

Les temps de travail indiqués sont conformes à ceux de la norme ISO 4823:2000. Si la température ambiante est plus élevée, le temps de travail total diminue; il augmente lorsque la température est plus basse. Le temps de travail recommandé est de 1:45 (min:sec). Pour obtenir en tout temps d'excellentes empreintes dans des conditions cliniques, il faut respecter le temps de prise indiqué à partir du début du mélange.

* Début de mélange = Pénétration de la pâte dans la canule de mélange.

Prise d'empreinte Technique monophasé

► Pour appliquer la préparation à la seringue, poser la seringue de matériau élastomère Penta sur l'embout mélangeur de l'appareil Pentamix, puis la remplir.

► Ensuite, remplir le porte-empreinte préalablement traité avec l'adhésif. Veiller à ce que l'embout mélangeur soit toujours plongé dans la pâte.

► Appliquer le produit depuis le fond du sillon ou de la cavité en remontant. Veiller à ce que la pointe de l'embout d'application demeure toujours plongée dans la pâte et appliquer en maintenant le contact avec la surface de la dent.

– Selon le nombre d'applications à effectuer, commencer l'application autour de la préparation pour terminer l'application à la seringue et le remplissage du porte-empreinte en même temps. Sinon, le matériau appliqué à la seringue prendra plus rapidement que la pâte pour porte-empreinte et l'empreinte sera déformée.

► Immédiatement après l'application autour de la préparation, positionner en bouche le porte-embriante rempli puis le maintenir en position sans appuyer, jusqu'à la prise.

► Pour supprimer l'adhérence de départ (« tassement de la valve »), en particulier lors des prises d'empreinte de la mâchoire supérieure, détacher le porte-empreinte du côté postérieur de la gencive. Si cela s'avère difficile, il est possible d'injecter prudemment de l'air ou de l'eau entre l'empreinte et la gencive.

Empreintes fonctionnelles

► Remplir le porte-empreinte individuel préparé avec de l'adhésif, le positionner en bouche puis prendre l'empreinte pendant que le patient effectue des mouvements fonctionnels.

► Ensuite, si une prise d'empreinte de précision ou corrective est nécessaire, utiliser un matériau pour prise d'empreintes en polyéther de consistance légère 3M ESPE.

Après la prise d'empreinte

► Examiner avec attention le sillon de la préparation et des dents voisines. Éliminer tous les résidus de matériau pour prise d'empreinte.

Hygiène

► Plonger l'empreinte dans une solution désinfectante standard. La durée d'immersion est fonction des indications du fabricant. Une durée de désinfection excessive peut endommager l'empreinte.

► Après la désinfection, rincer l'empreinte pendant environ 15 secondes sous l'eau du robinet.

Fabrication du modèle

► Couler l'empreinte au plus tôt 30 minutes et au plus tard 14 jours après la prise d'empreinte, avec un plâtre dur spécial.

► Pour obtenir un modèle exempt de bulles, rincer brièvement l'empreinte sous l'eau avant sa coulée, et la sécher. Ne pas utiliser de surfactant; ce n'est pas nécessaire et ne ferait que nuire à la qualité des empreintes en polyéther!

► Il est possible de plaquer les empreintes en polyéther d'argent. Un plaquage de cuivre n'est pas possible.

Nettoyage

► La pâte qui n'a pas pris peut se nettoyer à l'éthanol ou par lavage avec de l'eau et du savon.

Remarques

• À des températures inférieures à 18 °C (64 °F), la viscosité des pâtes augmente tellement qu'elles peuvent causer des problèmes de mélange dans l'appareil. Conserver les pâtes pendant au moins un jour à 18 °C (64 °F), ceci les rend plus faciles à préparer sans nuire à leur qualité.

• L'exposition directe au soleil et l'entreposage dans des endroits humides risquent d'endommager l'empreinte.

• Les empreintes en polyéther ne doivent en aucun cas entrer en contact avec des liquides contenant des solvants. Il y a risque de gonflement, les modèles perdraient ainsi de leur précision.

• Les matériaux en polyéther 3M ESPE ne peuvent être combinés qu'avec des polyéthers 3M ESPE. Il faut respecter impérativement les temps de prise et de travail respectifs des produits.

Entreposage et stabilité

Stocker le produit entre 18 et 25 °C (64 et 77 °F). Ne pas réfrigérer!

Ne plus l'utiliser après la date de péremption.

Entreposer les empreintes au sec dans l'obscurité, à une température inférieure à 30 °C (86 °F).

Information clients

Toute personne devra obligatoirement communiquer des informations strictement conformes à celles données dans ce document.

Garantie

3M Deutschland GmbH garantit que ce produit est dépourvu de défauts matériels et de fabrication. 3M Deutschland GmbH NE FOURNIT AUCUNE AUTRE GARANTIE, NI AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU DE QUALITE MARCHANDE OU D'ADEQUATION A UN EMPLOI PARTICULIER. L'utilisateur est responsable de la détermination de l'adéquation du produit à son utilisation. Si ce produit présente un défaut durant sa période de garantie, votre seul recours et l'unique obligation de 3M Deutschland GmbH sera la réparation ou le remplacement du produit 3M Deutschland GmbH.

Limitation de responsabilité

A l'exception des lieux où la loi l'interdit, 3M Deutschland GmbH ne sera tenu responsable d'aucune perte ou dommage découlant de ce produit, qu'ils soient directs, indirects, spécifiques, accidentels ou consécutifs, quels que soient les arguments avancés, y compris la garantie, le contrat, la négligence ou la stricte responsabilité.

Renseignements à jour en date de mars 2016

ESPAÑOL

Descripción del producto

Impregum™ Pentá™ es un material de impresión a base de poliéter de consistencia semifluida para el mezclador Pentamix™. La proporción de mezcla volumétrica de la pasta base y de la pasta catalizador es 5 : 1.

La información de empleo de un producto tendrá que guardarse por la duración de la aplicación. Para mayores detalles sobre Pentamix y accesorios Penta, Polyether Adhesive, la jeringa para elastómeros Pentá™ y las cánulas mezcladoras Pentá™ Mixing Tips – Red véase la respectiva información de empleo.

Indicaciones

• Impresión de preparaciones Inlay, Onlay, coronas y puentes

- Impresiones para funcionales
- Impresiones de fijación
- Impresiones para implantes

Medidas de precaución

Para los pacientes

La pasta base de este producto contiene sustancias que, al entrar en contacto con la piel, pueden provocar reacciones alérgicas en personas sensibles. En caso de contacto prolongado con la mucosa bucal, enjuagar con abundante agua. En el caso de que se observe una reacción adversa en algún paciente, se debe suspender el uso del producto en el paciente y, si fuera necesario, consultar con un médico.

Los alérgenos conocidos son 1-dodecilimidazol y sabores de pomelo (diferentes sabores).

Para el personal dental

La pasta base de este producto contiene sustancias que, al entrar en contacto con la piel, pueden provocar reacciones alérgicas en personas sensibles. Para reducir el riesgo de reacciones alérgicas, se deberá minimizar la exposición a estos materiales. En especial se deberá evitar el contacto con los materiales que todavía no se han polimerizado. En caso de contacto con la piel, lavar con agua y jabón. Se recomienda utilizar guantes protectores y una técnica de trabajo sin contacto.

Para obtener las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales (MSDS) de 3M diríjase a nuestra página web www.mmm.com o póngase en contacto con su distribuidor local.

Preparación

Desbloqueo

► Tapar las socavaciones o zonas en las que exista algún hueco gingival para evitar que el material de impresión «se pegue» sobre la estructura del diente. Si no se sella la zona se puede dificultar la remoción de la cubeta causando la extracción de los dientes naturales o prótesis. Esto es especialmente importante cuando se usan materiales de impresión con una alta dureza Shore.

Preparar la cubeta de impresión

Todas las cubetas de impresión utilizadas generalmente para las impresiones de precisión.

► Aplicar una capa delgada de Adhesivo para Polieter en la cubeta para una adherencia suficiente y dejar secar completamente según la información de empleo de Adhesivo para Polieter.

Preparar cartucho/bolsa sellada Pentamix/Penta

► ¡Rellenar las bolsas selladas de Impregum Penta sólo en el cartucho 3M ESPE Penta previsto para este fin!

► Colocar el cartucho en la unidad mezcladora Pentamix y montar una nueva cánula mezcladora Penta Mixing Tip – Red.

– Si al colocar el cartucho ya está montada una nueva cánula mezcladora, se tendrá que comprobar al iniciar la mezcla si el árbol de accionamiento engrana en el mezclador.

► Con cartuchos recién llenados, comenzar la mezcla, hacer salir y desechar la primera pasta no homogénea antes del primer uso para la toma de impresión. No utilizar la pasta para tomas de impresión antes de que el color de la pasta sea homogéneo.

Retracción

Los hilos de retracción gingival, así como las soluciones y pastas basadas en cloruro de aluminio, sulfato de aluminio o sulfato de hierro son agentes de retracción adecuados.

Recomendación: 3M ESPE Astrigent Retraction Paste/Retraction Capsule. La pasta que contiene cloruro de aluminio se aplica directamente desde la cápsula de retracción en el surco. La pasta puede utilizarse como una alternativa a los cordones de retracción, o en combinación con ellos, o a otros métodos de retracción, dependiendo de la situación clínica y de la técnica de aplicación del dentista.

► Mantener secas las zonas de las cuales se ha de tomar la impresión.

► Antes de efectuar la toma de impresión, retirar minuciosamente los restos de la sustancia retractora enjuagando y secando.

Dosificación y mezcla

► La dosificación y la mezcla se efectúan automáticamente en el Pentamix.

Tiempos

	Manipulación desde el inicio de la mezcla* min:seg	Fraguado desde el inicio de la mezcla* min:seg	Duración de permanencia en la boca min:seg
Símbolos en el producto		—	
Impregum Penta	02:45	06:00	03:15

Los tiempos de trabajo mostrados son conformes con la norma ISO 4823:2000. Temperaturas más altas reducirán el tiempo de trabajo, mientras que las más bajas lo prolongarán. Recomendamos un tiempo de trabajo de 1,45 min y el cumplimiento del tiempo de ajuste desde el inicio de la mezcla, para asegurar en todo momento resultados de impresión ideales bajo condiciones clínicas.

* Inicio de la mezcla = Entrada de la pasta en la cánula mezcladora.

Toma de impresión

Técnica monofásica

► Para circundar la preparación, encajar la Jeringa Penta Elastomer en la cánula mezcladora del Pentamix y rellenar.

► A continuación, llenar la cubeta preparada con el adhesivo. Dejar al mismo tiempo la cánula mezcladora siempre sumergida en la pasta.

► Circundar el surco o la cavidad desde la profundidad. Mantener al mismo tiempo la punta de la boquilla de aplicación siempre sumergida en la pasta y aplicar con contacto a la superficie del diente.

– En función del número de unidades que haya que inyectar, comenzar la aplicación circundando la preparación de tal manera que termine la inyección y el llenado de la cubeta al mismo tiempo. De no hacerlo, el material inyectado fraguará con más rapidez que el material de la cubeta y provocará deformaciones en la impresión.

► Inmediatamente después de la circundación, colocar la cubeta rellena en la boca y sujetarla sin presión hasta el fraguado.

► Para anular la adherencia inicial («Poner la válvula»), particularmente en tomas de impresión del maxilar superior, soltar la cubeta de la gingiva por un lado posterior. En situaciones difíciles también se puede soplar, de manera cuidadosa, aire o agua entre la toma de impresión y la gingiva.

Toma de impresión funcional

► Llenar la cubeta individual preparada con adhesivo, colocarla en la boca y dejar que el paciente efectúe movimientos funcionales.

► Dado el caso, utilizar para la toma de impresión fina (corrección) un material de impresión a base de poliéter 3M ESPE de consistencia muy fluida.

Tras la toma de impresión

► Examine y explore a fondo el surco gingival del diente preparado y la dentición adyacente. Retire de la boca cualquier material de impresión residual.

Higiene

► Sumergir la impresión en una solución desinfectante estándar de las habitualmente utilizadas para impresiones. La duración se rige por las respectivas indicaciones del fabricante. Una desinfección demasiado larga puede originar un deterioro de la impresión.

► Después de la desinfección deberá enjuagarse la impresión unos 15 seg. bajo agua corriente.

Confección del modelo

► No vaciar la impresión con un yeso duro especial corriente antes de haber transcurrido 30 min. y, a más tardar, al cabo de 14 días.

► Para obtener un modelo exento de burbujas, se deberá enjuagar la impresión brevemente con agua y secarla con aire antes del vertido. ¡No utilizar tensio-activos, dado que éstos pueden perjudicar la calidad del poliéter y tampoco son necesarios!

► Las impresiones a base de poliéter pueden ser plateadas; un cobreado es imposible.

Limpieza

► La pasta no fraguada puede ser eliminada con etanol o lavando con agua y jabón.

Observaciones

• A temperaturas bajo 18 °C/64 °F aumenta la viscosidad de las pastas tanto que pueden originarse problemas de mezcla en el aparato. Almacenar las pastas 1 día por lo menos a 18 °C/64 °F; de ese modo recuperarán su elaborabilidad sin perder calidad.

• La incidencia directa de rayos solares y un almacenamiento en un ambiente húmedo perjudican la toma de impresión.

• Las impresiones a base de poliéter jamás deberán entrar en contacto con líquidos que contengan disolventes. La consecuencia sería un hinchamiento y modelos inexactos.

• Los materiales a base de poliéter de 3M ESPE pueden ser combinados únicamente con poliéteres 3M ESPE. Si se hace así, es necesario mantener los tiempos de trabajo y de endurecimiento de los productos individuales.

Almacenamiento y conservación

Almacenar el producto a 18–25 °C/64–77 °F. ¡No almacenar en la nevera! No utilizarlo después de haber transcurrido la fecha de caducidad. Guardar las impresiones en un lugar seco y oscuro, por debajo de los 30 °C/86 °F.

Información para clientes

Ninguna persona está autorizada a facilitar ninguna información que difiera en algún modo de la información suministrada en esta hoja de instrucciones.

Garantía

3M Deutschland GmbH garantiza este producto contra defectos de los materiales y de fabricación. 3M Deutschland GmbH NO OTORGARÁ NINGUNA OTRA GARANTÍA, INCLUYENDO CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA, DE COMERCIABILIDAD O DE ADECUACIÓN A FINES PARTICULARES. El usuario es responsable de determinar la idoneidad del producto para la aplicación que desee darle. Si, dentro del período de garantía, se encuentra que este producto es defectuoso, la única obligación de 3M Deutschland GmbH y la única compensación que recibirá el cliente será la reparación o la sustitución del producto de 3M Deutschland GmbH.

Limitación de responsabilidad

Salvo en lo dispuesto por la Ley, 3M Deutschland GmbH no será responsable de ninguna pérdida o daño producido por este producto, ya sea directo, indirecto, especial, accidental o consecuente, independientemente del argumento presentado, incluyendo los de garantía, contrato, negligencia o responsabilidad estricta.

Estado de la información: Marzo de 2016