

Warum bre.flex 2nd Edition Teilprothesen?

Keine Metallklammern – sondern Rosa farbene Klammern, die mit dem natürlichen Zahn verschmelzen.

- metallfreie Halteelemente schützen den natürlichen Zahnschmelz
- bessere Farbstabilität als vergleichbare flexible Basenmaterialien
- Bleibt dauerhaft plastisch ohne zu verspröden
- Komfortabel, beständig und langlebig
- 100% frei von Restmonomeren und Dimethylmetacrylaten. Perfekt geeignet für sensible Patienten

1. Produktbeschreibung / Einsatzbereich

bre.flex 2nd edition ist ein Thermoplast und wird in Granulatform ausgeliefert. Die Verarbeitung ist nur im thermopress 400 Spritzzussystem möglich.

Das Material bre.flex 2nd Edition wird zur Herstellung von flexiblen Teilprothesen und unzerechlichen Aufbißsschienen verwendet. Vier unterschiedliche Farben (transparent, rosa 2, rosa 4 und rosageadert) stehen zur Auswahl und ermöglichen die Herstellung von zahnfleischfarbenen Formteilen.

2. Kontraindikation

Totalprothesen, Kronen und Brücken, Geschiebe

2.1 Wachsaufrstellung

Verwenden Sie ausschließlich Wachs für die Aufstellung. Verwenden Sie keine Basisplatten aus Acryl oder Schellack, da diese eine zu große Dicke erzeugen. Das Material bre.flex 2nd Edition geht keinen chemischen Verbund mit Konfektionszähnen ein. Daher sind mechanische Retentionen an den Kunststoffzähnen notwendig. Die Retention erfolgt über die Bohrung entsprechender Löcher von mesial nach distal (siehe Abb.2) mit einem Multidrill Bohrer.



Abb.01: 0,8 – 1,5 mm Retentionsloch



Abb.02: von mesial nach distal

Abb.01: 0,8 – 1,5 mm Retentionsloch

2.2 Wachsmodellation

Für flexible Teilprothesen aus bre.flex 2nd Edition werden dünnere Basen im Vergleich zu konventionellen Teilprothesen aus Acryl modelliert. Die Schicht sollte gerade dick genug sein, un insbesondere an kritischen Übergängen und der Basis genügend Stabilität zu gewährleisten. Flexible Teilprothesen aus bre.flex 2nd Edition sind bei korrektem Design und richtiger Verarbeitung unzerebrechlich.

2.3 Empfohlene Stärke für die Wachsmodellation

- Linguale Stärke: 1,25 – 2,0 mm
- Palatale Stärke: 0, – 1,5 mm
- Klammern: 1,0 – 1,5 mm (immer einheitlich mit Rand und Übergang)
- Lingualer Rand: 1,25 – 2,0 mm
- Basis: 0,8 – 1,75 mm
- Die Wachsbasismodellation sollte auf dem Cingulum der Frontzähne aufliegen
- Die Wachsbasismodellation sollte die Seitenzähne ausreichend fassen

2.4 Anbringen der Einspritzkanäle

Mit einem 3,5 bis 5 mm Biotec-Wachsprofil (REF 430 0805 5; REF 430 0805 0) die Arbeit V-förmig anstiften und zu einem Hauptkanal 10 mm Kunststoffgusskanalwachs (REF 430 0172 0) zusammenführen.

Die Arbeit wird in die mit Vaseline eingefettete Aluminiumküvette eingebettet. Die Modellation möglichst dicht am Spritzloch der Küvette im Gips platzieren (Gips der Klasse III – IV). Gipsmenge ca. 350 g.

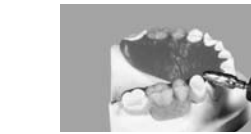


Abb. 03

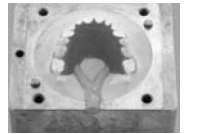


Abb. 04



Abb. 05

2.5 Überbetten

Untersichgehende Bereiche werden sorgfältig mit einer kreuzverzahnten Gipsfräse zurückgeschliffen. Die Gipsoberfläche mit einer Gips gegen Gips Isolierung einmal isoliert, die Küvette geschlossen und mit 350 - 400 g aufgefüllt. Zur Vermeidung von Luftblasen ist ein Anrühren unter Vacuum und der Einsatz einer Rüttelplatte zu empfehlen.

2.6 Ausbrühen

- Abbindezeit des verwendeten Gips beachten (Thixo-Rock 60 min.)
- Vor dem Ausbrühen unbedingt alle vier Schrauben von der Küvette entfernen!
- 7 – 8 min, bei 90° C erwärmen
- Vorsichtig öffnen und mit klarem, kochendem Wasser Ausbrühen

Vor dem Isolieren der Gipsoberflächen müssen alle scharfen Kanten gebrochen werden. Die Innen- und Außenflächen der Küvetten müssen 100 % wachsfrei sein.

2.7 Isolieren

Für die Isolierung Gips gegen Kunststoff (bre.flex 2nd Edition) dürfen keine Isolierungen auf Alginatbasis verwendet werden. bredent bietet für den thermoplast bre.flex 2nd Edition zwei Isolierungen an:

- Acrylic Sep (REF 520 0029 4) auf die noch heiße Gipsoberfläche dünn auftragen. Ergibt seiden-matt glänzende Kunststoffbasen.
- Stumpflack transparent (REF 540 0100 6) wird zweimal dünn aufgetragen. Ergibt hochglänzende Kunststoffoberflächen

3. Verarbeitungsparameter					
Programm	Material	Temperatur	Vorwärmzeit	Haltezeit	Geschwindigkeit
5 Flex-2	bre.flex 2nd Edition	280 – 300° C	15 min.	90 sec.	6

- thermopress 400 Spritzzussgerät entsprechend vorheizen
- Nach Erreichen der Soll-Temperatur Kartusche dünn mit der Thermopaste einstreichen, mit der Kartuschenbeschriftung zuerst in die Heizkammer einführen (2 – 5 mm tief)
- Überschuss der Thermopaste entfernen



Küvette erst 3 min. vor Ablauf der Vorwärmzeit schließen. Schrauben diagonal anziehen.

4. Ausbetten der Küvette

Das Ausbetten aus der Küvette sollte nur mit Ausbettrahnen und Stempel unter der Spindelpresse erfolgen. Vor dem Ausbetten werden alle Schrauben entfernt. Mit dem Ausbettrahmen und Stempel die Küvettenhälften unter einer Spindelpresse ausdrücken. Keinen Hammer verwenden! Die mit Gips aufgefüllten Entlüftungsöffnungen im oberen Teil der Küvette mit dem Küvettenhaken und einem Hammer freiklopfen. Sollte sich ein Überschuss des Silikonfettes im Einspritzkanal der Küvette befinden, muss dieser unbedingt entfernt werden, da sonst beim nächsten Pressvorgang diese Rückstände mit dem Material zusammen in die Hohlform gespritzt werden.

Die gespritzte zahntechnische Arbeit mit Hilfe einer großen Trennschreibe ausbetten und mit Dentaclean Gipslöser Speed (REF 520 0101 0) von Gipsresten befreien.

4.1 Ausarbeiten und Polieren

Kein Abtrennen der Kanäle darauf achten, dass das Material nicht heiß wird. Schnelllaufend, aber ohne Druck ausarbeiten. Kreuzverzahnte bredent Fräser und Diamanten verwenden. bre.flex 2nd Edition lässt sich sehr gut mit bredent Silikonfräser (REF S263 QG 60) bearbeiten.

Beim Polieren ohne Druck und mit möglichst weichen Bürsten, z. B. Wildlederschwabbel (REF 350 0099 0), arbeiten. Es erfolgt eine Vorpoliitur mit Bimssteinpulver und eine bedingte Hochglanzpolitur mit Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1).

5. Reinigung

Bei beheizten Reinigungsgeräten (Ultraschall) ist darauf zu achten, dass die Reinigungsflüssigkeit eine Temperatur von 70° C nicht überschreitet. Keine scharfen Reinigungsmittel verwenden! Nicht mit Wasserdampf (Dampfstrahler) reinigen! Hinweise für Patienten

bre.flex 2nd Edition Teilprothesen werden aus einem biokompatiblen thermoplastischem Nylonmaterial gefertigt. Das bedeutet, dass sich die Pflege Ihres neuen Zahnersatzes völlig unkompliziert gestaltet. Um den optimalen Zustand und das natürliche Aussehen Ihres Zahnersatzes zu erhalten, beachten Sie bitte die folgenden Pflegehinweise:

Befolgen Sie bitte die Pflegehinweise Ihres Zahnarztes/Zahnärztin für Ihre natürlichen Zähne und Ihr Zahnfleisch. Reinigen Sie Ihren Zahnersatz bitte täglich.

Einfach unter warmen, fließendem Wasser 30 – 60 Sek. lang abspülen und für ca. 30 min. im bre.flex 2nd Edition-Reinigungsbad einwirken lassen.

Säubern Sie die Prothese mit einer weichen Zahnbürste und ausschließlich mit Wasser. Verwenden Sie bitte keine extra zahnaufhellenden Zahnpasten oder ähnliche Produkte, da diese kleine Partikel enthalten, die die Oberfläche des Materials angreifen könnten. Sollten Sie Ihre Prothese einmal nicht tragen, so bewahren Sie diese bitte in einem sauberen Wasserbad auf.

Bitte denken Sie daran: Die Prothesenbasis ist unzerebrechlich, die Zähne sind es nicht! Vermeiden Sie bitte deshalb einen allzu sorglosen Umgang mit Ihrem Zahnersatz und Sie werden lange Freude daran haben.

6. Sicherheitsratschläge und Gefahrenhinweise für Zahntechniker

6.1 Schutzkleidung: Bei der Verarbeitung von bre.flex 2nd Edition im thermopress Spritzzussgerät geeignete Arbeitshand-schuhe tragen. Verbrennungsgefahr!

6.2 Die beim Vorwärmen entstehenden Dämpfe nicht einatmen.

6.3 Vorsicht: beim Überhitzen und / oder langer Verweilzeit der Kartusche im Heizzylinder besteht die Gefahr von Gasbildung.

6.4 Zum sicheren Gebrauch von bre.flex 2nd Edition verweisen wir auf das Sicherheitsdatenblatt.

6.5 Allgemeine Sicherheitsvorkehrungen beim Verarbeiten:

Die maximale Temperatur der Schmelze soll unter Berücksichtigung der maximal zulässigen Verweilzeit im Zylinder bei 240° C 5 min. nicht überschreiten. Bei überhöhter thermischer und zeitlicher Beanspruchung verfärbt sich bre.flex 2nd Edition braun! Der Druck in der geschlossenen Kartusche kann so groß werden, dass der Deckel abgesprengt wird und dadurch Personen zu Schäden kommen können. bre.flex 2nd Edition ist mit anderen Thermoplasten nicht mischbar!

7. Lagerung und Haltbarkeit

Geöffnete Verpackung vor Feuchtigkeit schützen. Das Granulat ist bei sauberer und trockener Lagerung unbegrenzt haltbar. Bei Normklima verläuft die Wasseraufnahme sehr langsam. Feuchtes Granulat wird bei 80° C ca. 4 Std. im Vakuumtrockenschrank getrocknet. Geöffnete Verpackung innerhalb eines Jahres verbrauchen.

8. Sonstige Hinweise

Die Angaben dieser Gebrauchsanweisung werden stets den aktuellsten Ergebnissen und Erfahrungen angepasst. Wir empfehlen daher, vor Benutzung einer neuen Packung, die Gebrauchsanweisung zu lesen. Diese unverbindlichen Anwen-derempfehlungen beruhen auf eigenen Erfahrungen. Der Benutzer ist für die Anwendung des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da bredent keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Ausgabe: 2009-03-18/0D

Instructions for use

bre.flex 2nd Edition

Before using the product, please read this product information carefully. Sold only to dental professionals

Why bre.flex 2nd Edition partial dentures?

No metal clasps – but gigiva-colored (pink) clasps that blend with the natural teeth.

- metal-free attachments (retention elements) protect the natural enamel
- better shade stability than comparable flexible base materials
- lasting plasticity and avoidance of embrittlement
- comfortable, resistant and durable
- entirely free from residual monomers and dimethacrylates. Perfectly suited for sensitive patients.

1. Indication range

bre.flex 2nd Edition is a thermoplastic material ans supplied as a granular material. The product can only be processed in the thermopress 400 injection molding system.

bre.flex 2nd Edition material is used to produce flexible partial dentures and unbreakable occlusal appliances. A range of four different colors (transparent, pink 2, pink 4 and pink-veined) is available to permit the fabrication of gingiva-colored mouldings.

2. Contraindication

Full dentures, crowns and bridges, attachments

2.1 Wax set-up

Use only wax for the set-up. Do not use acrylic or shellac base plates to avoid excessive thickness. bre.flex 2nd Edition material will not form a chemical bond with acrylic teeth. Therefore retentions need to be prepared in the acrylic teeth. Corresponding holes are drilled from the mesial to the distal direction using a Multidrill drill.



Fig. 1: 0.8 - 1.5 mm retention hole


 Fig. 2 : from mesial to distal

2.2 Wax model

Compared to conventional acrylic partial dentures, thinner are modelled for flexible partial dentures made of bre.flex 2nd Edition. The layer should just be thick enough to ensure sufficient stability especially in the area of critical junctions and the base. If properly designed and correctly processed, flexible partial dentures made of bre.flex 2nd Edition are unbreakable.

2.3 Recommended thickness of the wax model:

- Lingual thickness: 1.25 – 2.0 mm
- Palatal thickness: 0 – 1.5 mm
- Clasps: 1.0 – 1.5 mm (always uniform with margin and junction)
- Lingual margin: 1.25 – 2.0 mm
- Base: 0.8 – 1.75 mm
- Wax pattern should rest on the cingulum of anterior teeth.
- Wax pattern should include the posterior teeth sufficiently.

2.4 Attaching the injection channels (sprues)

Attach the sprues (v-shaped) using a 3.5 to 5 mm Biotec wax pattern (REF 430 0805 5; REF 430 0805 0) and connect them to form a main channel (sprue) (10 mm; resin sprue wax REF 430 0172 0).

Vaseline must be applied to the inside of the aluminium flask before the model is invested. Place the model in the stone as close to the injection hole of the flask as possible (stones of class III – IV). Stone quantity: approx. 350 g.



Fig. 03

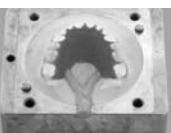


Fig. 04



Fig. 05

2.5 Overbedding

Undercuts are carefully reduced using a cross-cut plaster bur. Apply a single coat of plaster against plaster insulating liquid to the plaster surface, close the flask and fill 350 – 400 g of bre.flex 2nd Edition into the flask. Stirring under vacuum and the use of a vibrating plate is recommended to avoid the formation of bubbles.

2.6 Boiling out

- Observe the setting time of the plaster in use (Thixo-Rock: 60 min)
- All four screws must be removed from the flask before boiling out!
- Heat at 90 °C for 7 – 8 min

- Open the flask carefully and boil out using clear, boiling water

All sharp edges must be smoothed off before the plaster surfaces are separated. The inner and outer sur-faces of the flasks sur must be contaminated with any wax.

2.7 Insulating

For insulating (separating) plaster against resin (bre.flex 2nd Edition) no alginate-based insulating liquids may be used. bredent offers two insulating liquids for the thermoplastic material bre.flex 2nd Edition:

- Apply a thin coat of Acrylic Sep (REF 520 0029 4) to the plaster surface which is still hot; resin bases with a silky matt luster are obtained.

- The varnish, transparent (REF 540 0100 6) is applied two times. Resin surfaces with a high luster are obtained.

3. Processing parameters

Program	Material	Temperature	Preheating time	Holding time	Speed	Force
5 Flex-2	bre.flex 2nd Edition	280 – 300° C	15 min	90 sec	6	165

- Preheat the thermopress 400 injection moulding system
- If the set temperature is reached, apply a thin coat of the thermopaste on the cartridge and insert into the heating chamber with the printing facing downward (2 – 5 mm deep into the chamber)
- Remove excess thermopaste.



Close the flask just 3 minutes before the end of the preheating time. Tighten the screws diagonally.

4. Deflasking

Deflasking should only be carried out using the devesting aid and the punch under the spindle press. This way careful handling and extended service life of the special flasks are ensured. All screws are removed prior to devesting. Press the material out of the flask halves under a spindle press using the devesting aid and the punch. Do not use a hammer! Remove the plaster from the vents in the upper part of the flask us-ing the flask hook and a hammer. If excess silicone grease is in the injection channel at the flask, it must be removed to avoid that these residues are injected into the cavity together with the material during the next injection process.

The injected dental restoration is devested with a large separating disc and plaster residues are removed with Dentaclean plaster solvent Speed (REF 520 0101 0).

4.1 Finishing and polishing

When cutting off the sprues, it must be ensured that the material will not become too hot. Work with high speed but do not exert any pressure. Use cross-cut bredent burs and diamond tools. bre.flex 2nd Edition can be perfectly processed with silicone burs by bredent (REF S263 QG 60). When polishing, do not exert pressure and use soft brushes, e.g. leather buff (REF 350 0099 0). Prepolishing with pumice powder and high luster polishing with Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1) are performed.

5. Cleaning

When working with heated (ultrasonic) cleaning units it must be ensured that the temperature of the clean-ing liquid does not exceed 70° C. Do not use strong detergents! Do not clean with water steam (steam blaster).

Patient information

bre.flex 2nd Edition partial dentures are fabricated from a biocompatible nylon thermoplastic material. As a result, taking care of your new restoration is very easy. In order to maintain the perfect condition and natu-ral look of your restoration, the following recommendations should be observed:

Continue to brush your natural teeth and gums as directed by your dentist. Clean your restoration daily.

Simply rinse your restoration under warm running water for 30 – 60 seconds and soak it in bre.flex 2nd Edition cleaning bath for approx. 30 min.

Use only water and a soft toothbrush to clean your restoration. Do not use any whitening toothpaste or similar products since these may damage the surface of the material. When you are not wearing your res-toration, keep it in clean water. Please remember that although the denture base is unbreakable, the teeth are not! Please handle your restoration with care.

6. Safety recommendations and hazard warnings for dental technicians

6.1 Protective clothes: When processing bre.flex 2nd Edition in the thermopress injection moulding system, gloves must be worn. Risk of scalding!

6.2 Do not inhale vapors formed during preheating.

6.3 Caution: risk of formation of gas when overheating / or prolonged residence in the heating cylindr.

6.4 For safe handling of bre.flex 2nd Edition we refer to the material safety data sheet.

6.5 General safety precautions during processing:

In consideration of the maximally permissible residence time in the heating cylinder the maximum tempera-ture of the molten material should not be above 240° C for 5 min. If exposed to excess thermal and tempo-ral stress bre.flex will turn brown! Additionally, the pressure in the sealed cartridge may increase to such an extent that the lid is „blown off“ and persons may be harmed.

bre.flex 2nd Edition may not be mixed with other thermoplastic materials!

7. Storage and durability

Open package must be protected from moisture. If clean and dry storage is ensured, the granular material can be stored for an indefinite period. In a standard climate the absorption of water proceeds very slowly. Moist granular material is dried 4 hours at 80° C in the vacuum drying oven. Material must be used up with-in one year when package is opened.

8. Additional information

The information contained in these instructions for use is always updated according to the latest knowledge and experience. Therefore we recommend reading the instructions for use again before using a new pack-age. These non-binding user recommendations are based on our own experience. The user himself is re-sponsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since bredent does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

edition: 2009-03-18/GB

Mode d'emploi

bre.flex 2nd Edition

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit. A ne remettre qu'à du

personnel spécialisé

Pourquoi des prothèses partielles bre.flex 2nd Edition ?

Pas de crochets métalliques – mais des crochets de teinte rose se confondant avec les dents naturelles présentant les avantages suivants :

- Éléments de rétention exempts de métal protégeant l'émail naturel de la dent
- Meilleure stabilité des teintes que les matériaux de base comparables
- Plasticité à longue échéance sans devenir cassant
- Confortable, résistant et à longue durée de vie
- à 100% exempt de monomères et de diméthacrylates de méthyle résiduels. Parfaitement approprié pour les patients sensibles

1. Domaine d'application

bre.flex 2nd Edition est un thermoplaste livré sous forme de granulés. Sa mise en œuvre n'est possible que dans l'appareil de coulée par injection thermopress 400.

Le matériau bre.flex 2nd Edition est utilisé pour la réalisation de prothèses partielles flexibles et de gouttiè-res d'occlusion incassables. Quatre teintes différentes sont disponibles (transparent, rose 2, rose 4 et rose marbré) pour permettre la réalisation de préformes ayant la teinte de la gencive.

2. Contre-indications

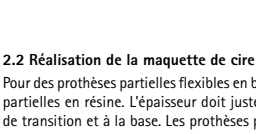
Prothèses complètes, couronnes et bridges, attachements.

2.1 Montage en cire

Uniquement utiliser de la cire pour le montage. Ne pas utiliser de plaques-bases acryliques ou en shellack vu qu'elles génèrent des épaisseurs trop importantes. Le matériau bre.flex 2nd Edition ne forme pas de liaison chimique avec les dents artificielles. Pour cette raison il faut munir les dents artificielles de réten-tions mécaniques. On réalise les rétentions à l'aide du foret Multidrill en forant des trous spécifiques en partant de la face mésiale en direction de la face distale (voir Fig. 2).



Fig. 1: Trou de rétention de 0,8 – 1,5 mm



2.2 Réalisation de la maquette de cire

Pour des prothèses partielles flexibles en bre.flex 2nd Edition on sculpte des bases plus fines en compa-raison aux prothèses partielles en résine. L'épaisseur doit juste être suffisante pour assurer la stabilité en particulier dans les zones critiques de transition et à la base. Les prothèses partielles flexibles en bre.flex 2nd Edition sont incassables quand le design et la mise en oeuvre sont correctes.

2.3 Epaisseurs recommandées pour la maquette en cire :

- Épaisseur linguale: 1,25 – 2,0 mm
- Épaisseur palatine: 0, – 1,5 mm
- Crochets: 1,0 – 1,5 mm (toujours uniformes avec bord et transition)
- Bord lingual: 1,25 – 2,00 mm
- Base: 0,8 – 1,75 mm
- La base de la maquette en cire devrait reposer sur le cingulum des dents antérieures.
- La base de la maquette en cire doit suffisamment englober le groupe postérieur.

2.4 Fixation des tiges d'injection

Avec un profilé en cire Biotec de 3,5 à 5 mm (REF 430 0805 5; REF 430 0805 0) positionner les tiges en forme de V et les relier pour former une tige de coulée principale de 10 mm en se servant de cire pour tige de coulée en résine (REF 430 0172 0).

Mette l'ouvrage en revêtement dans un cylindre de coulée en aluminium. Placer la sculpture aussi près que possible de l'orifice d'injection du cylindre (plâtre de la classe III – IV). Quantité de plâtre: env. 350 g

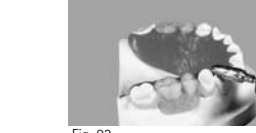


Fig. 03

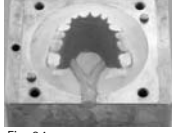


Fig. 04



Fig. 05

2.5 Mise en revêtement secondaire

Fraisier soigneusement les parties en retrait avec une fraise à plâtre à denture croisée. Appliquer une isolation plâtre/plâtre sur la surface de plâtre et procéder au remplissage du cylindre avec 350 -400 g de plâtre extra dur. Pour éviter la formation de bulles d'air, il est recommandé de procéder au malaxage sous vide et de se servir d'une plaque

Istruzioni per l'uso

bre.flex 2nd Edition

Leggere attentamente le informazioni prima dell'utilizzo del prodotto! Riservato solo a personale

specializzato

Perchè bre.flex 2nd Edition per protesi parziali?

Nessun gancio in metallo – ma ganci nel colore dei tessuti gengivali (rosa), che si intonano al colore natu-rale dei denti.

- Elementi di tenuta privi di metallo proteggono lo smalto naturale dei denti
- Migliore stabilità del colore rispetto ad altri materiali base flessibili
- Rimane plastico a lungo e non ingriglisce.
- Confortevole, resistente e di lunga durata.
- Privo al 100% di monomeri residui e dimetilmetaacrilati. Particolarmente indicato per pazienti con problemi di sensi-bilizzazione.

1. Descrizione del prodotto / Campo d'impiego

bre.flex 2nd edition è un materiale termoplastico ed è disponibile come granulato. La lavorazione è possibile solo con il sistema ad iniezione thermopress 400.

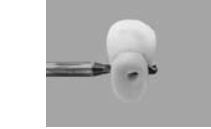
Il materiale bre.flex 2nd Edition viene utilizzato per la realizzazione di protesi parziali flessibili, bite infrangibili. Sono disponibili quattro differenti colori (trasparente, rosa 2, rosa 4 e rosa venato) e permettono la rea-lizzazione di elementi nel colore della gengiva.

2. Controindicazioni

Protesi totali, ponti e corone, attacchi

2.1 Montaggio in cera

Per il montaggio utilizzare esclusivamente della cera. Non utilizzare basi acriliche od in gomma lacca, poi-chè queste creano spessori eccessivi. Il materiale bre.flex 2nd Edition non è indicato per un'adesione chi-mica con denti preconfezionati. Perciò è necessario realizzare ritenzioni meccaniche sui denti in resina. Le ritenzioni vengono eseguite, praticando fori, passanti dalla parte mesiale a quella distale, tramite perforazione con la fresa Multidrill.



0,8 - 1,5 mm foro di ritenzione



dalla parte mesiale a quella distale

2.2 Modellazione in cera

Per le protesi parziali flessibili in bre.flex 2nd Edition vengono modellate basi sottili rispetto alle protesi con-venzionali in acrilico. Lo strato dovrebbe essere spesso abbastanza, da garantire sufficiente stabilità alla base ed in particolare alle zone di giunzione critiche. Le protesi parziali flessibili in bre.flex 2nd Edition sono infrangibili se rispettano un design corretto ed una lavorazione adeguata.

2.3 Spessori consigliati per la modellazione in cera:

- Spessore linguale: 1,25 - 2,0 mm
- Spessore palatale: 0, - 1,5 mm
- Ganci: 1,0 - 1,5 mm (uniformare sempre con flangia e giunzione)
- Flangia linguale: 1,25 - 2,00 mm
- Base: 0,8 - 1,75 mm

- Il modello in cera dovrebbe sempre poggiare sul cingolo dei denti anteriori.
- Il modello in cera dovrebbe includere i denti posteriori.

2.4 Applicazione dei canali d'iniezione

Con un profilo in cera Biotec da 3,5 a 5 mm (REF. 430 0805 5; REF. 430 0805 0) realizzare un'imperneatura del lavoro realizzando una forma a V e ricongiungere al canale principale con un canale di colata di 10 mm, REF. 430 0172 0. Il lavoro viene messo in rivestimento in una muffola di alluminio in cui è stata applicata della vaselina. Posizionare la modellazione nel gesso possibilmente a ridosso del foro di iniezione della muffola (gesso di classe III - IV). Quantità del gesso ca. 350 gr.

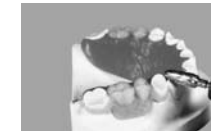


Foto 03



Foto 04



Foto 05

2.5 Messa in rivestimento

Le zone di sottosquadro vengono accuratamente rimosse con una fresa per gesso a taglio incrociato. Ap-plicare, una sola volta, sulle superfici in gesso dell'isolante per gesso su gesso, chiudere la muffola e riem-pire con 350 – 400 gr. Per evitare la formazione di bolle si consiglia di mescolare sottovuoto e di utilizzare un vibratore.

2.6 Sciogliere la cera

- Attenersi al tempo di indurimento del gesso utilizzato (Thixo-Rock 60 min.)
- Prima di sciogliere la cera, rimuovere tutte e 4 le viti della muffola!
- Scaldare per 7 – 8 min. a 90 °C
- Aprire con prudenza e sciogliere con acqua pulita e bollente

Prima di applicare l'isolante sulle superfici in gesso devono essere eliminati tutti gli spigoli taglienti. Le su-perfici interne ed esterne della muffola devono essere completamente prive di cera.

2.7 Applicazione dell'isolante

Per l'applicazione dell'isolante per gesso su resina (bre.flex 2nd Edition) non devono essere utilizzati iso-lanti a base di alginati. Per il materiale termoplastico bre.flex 2nd Edition, bredent propone due isolanti:

- Acrylic Sep (REF 520 0029 4) – applicare uno strato sottile sulle superfici in gesso ancora calde. Si ottiene una base in resina estremamente liscia e lucida.
- Lacca per monconi trasparente (REF 540 0100 6) – applicare due volte uno strato sottile. Si ottengono superfici in resina lucidate a specchio.

3. Parametri di lavorazione

Programma	Materiale	Temperatura	Tempo di preriscaldo	Tempo di mantenimento	Velocità	Forza
5 Flex-2	bre.flex 2nd Edition	280 - 300° C	15 min.	90 sec.	6	165

- Preriscaldare in modo adeguato l'apparecchio ad iniezione Thermopress 400
- Dopo il raggiungimento della temperatura prestabilita, applicare uno strato sottile di termopasta sulla cartuccia, introdurla nella camera di riscaldamento dalla parte dove è impressa la dicitura (2 – 5 mm in profondità)
- Rimuovere eventuali eccessi di termopasta



Chiudere la muffola solo 3 min. prima della fase di preriscaldamento. Avvitare le viti diagonalmente.

4. Estrazione dalla muffola

L'estrazione dalla muffola deve essere eseguita solo con un telaio per smuffolatura ed un punzone nella pressa idraulica. Prima dell'estrazione dalla muffola vengono rimosse tutte le viti. Con il telaio per smuffola-tura ed il punzone, si comprimono le due metà della muffola sotto una pressa idraulica. Non utilizzare il martello! Liberare gli sfati d'aerazione, riempiti dal gesso, nella parte superiore della muffola con l'apposito gancio ed un martello. Se nel canale d'iniezione della muffola dovesse esserci del grasso siliconico in ec-cesso, deve essere assolutamente eliminato, poiché altrimenti nel successivo processo d'iniezione questi residui verrebbero iniettati nello stampo insieme al materiale.

Estrarre dalla muffola il manufatto con l'ausilio di un disco separatore e rimuovere i residui di gesso con il solvente per gesso Dentaclean Speed (REF 520 0101 0).

4.1 Rifinitura e lucidatura

Nel separare i canali fare attenzione che il materiale non sia caldo. Refinire velocemente ma senza esercita-re pressione. Utilizzare le frese e gli strumenti diamantati bredent a taglio incrociato. bre.flex 2nd Edition può essere rifinito altrettanto molto bene con la fresa per silicone bredent (REF S263 OG 60).

Procedere alla lucidatura senza esercitare pressioni e con un spazzola morbida, p.es. una spazzola in ca-moscio (REF 350 0099 0). Si esegue una prelucidatura con polvere di pietra pomice ed una lucidatura a specchio con Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1).

5. Pulizia

Nel caso di apparecchi termici per la pulizia (bagno ad ultrasuoni) si deve fare attenzione, che il liquido detergente non superi la temperatura di 70° C. Non utilizzare detergenti aggressivi!

Non pulire con vapore acqueo (getto di vapore)!

Avvertenze per i pazienti

Le protesi parziali in bre.flex 2nd Edition vengono ultimate con un materiale in nylon termoplastico biocom-patibile. Ciò significa che la Vs. protesi necessiterà di cure assolutamente molto semplici. Per ottenere una condizione ottimale ed un aspetto naturale della Vs. protesi, Vi preghiamo di attenerVi alle seguenti indica-zioni di manutenzione:

Seguite le indicazioni del Vs. odontoiatra per una corretta igiene dei denti e dei tessuti gengivali. Pulite la Vs. dentiera quotidianamente.

Sciacquarla semplicemente sotto l'acqua calda corrente per 30 – 60 sec. ed immergerla per ca. 30 min. nella soluzione igienizzante bre.flex 2nd Edition.

Pulire la protesi con uno spazzolino da denti morbido ed infine con acqua. Non utilizzate dentifrici sbian-canti o prodotti simili, poiché questi contengono piccole particelle, che potrebbero intaccare la superficie del materiale. Nel caso in cui, per un periodo di tempo, non doveste portare la protesi, conservarla in un bagno d'acqua pulita.

Attenzione: la base della protesi è infrangibile, ma i denti no!

Evitate perciò di trascurare o maneggiare la Vs. protesi con poca attenzione.

6. Consigli per la sicurezza ed indicazioni di pericolo per l'odontotecnico

6.1 Abbigliamento protettivo: Durante la lavorazione di bre.flex 2nd Edition nell'apparecchio ad iniezione Thermopress indossare appositi guanti protettivi. Pericolo di ustioni!

6.2 Non respirare i vapori che si formano durante il preriscaldo.

6.3 Prudenza: in caso di surriscaldamento e / o di tempo prolungato di permanenza della cartuccia nella camera di riscaldamento può esserci il pericolo di formazione di gas.

6.4 Per un uso sicuro di bre.flex 2nd Edition Vi rimandiamo alla scheda tecnica di sicurezza.

6.5 Misure generali di sicurezza durante la lavorazione:

La temperatura massima di fusione non deve essere superata, tenendo presente che il tempo di manteni-mento massimo previsto nel cilindro a 240° C è di 5 min. Nel caso venissero superati i parametri termici e di tempo, bre.flex 2nd Edition si decolorerebbe fino a diventare marrone! La pressione che si crea nella cartuccia chiusa potrebbe divenire così forte, da far saltare il coperchio e pertanto causare danni alle per-sone.

bre.flex 2nd Edition non è miscelabile con altre paste termoplastiche!

7. Conservazione e durata

Proteggere le confezioni aperte dall'umidità. Il granulato, se conservato in un luogo asciutto e pulito ha una durata illimitata. Nel caso di clima normale l'assorbimento d'acqua avviene molto lentamente. Il granulato umido viene asciugato a 80° C per ca. 4 ore in un essiccatoio sottovuoto. Consumare le confezioni aperte entro un anno.

8. Ulteriori avvertenze

Queste istruzioni d'uso sono costantemente aggiornate in base alle più recenti esperienze e conoscenze. Consigliamo perciò, prima dell'uso di una nuova confezione, di leggere nuovamente le istruzioni d'uso. Questi consigli all'utente non sono vincolanti e si basano sulle esperienze aziendali. L'utente è personal-mente responsabile dell'utilizzo del prodotto. La bredent non si assume alcuna responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

bre.flex 2nd Edición

Rogamos lean la información sobre el producto antes de utilizarlo. Datos solo para personal técnico

Por qué bre.flex 2nd Edición prótesis parcial?

- Sin ganchos metálicos – sin ganchos de color rosa que se funden con el diente natural.
- Elementos de reatención sin metal, protegiendo a la dentina del diente natural
- Estabilidad de color mejorada comparada con los materiales flexibles de base
- Se mantiene plástico sin volverse áspero
- Comfortable, durable y de larga vida
- 100% libre de monómero y mimetilmetacrilato. Indicado para pacientes sensibles

1. Descripción de producto / Campo de uso

bre.flex 2nd Edición es un termoplástico y se sirve en forma granulada. La manipulación se podrá realizar solo con el sistema de inyección thermopress 400.

El material bre.flex 2nd Edición se utiliza para la creación de prótesis parciales flexibles, férulas de descarga irrompibles. Cuatro colores diferentes (transparente, rosa 2, rosa 4 y rosa-veteado) están a la elección del protésico y permite la creación de piezas protésicas color encía.

2. Contraindicación

Prótesis completas, coronas y puentes, ataches

2.1 Montaje en cera

Utilice solo cera para el montaje. No utilice ninguna base de acrilato o plástico (Schelllack). Ya que pueden producir un grosor excesivo. El material bre.flex 2nd Edición no tiene unión químico con los dientes de tabilla. Es por ello que se deberá realizar una unión mecánica al diente de resina. La retención se realizará con una perforación desde mesial hacia distal (ver imagen2) con una fresa Multidrill.



Imagen 01: 0,8 - 1,5 mm Agujero de retención



Imagen 02: desde mesial a distal

2.2 Modelado en cera

Para la flexible prótesis parcial de bre.flex 2nd Edición se modelarán en comparación unas finas bases de acrílico, más fino de que se utilizaría para una prótesis parcial convencional. La base debería ser lo suficientemente gruesa para dar estabilidad en zonas críticas para garantizar la estabilidad necesaria. Las prótesis parciales flexibles de bre.flex 2nd Edición son irrompibles si se ha realizado correctamente el diseño.

2.3 Grosor aconsejable para el modelo de cera:

- Grosor lingual: 1,25 - 2,0 mm
- Grosor palatino: 0, - 1,5 mm
- Ganchos: 1,0 - 1,5 mm (siempre uniforme con el borde y transición)
- Borde lingual: 1,25 - 2,00 mm
- Base: 0,8 - 1,75 mm
- El modelado de cera deberá apoyar en el cingulo del grupo anterior
- La base de cera deberá agarrar los dientes posteriores

2.4 Colocación de los bebederos principales

Con un bebedero de un grosor 3,5 hasta 5 mm de Biotec (REF 430 0805 5; REF 430 0805 0) se deberá colocar en forma de „V” y formarlo a un canal principal de cera de 10 mm (REF 430 0172 0).

El trabajo se empujará en la mulla de aluminio pintelada con vaselina. El modelado se deberá ubicar en la escayola lo más cerca de la entrada de inyección (escayola clase III - IV). Cantidad de escayola aprox. 350 g.



Imagen 03

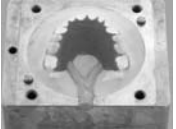


Imagen 04



Imagen 05

2.5 Enmuffar

Zonas retentivas del modelo se retirarán con cuidado con una fresa de escayola de corte cruzado. La superficie de escayola se aislará con un separador escayola. Se cerrará la muflla y rellenará con 350-400gr de escayola. Para evitar la creación de burbujas es necesario mezclar bajo vacío y utilizar un vibrador.

2.6 Limpieza

- Tener en cuenta el tiempo de fraguado de la escayola (Thixo-Rock 60 min.)
- Antes de introducir la muflla en el agua caliente asegurarse de haber retirado los cuatro tornillos de la muflla!
- Calentar durante 7 – 8 min. a 90 °C
- Abrir con cuidado y lavar con agua limpia, enjuagar con agua hirviendo

Antes de aislar la superficie de escayola se deberán romper todos los cantos afilados. Las superficies interiores y exteriores deberán estar al 100% limpia de cera.

2.7 Aislar

Para el aislamiento con separador escayola –resina (bre.flex 2nd Edición) se deberán utilizar solo separadores que no estén a base de alginato. Bredent ofrece para el termoplástico bre.flex 2nd Edición dos separadores:

- Acrylic Sep (REF 520 0029 4) pintelar sobre una superficie de escayola caliente, con una fina capa. Se produce una fina sedosa capa brillante.
- Espaciador transparente (REF 540 0100 6) se pintelará dos finas capas. Se crea una superficie brillante.

3. Parámetros de trabajo

Programa	Material	Temperatura	Tiempo de calentamiento	Tiempo de mantenimiento	Velocidad	Fuerza
5 Flex-2	bre.flex 2nd Edición	280 - 300° C	15 min.	90 seg.	6	165

- Calentar previamente la máquina de inyección Thermopress 400
- Una vez se haya conseguido la temperatura debida, se embadurnará el cartucho con una fina capa de Termopasta, introducir el cartucho con la etiqueta escrita hacia fuera/dentro? en la cámara de calentamiento (2 – 5 mm de profundidad)
- Retirar los restos de la Termopasta



Cerrar la muflla solamente 3min antes de que pase el tiempo de calentamiento. Cerrar los tornillos en diagonal.

4. Desenmuffar

El desenmuffado de la muflla se deberá realizar solo con el marco y el émbolo bajo la prensa hidráulica. Antes de desenmuffar se retirarán los tornillos. Se colocará la muflla en el marco de desenmuffado y por medio del émbolo y la prensa hidráulica se abrirá la muflla. No utilizar un martillo! Las pequeñas aperturas de aire que tienen las mufllas, limpiarlas con ayuda de un pincho y un martillo. Si hubiese un sobrante de vaselina en la apertura del cilindro de inyección se deberá limpiar inmediatamente para evitar que en la próxima inyección haya impurezas en el material inyectado. Liberar el trabajo inyectado con ayuda de un disco de corte y limpiarlo con Dentaclean Eliminador de escayola Speed (REF 520 0101 0) de la escayola que pueda haber quedado pegada.

4.1 Reparado y pulido

Al cortar los bebederos evitar que el material coja calor. Trabajar con altas revoluciones pero no trabajar con presión. Utilizar fresas de corte cruzado de bredent y diamantes. bre.flex 2nd Edición se deja reparar muy bien con fresas para silicona (REF S263 QG 60).

Durante el pulido no presionar y utilizar cepillos blandos, como por ejemplo de cuero blanco (REF 350 0099 0). Se realizará un pulido con piedra pómez y un brillo con pasta de brillo Abraso-Star K50 (REF 520 0016 1).

5. Limpieza

Si se utilizase una maquinaria de limpieza con temperatura (ultrasonidos) se deberá tener cuidado no sobrepasar la temperatura de 70° C. No utilizar líquidos limpiadores fuertes. No limpiar con vapor de agua (Vaporeta)!

Consejo para el paciente

Las prótesis parciales bre.flex 2nd Edición se realizan de un material biocompatible termoplástico de nylon. Esto quiere decir que el cuidado de su nueva prótesis se debe realizar sin ninguna complicación. Para mantener el aspecto natural de la prótesis, hay que tener en cuenta los siguientes consejos:

Seguir los consejos de cuidado de su odontólogo para sus dientes naturales y su encía. Limpie diariamente su dentadura.

Enjuagar simplemente bajo agua corriente caliente durante 30-60 seg. y dejar actuar durante aprox. 30 min. en el bre.flex 2nd Edición-baño de limpieza.

Limpie la dentadura con cepillo blando y solo con agua. No utilice ninguna pasta de dientes adicional o productos semejantes, ya que constan de pequeñas, que pueden ser agresivos para la superficie del material. Si un día no llevase la dentadura, se debería guardar en un recipiente con agua limpia.

Rogamos tenga en cuenta: la base de la prótesis es irrompible, los dientes no!

Evite por ello una manipulación imprudente de su dentadura y la podrán disfrutar de ella larga vida.

6. Consejos de seguridad y peligrosidad para protésicos

6.1 Ropa de protección: durante la manipulación del bre.flex 2nd Edición en la máquina de inyección Thermopress severa utilizar guantes de protección!

6.2 No inhalar los gases producidos durante el precalentamiento.

6.3 Cuidado: si se sobrecalienta y / o se pasa el tiempo de calentamiento en la cámara del cilindro de calentamiento puede haber el peligro de creación de gases.

6.4 Para la segura manipulación del bre.flex 2nd Edición le remitimos a la hoja de seguridad.

6.5 Medidas generales de seguridad durante la manipulación:

La máxima temperatura de fundición no se deberá sobrepasar teniendo en cuenta del máximo tiempo de calentamiento del cilindro a 240° C más de 5min. Si se sobrecalienta y se pasa el tiempo de calentamiento se decolorea el bre.flex 2nd Edición hacia marrón! La presión en el cartucho se puede volver tan grande, que salte la tapa y dañar a personas.

bre.flex 2nd Edición no se puede mezclar con otros termoplásticos!

7. Almacenamiento y durabilidad

Proteger envases abiertos de la humedad. El granulado se podrá almacenar de manera ilimitada si se almacena en zona seca y limpia. Con un clima normal, la recogida de agua va muy despacio. Si el granulado está húmedo se deberá secar a 80° C durante aprox. 4 horas en un armario de secado al vacío. Envases abiertos gastar durante el año.

8. Otros consejos

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

edición: 2009-03-18/0E

bredent

GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany

Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24

www.bredent.com · e-mail info@bredent.com