

PRO3dent splint | MSI



Instrukcja użytkownika
Lietošanas instrukcija
Naudojimo instrukcija
Instruktionsbog
Bruksanvisning

Milling disc

1. Przeznaczenie

Dyski do frezowania **PRO3dent® splint I MSI** do wytwarzania funkcjonalno-terapeutycznych szyn okluzyjnych.

2. Wskazanie

PRO3dent® splint I MSI to dysk do frezowania przeznaczony do wytwarzania przedmiotów stomatologicznych, takich jak ochraniacze na zęby, nakładki na noc, szyny na bruxizm i stawy skroniowo-żuchwowe, a także szyny okluzyjne, przy użyciu frezarek CAD/CAM.

3. Przeciwwskazania

Produkt **PRO3dent® splint I MSI** nie jest wskazany ...

- ... gdy wiadomo, że pacjent uczulony jest na jeden ze składników produktu.
- ... do nakładek zapobiegających zgrzytaniu zębami i nakładek o grubości ścianki ≤ 0,9 mm.
- ... do baz protetycznych.
- ... dla każdego zastosowania, które nie jest zawarte we wskazaniu (patrz powyżej).

4. Opis produktu

PRO3dent® splint I MSI zawiera biomimetyczne rozwiązanie oparte na laktamie, które hamuje rozwój wielu gatunków mikroorganizmów*. Redukuje się przez to powstawanie niepożądanych biofilmów na aparatach ortodontycznych bez efektu mikrocycdu.

*c. albicans / s. mutans

5. Grupa docelowa pacjentów

Osoby, które leczone są w ramach zabiegów stomatologicznych.

6. Przewidywany użytkownik

Lekarka/lekarz stomatologii, technik stomatologii

7. Przetwarzanie

- Materiały do frezowania **PRO3dent® splint I MSI** powinny być używane wyłącznie do wytwarzania dentystycznych szyn okluzyjnych za pomocą systemu CAD/CAM i mogą być stosowane we wszystkich popularnych systemach CAD/CAM (rys. 1).
- Do obróbki należy używać wyłącznie frezów ze stopów wszystkich.
- Szyny okluzyjne **PRO3dent® splint I MSI** są projektowane i wytwarzane przez wyspecjalizowany personel (techników dentystycznych) przy użyciu technologii CAD/CAM. Po dopasowaniu i wypolerowaniu szyny należy zapewnić minimalną grubość okluzyjną wynoszącą 0,9 mm. Ze względów estetycznych dopuszczalne jest zmniejszenie grubości do 0,8 mm w obszarze wargowym. Jeśli występują rogi i kanty należy je zaokrąglić.

- Aby wyciąć szynę okluzyjną **PRO3dent® splint I MSI** z materiału do frezowania, należy użyć drobnozabłowanego freza ze stopu twardego lub odpowiedniej tarczy tnącej. Ostrożnie przeciąć wypustki łączące bez wywierania nacisku.
- Aby zapobiec gromadzeniu się płytki nazębnej niezbędne jest staranne wypolerowanie. Wstępne polerowanie wykonać za pomocą odpowiednich polerek silikonowych i szczotek z koziego włosia. Do polerowania na wysokości połysk użyć odpowiedniej pasty polerskiej (rys. 2). Podczas wykańczania i polerowania należy unikać silnej emisji ciepła, aby uniknąć niedokładności dopasowania.
- Po wykonaniu wyzcisnąć szyny sprężonym powietrzem, a następnie umyć wodą w myjce ultradźwiękowej o maksymalnej temperaturze 35 °C. (**Ważne:** myjki parowe nie są zalecane, ponieważ produkt odkształca się pod wpływem wysokiej temperatury i ciśnienia.)

8. Parametry frezowania

Obróbka zgrubna:

- Frez kulisty czołowy 2 mm – frez jednostrzowy
- Prędkość obrotowa: 22 000 obr./min.
- Odległość promieniowa ścieżki narzędzia: 0,6 mm
- Głębokość dosuwu Z: 0,6 mm
- Prędkość posuwu: 1 600 mm/min.

Obróbka dokładna:

- Frez kulisty czołowy 2 mm – frez jednostrzowy
- Prędkość obrotowa: 22 000 obr./min.
- Odległość promieniowa ścieżki narzędzia: 0,1 mm
- Głębokość dosuwu Z: 0,1 mm
- Prędkość posuwu: 1 600 mm/min.

Reszkowa obróbka zgrubna:

- Frez kulisty czołowy 1 mm – frez jednostrzowy
- Prędkość obrotowa: 28 000 obr./min.
- Odległość promieniowa ścieżki narzędzia: 0,1 mm
- Głębokość dosuwu Z: 0,1 mm
- Prędkość posuwu: 1 200 mm/min.

Znajdujące się na wrzecionie dysze chłodzące powinny być skierowane na końcówkę narzędzia. Należy przy tym przestrzegać jednolitej długości mocowania narzędzi lub przyjąć, że długość narzędzia wynosi 2 mm. Jako czynnik chłodzący wystarczające jest powietrze.

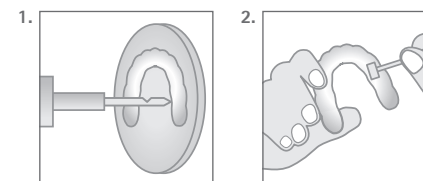
9. Ważne

- Niewłaściwe użycie narzędzi frezujących, szczotek polerskich, myjek parowych i kąpeli wodnych może narazić materiał na przegrzanie, a tym samym negatywnie wpłynąć na jego właściwości. Odstępstwa od opisanego procesu wytwarzania

pro3dure
medical

Materials are our DNA!

UMDNS 16-697



mogą prowadzić do różnych właściwości mechanicznych i optycznych materiału **PRO3dent® splint I MSI**.

- Numer partii i data ważności znajdują się na każdym opakowaniu materiału **PRO3dent® splint I MSI**. W przypadku reklamacji dotyczących produktu należy zawsze podawać numer partii produktu.
- Nie należy używać dysków do frezowania **PRO3dent® splint I MSI** po upływie daty ważności.
- W rzadkich przypadkach mogą wystąpić reakcje immunologiczne (np. alergię). Dlatego przed użyciem szyny **PRO3dent® splint I MSI** u pacjentów z alergią należy skonsultować się z dentystą lub ortodontą.
- Przed pierwszym użyciem szyny należy ją zdezynfekować środkiem czyszczącym niezawierającym alkoholu. Szyny należy czyścić pod zimną bieżącą wodą za pomocą szczoteczki do zębów.

10. Wskazówka

- Numer partii musi być podany dla każdego procesu, który wymaga identyfikacji materiału.
- **Przechowywanie:** nie są wymagane żadne specjalne środki.
- **Utylizacja:** szyny **PRO3dent® splint I MSI** są nierozpuszczalne w wodzie, obojętne, nie stanowią zagrożenia dla wód gruntowych i dlatego mogą być wyrzucane z normalnymi odpadami domowymi.
- **Gwarancja:** wszystkie nasze zalecenia techniczne dotyczące zastosowania, niezależnie od tego, czy są przekazywane ustnie, pisemnie czy w formie praktycznych instrukcji, opierają się na naszym własnym doświadczeniu i testach. Można je zatem traktować wyłącznie jako wytyczne. Nasze produkty podlegają ciągłemu doskonaleniu. W związku z tym zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian w konstrukcji i składzie.
- **Informacje dotyczące zagrożeń:** podczas obróbki szyny **PRO3dent® splint I MSI** powstaje pył, który może powodować podrażnienie oczu, skóry i dróg oddechowych. Dlatego należy zawsze upewnić się, że system odciągowy w miejscu pracy działa prawidłowo.
- **pro3dure** nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprawidłowym zastosowaniem materiału. Materiał **PRO3dent® splint I MSI** może być używany wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem przez przeszkolony personel.

Właściwości fizyczne */
Fizikālās īpašības */
Fizīnās savības */
Fysikalske egenskaber */
Fysikaliska egenskaper */

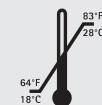
PRO3dent® splint | MSI

- Gęstość/
Blīvums/
Tankis/
Massefylde/
Densitet:
ca. 1.1 g/ml

- Wytrzymałość na zginanie/
Noturība uz locījumiem/
Lenkiamasis stipris/
Bojestykke/
Bøjhållfasthet
MPa (ISO 20795-2):
≥ 50 **

- Moduł gnący/
Liekšanas modulis/
Lenkimo modulis/
Bøjemodul/
Bøjmodul
MPa (ISO 20795-2):
≥ 1500 **

- Idealna temperatura przechowywania i przetwarzania/
ideāla uzglabāšanas un apstrādes temperatūra/
Ideali laikymo ir apdorojimo temperatūra/
Ideel opbevarings- og forarbejdningstemperatur/
Idealisk lagrings- och bearbetningstemperatur:



Informacje dotyczące zamówień/
Pasūtīšanas informācija/
Užsakymo informacija/
Beställingsinformationer/
Beställningsinformation:

PRO3dent® splint | MSI

Dyski do frezowania/
Frēžēšanas diski/
Frezos diskai/
Fräserondeller/
Fräsrondeller

błękiet oceanu/
okeāna zils/
vandenyno mėlyna/
havblå/
oceanblått

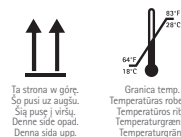
Wysokość/
Augstums/
Aukštis/
Højde/
Höjd:
d = 16 mm
Ø = 98,5 mm

REF: D1025002

Wysokość/
Augstums/
Aukštis/
Højde/
Höjd:
d = 20 mm
Ø = 98,5 mm

REF: D1025003

* Dane uzyskane podczas badań reprezentatywnej próbki materiału, przeprowadzonych w ramach kontroli jakości. / Šie dati ir iegūti no testa parauga mērijumam, kas tika noteikti kā daļa no kvalitātes nodrošināšanas. / Šie duomenys gauti atitikus reprezentacinio mėginio matavimus, kurie buvo atlikti tiksliai: taikant mūsų kokybės užtikrinimo sistemą. / Disse data stammen från mätningar af en representativ prov, og er blevet konstateret i forbindelse med vores kvalitetsstyring. / Dessa uppgifter hämtas från mätningar av ett representativt prov, vilka bekräftar inom ramen för vår kvalitetsstyring.
** Zgodnie z wewnętrznymi specyfikacjami w zakresie projektu i wymagań / Atbilstoši iekšējā dizaina un prasību specifikācijām / Pagal vidinius dizaino ir techninius nurodymus / Iht. interne design- og kravspecifikationer / Enligt interna design- och kravspecifikationer.
*** nawiązując do ... / atbilstoties uz ... / remiantis ... / i henhold til ... / v návaznosti na ...
**** niestosowane / Nav pieņemojams / Netaikoma / Kan ikke anvendes / Ej tillämpligt



Ta strana virš.
Šis pusis uz augšu.
Denna sida upp.



Granična temp.
Temperatūras robežas
Temperatūras riba
Temperaturgrænse
Temperaturgräns



Žnaik CE
CE marķējums
CE ženklas
CE-mærke
CE-tecken



V razie uszkodzenia paczki nie stosować produktu.
Neciktamot, ja bojāts iepakojums.
Nenaudokite, jei pažeistas pakuotės.
Må ikke anvendes, hvis pakken er beskadiget.
Använd inte produkten om förpackningen är skadad.



Zvēroties uzturam instrukcijā lietotāja.
Neciktamot, ja bojāts iepakojums.
Vadovaukites naudojimo instrukcija.
Se instruktorbog.
Följ bruksanvisningen.



Uzturamot, ja dāļa no priemērošanas saules starojuma.
Saugokite nuo saulės spindulių.
Beskyttes mod sollys.
Får ej utsättas för direkt solljus.

Rx only
QTY: 1EA



Produkt medicīnisk
Medicīnisk produkts
Medicinos priemonė
Medicinsk udstyr
Medicinteknisk produkt



Data ważności
Derīgums laika
Galiotimo laikas
Data for holdbarhed
Bäst-före-datum



Numer katalogowy
Medicīnisk produkts
Medicinos priemonė
Medicinsk udstyr
Medicinteknisk produkt



Numer partii
Medicīnisk produkts
Medicinos priemonė
Medicinsk udstyr
Medicinteknisk produkt



Numer partii
Medicīnisk produkts
Medicinos priemonė
Medicinsk udstyr
Medicinteknisk produkt



Data produkcji
Izgatavošanas datums
Pagaminimo data
Produktionsdato
Tillverkningsdatum



Manufacturer:
pro3dure medical GmbH
Am Burgberg 13 · 58642 Iserlohn, Germany
Phone: +49 (0)2374 920050-0

Distributor (US):
pro3dure medical LLC
9825 Valley View Road · Eden Prairie, MN 55344
Phone: +1 (952)-426-1928

info@pro3dure.com · www.pro3dure.com · Made in Germany

