

PremEco® Line Gießkunststoff

Kaltpolymerisat



DENTAL

(de) Gebrauchsinformation, bitte aufmerksam lesen!

Anwendungsgebiete

Speziell für das Gießverfahren entwickelter, farbstabiler, kaltpolymerisierender individualisierbarer Prothesenbasiskunststoff auf Methylmethacrylat-Basis für die Herstellung partieller und totaler Prothesen.

Zusammensetzung

PremEco® Line Gießkunststoff Pulver enthält

- PMMA (Polymer und Copolymer)
- Barbitursäurekatalysatorsystem
- organische Farbstoffe
- anorganische Pigmente

PremEco® Line Gießkunststoff Flüssigkeit enthält

- MMA (Methylmethacrylat)
- Dimethacrylat
- Barbitursäurekatalysatorsystem

Dosierung und Art der Anwendung

- Mischverhältnisse und Verarbeitungszeiten der Tabelle entnehmen.
- Zur Modellherstellung möglichst Gipse der Klasse IV verwenden.
- Vor dem Dublieren die Modelle immer ausreichend wässern, je nach Austrocknungsgrad ca. 5-15 min.
- Zum Isolieren Gips gegen Kunststoff handelsübliche Alginisolierung benutzen.
- Zur Dosierung des Kunststoffs können auch Dosierhilfen für Monomer und Polymer PremEco® Line Gießkunststoff verwendet werden - REF 1090194*.
- Bei der Verwendung von Dosierhilfen das Pulver nicht verdichten.
- Sobald die Kunststoffoberfläche in den Eingießlöchern seidenmatt und trocken ist, können die Eingießlöcher mit kaltem Wasser aufgefüllt und die Kuvette in das Polymerisationsgerät gestellt werden. Die Kuvette sollte zu $\frac{3}{4}$ im warmen Wasserbad stehen.

Zeiten- und Mengenangaben

Mischungsverhältnis*	30 g : 18 ml
Polymerisationstemperatur	45 °C
Polymerisationszeit	15 min ¹ / 30 min ²
erforderlicher Druck während der Polymerisation	2 - 2,5 bar



Anmischzeit, 30 sec gut durchspateln

Anquellzeit

Verarbeitungsdauer (gießbare Konsistenz)

**Angaben beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 21 °C

¹ in der Vorwalltechnik, Gips, Knetsilikon

² in der Kuvettendubliertechnik, Dubliergel, Dubliersilikon

Der PremEco® Line Gießkunststoff ist ein Produkt aus dem PremEco® Line Fertigstellungssystem. Weitere Informationen finden Sie im Internet unter www.merz-dental.de.

Vergütung des Kunststoffes

Zur Verringerung des Restmonomergehaltes sollte das polymerisierte Werkstück möglichst vor der Eingliederung im ausgearbeiteten (gesandelten), aber nicht polierten Zustand für ca. 48 h bei Raumtemperatur in Wasser gelagert werden.

Ausarbeitung

Um Passungenauigkeiten nach der Polymerisation zu vermeiden, sollte während des Ausarbeitens und Polierens starke Wärmeentwicklung vermieden werden.

Verbund

- Kunststoffzähne an den zu verbindenden Basalflächen anrauen.
- Jegliche Verunreinigung durch Wachs und Isoliermittel vermeiden.
- Mechanische Retentionen sind zu empfehlen.
- Bei Keramikzähnen auf eine ausreichende mechanische Retention achten.

Wiederherstellung

Arbeiten aus PremEco® Line Gießkunststoff können mit allen handelsüblichen Kaltpolymerisaten auf der Basis von MMA wie z. B. Weropress® und Combipress N/LM jederzeit wiederhergestellt und ergänzt werden.

Hinweise

- Behältnisse für Pulver und Flüssigkeit nach Gebrauch sorgfältig verschließen.
- Trocken und kühl lagern, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen.
- Material nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden.
- LOT-Nr. bei jedem Vorgang angeben, der eine Identifikation des Materials erfordert.
- Der Restmonomergehalt nach Polymerisationsablauf bei PremEco® Line Gießkunststoff ist < 2,5 %.

Entsorgungshinweis

Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den lokalen/regionalen/nationalen/internationalen Vorschriften.

Gefahren- und Sicherheitshinweise für PremEco® Line Gießkunststoff Monomer

H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.

H315 Verursacht Hautreizungen.

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

H335 Kann die Atemwege reizen.

P233 Behälter dicht verschlossen halten.

P280 Schutzhandschuhe und Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.

P272 Kontaminierte Arbeitskleidung nicht außerhalb des Arbeitsplatzes tragen.

P262 Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen.

P210 Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen.

P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.

P333+P313 Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

Gefahren- und Sicherheitshinweise für PremEco® Line Gießkunststoff Polymer

Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.

Klassifizierung

PremEco® Line Gießkunststoff entspricht der EN ISO 20795-1 Typ 2 Klasse 2.

Die Produkteigenschaften basieren auf Einhaltung und Beachtung dieser Gebrauchsinformation.

Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt.

Stand der Information 2020-02

PremEco® Line casting resin

Cold-curing polymer



(en) Instructions for use, please read carefully!

(USA) Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dental practitioner.

Indications

Colour-fast, cold-curing, customisable methylmethacrylate acrylic base specially developed for casting partial and full dentures.

Composition

PremEco® Line casting resin powder contains

- PMMA (polymer and copolymer)
- barbituric acid catalyst system
- organic colorants
- inorganic pigments

PremEco® Line casting resin liquid contains

- MMA (methylmethacrylate)
- dimethacrylate
- barbituric acid catalyst system

Dosage and application

- See table for mixing ratios and processing times.
- Use class IV plaster for making casts where possible.
- Before duplication always wet casts sufficiently for 5 to 15 minutes depending on the degree of dryness.
- Use standard alginate isolation to separate plaster from acrylic.
- Dosage aids for PremEco® Line casting resin monomer and polymer can be used for dosage of the acrylic - REF 1090194*.
- Do not compress the powder when using dosage aids.
- As soon as the acrylic surface in the casting holes is satin smooth and dry, the casting holes can be filled with cold water and the flask can be placed in the polymerisation unit. The flask should be three-quarters immersed in the warm water bath.

Times and quantities

Mixing ratio*	30 g : 18 ml
Polymerisation temperature	45 °C / 113 °F
Polymerisation time	15 min ¹ / 30 min ²
Pressure required during polymerisation	2 - 2,5 bar



Mixing time, stir thoroughly for 30 sec

Dwell time

Processing time (pourable consistency)

**Based on a room temperature of 21 °C / 69,8 °F

¹ in matrix technique, plaster, putty

² in flask duplicating technique, duplicating gel, duplicating sili-

PremEco® Line casting resin is a product of the PremEco® Line production system. For more information see www.merz-dental.de.

Processing the acrylic

To reduce the residual monomer content, the finished (sanded) but not polished polymerised workpiece should be stored in water at room temperature for about 48 hours before delivery.

Trimming

To prevent inaccurate fitting after polymerisation, avoid excessive heat development during trimming and polishing.

Bond

- Roughen the basal surfaces of the acrylic teeth before bonding.
- Ensure that no impurities such as wax or isolating agent are present.
- Mechanical retention is recommended.
- Adequate mechanical retention is essential for ceramic teeth.

Restoration

Products of PremEco® Line casting resin can be restored and supplemented at any time with all standard MMA-based cold-curing polymers, such as Weropress®.

Special notes

- Close all powder and liquid containers tightly after use.
- Store in a dry and cool area away from direct sunlight.
- Take precautionary measures against static discharges.
- Do not use the material after the expiration date.
- Record the LOT number with every process that requires identification of the material.
- The residual monomer content after polymerisation of PremEco® Line casting resin is < 2,5%.

Disposal information

Disposal of contents/container in accordance with local/regional/national/international regulations.

Danger and safety instruction PremEco® Line casting resin Monomer

H225 Highly flammable liquid and vapour.

H315 Causes skin irritation.

H317 May cause an allergic skin reaction.

H335 May cause respiratory irritation.

P233 Keep container tightly closed.

P280 Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.

P272 Contaminated work clothing should not be allowed out of the workplace.

P262 Do not get in eyes, on skin, or on clothing.

P210 Keep away from heat. No Smoking.

P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.

P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.

Danger and safety instruction PremEco® Line casting resin Polymer

May cause an allergic skin reaction.

Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.

Classification

PremEco® Line casting resin conforms to EN ISO 20795-1 type 2 class 2.

The product properties are based on compliance with the instructions for use.

For detailed information see the applicable Material Safety Data Sheet.

Date of information 2020-02

Résine de coulée PremEco® Line

Résine polymérisable à froid



fr Mode d'emploi, à lire attentivement!

Indications

Résine en méthylméthacrylate individualisable, de couleur stable et polymérisable à froid, spécialement développée pour la coulée de prothèses partielles et totales.

Composition

La poudre de résine de coulée

PremEco® Line contient

- PMMA (polymère et copolymère)
- catalyseur à l'acide barbiturique
- colorants organiques
- pigments anorganiques

Le liquide de résine de coulée

PremEco® Line contient

- MMA (méthacrylate de méthyle)
- diméthacrylate
- catalyseur à l'acide barbiturique

Dosage et mode d'utilisation

- Veuillez vous baser sur les proportions de mélange et les temps de traitement repris dans le tableau.
- Utiliser de préférence des plâtres de classe IV pour la confection du modèle.
- Avant la duplication, toujours bien humidifier les modèles: 5 à 15 min selon le degré de dessèchement.
- Utiliser l'isolant alginate habituel pour l'isolation plâtre contre résine.
- Il est également possible, afin de doser la résine, d'utiliser les doseurs pour résine de coulée PremEco® Line polymère et monomère - RÉF 1090194*.
- Ne pas compacter la poudre en utilisant le doseur.
- Dès que la surface synthétique des orifices de coulée est satinée et sèche, les orifices de coulée peuvent être remplis d'eau froide et le moufle placé dans l'appareil à polymériser. Placer le moufle aux trois-quarts dans un bain-marie chaud.

Temps et quantités

Proportions de mélange*	30 g : 18 ml
Température de polymérisation	45 °C
Temps de polymérisation	15 min ¹ / 30 min ²
Pression nécessaire pendant la polymérisation	2 - 2,5 bar



Temps de mélange, bien spatuler pendant 30 secondes

Temps de dilatation

Durée de traitement (consistance permettant la coulée)

**Tous les temps indiqués sont basés sur une température ambiante de 21 °C

¹ pour la technique de l'overcast, plâtre, silicone polymérisable

² pour la technique de duplication en mouffes, gel de duplication, silicone de duplication

La résine de coulée PremEco® Line est un produit du système de finition PremEco® Line. Vous trouverez de plus amples informations à l'adresse: www.merz-dental.de.

Durcissement de la résine

Afin de réduire la teneur résiduelle en monomères, la pièce polymérisée, finie (sablée) mais non polie, doit être conservée, dans de l'eau à température ambiante pendant 48 heures, si possible avant l'insertion.

Finition

Afin d'éviter des problèmes de précision de la reproduction après la polymérisation, évitez un développement de chaleur trop important lors de la finition et du polissage.

Cohésion

- Travailler les surfaces basales des dents de synthèse pour les rendre rugueuses.
- Éviter toute contamination (cire, isolant, etc.).
- Les rétentions mécaniques sont recommandées.
- Veiller à une rétention mécanique suffisante en cas de dents en céramique.

Restauration

Les pièces en résine de coulée PremEco® Line peuvent à tout moment être restaurées et complétées avec tous les matériaux polymérisables à froid habituels à base de MMA, comme par ex.: Weropress® et Combipress N/LM.

Remarques

- Refermer soigneusement les récipients de poudre et de liquide après usage.
- À conserver dans un endroit frais et sec, éviter l'exposition directe au soleil.
- Éviter l'accumulation de charges électrostatiques.
- Ne pas utiliser le matériau après la date de péremption.
- Indiquer le numéro de lot lors de chaque procédure exigeant l'identification du matériau.
- La teneur résiduelle en monomères de la résine de coulée PremEco® Line est inférieure à 2,5 %.

Recommandations relatives à l'élimination

Élimination du contenu/récipient conformément à la réglementation locale/régionale/nationale/internationale.

Consignes de danger et de sécurité résine de coulée PremEco® Line Monomère

H225 Liquide et vapeurs très inflammables.

H315 Provoque une irritation cutanée.

H317 Peut provoquer une allergie cutanée.

H335 Peut irriter les voies respiratoires.

P233 Maintenir le récipient fermé de manière étanche.

P280 Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage.

P272 Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail

P262 Éviter tout contact avec les yeux, la peau ou les vêtements.

P210 Tenir à l'écart de la chaleur. Ne pas fumer.

P261 Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.

P333+P313 En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: Consulter un médecin.

Consignes de danger et de sécurité résine de coulée PremEco® Line Polymère

Peut provoquer une allergie cutanée.

Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.

Classification

La résine de coulée PremEco® Line est conforme à la norme EN ISO 20795-1 type 2 classe 2.

Les qualités du produit reposent sur l'observation et le respect de ce mode d'emploi.

Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité correspondante.

Date de dernière mise à jour 2020-02

PremEco® Line - Resina da colata

Polimerizzante a freddo



it Istruzioni per l'uso, leggere attentamente!

Indicazioni

Resina per basi protesiche a base di metilmetacrilato, polimerizzante a freddo, cromaticamente stabile, caratterizzabile, sviluppata appositamente per la colata, per la realizzazione di protesi parziali e totali.

Composizione

La resina da colata PremEco® Line in polvere contiene

- PMMA (polimero e copolimero)
- sistema catalizzatore a base di acido barbiturico
- coloranti organici
- pigmenti inorganici

La resina da colata PremEco® Line liquida contiene

- MMA (metilmetacrilato)
- dimetacrilato
- sistema catalizzatore a base di acido barbiturico

Dosaggio e modalità di impiego

- Per i rapporti di miscelazione e i tempi di lavorazione fare riferimento alla tabella.
- Per la realizzazione dei modelli utilizzare possibilmente gessi di classe IV.
- Prima della duplicazione mettere sempre a bagno i modelli per un tempo sufficiente, che a seconda del grado di essiccazione può essere di 5 - 15 min.
- Per isolare il gesso dalla resina utilizzare un comune isolante alginico.
- Per il dosaggio della resina si possono utilizzare anche i misurini dosatori per monomero e polimero della resina da colata PremEco® Line - REF 1090194*.
- Se si utilizzano i misurini dosatori non compattare la polvere.
- Non appena la superficie della resina nei fori da colata è satinata e asciutta, i fori possono essere riempiti con acqua fredda e la muffola può essere collocata nel polimerizzatore. Immergere la muffola nel bagno d'acqua caldo per $\frac{3}{4}$.

Tempi e quantità

Rapporto di miscelazione*	30 g : 18 ml
Temperatura di polimerizzazione	45 °C
Tempo di polimerizzazione	15 min ¹ / 30 min ²
Pressione necessaria durante la polimerizzazione	2 - 2,5 bar



- Tempo di miscelazione, spatolare bene per 30 s
- Tempo di maturazione
- Tempo di lavorabilità (consistenza fluida)

- **i tempi si riferiscono ad una temperatura ambiente di 21 °C
- 1 nella tecnica della mascherina, gesso, silicone per mascherine
 - 2 nella tecnica di duplicazione con muffola, gel, silicone

La resina da colata PremEco® Line fa parte del sistema di realizzazione PremEco® Line. Per ulteriori informazioni consultare il sito internet www.merz-dental.de.

Bonifica della resina

Per ridurre il contenuto di monomero residuo si raccomanda di tenere il manufatto polimerizzato, rifinito (sabbato) ma non lucidato, immerso in acqua a temperatura ambiente per circa 48 ore, possibilmente prima della prova sul paziente.

Rifinitura

Per evitare imperfezioni nella precisione dimensionale dopo la polimerizzazione, evitare un eccessivo sviluppo di calore durante la rifinitura e la lucidatura.

Adesione

- Irruvidire le superfici basali dei denti in resina da unire.
- Evitare qualsiasi contaminazione con cera o isolante.
- Si consiglia di utilizzare ritenzioni meccaniche.
- Nel caso di denti in ceramica assicurare una sufficiente ritenzione meccanica.

Riparazione

I manufatti in resina da colata PremEco® Line possono essere sempre riparati e integrati con tutte le resine polimerizzanti a freddo a base di MMA in commercio quali ad esempio Weropress® e Combipress N/LM.

Avvertenze

- Dopo l'uso chiudere accuratamente i contenitori di polvere e liquido.
- Conservare in luogo fresco e asciutto, non esporre alla luce solare diretta.
- Evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche.
- Non utilizzare il materiale dopo la data di scadenza.
- Indicare il numero del lotto (LOT-Nr.) in ogni procedura che richieda l'identificazione del materiale.
- Il contenuto di monomero residuo dopo il processo di polimerizzazione della resina per colata PremEco® Line è < 2,5 %.

Nota relativa allo smaltimento

Smaltire il contenuto/recipiente in conformità alle normative locali/regionali/nazionali/internazionali.

Pericolo e istruzioni di sicurezza PremEco® Line - Resina da colata Monomero

H225 Liquido e vapori facilmente infiammabili.

H315 Provoca irritazione cutanea.

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

H335 Può irritare le vie respiratorie.

P233 Tenere il recipiente ben chiuso.

P280 Indossare guanti/indumenti protettivi/Proteggere gli occhi/il viso.

P272 Gli indumenti da lavoro contaminati non devono essere portati fuori dal luogo di lavoro.

P262 Evitare il contatto con gli occhi, la pelle o gli indumenti.

P210 Tenere lontano da fonti di calore. Non fumare.

P261 Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol.

P333+P313 In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico.

Pericolo e istruzioni di sicurezza PremEco® Line - Resina da colata Polimero

Può provocare una reazione allergica cutanea.

Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol.

Classificazione

PremEco® Line resina da colata è conforme a EN ISO 20795-1 tipo 2 classe 2.

Le proprietà dei prodotti indicate presuppongono il rispetto e l'osservanza di queste istruzioni per l'uso.

Per informazioni dettagliate consultare la corrispondente scheda dati di sicurezza.

Ultimo aggiornamento 2020-02

PremEco® Line resina de colado

Polimerizable en frío



(es) Instrucciones de uso, léalas detenidamente!

Áreas de aplicación

Resina básica protésica desarrollada especialmente para el proceso de colado, de color estable, polimerizable en frío e individualizable a base de metilmetacrilato para la fabricación de prótesis parciales y totales.

Composición

PremEco® Line resina de colado
polvo contiene

- PMMA (polímero y copolímero)
- Sistema catalizador de ácido barbitúrico
- Colorantes orgánicos
- Pigmentos anorgánicos

PremEco® Line resina de colado
líquida contiene

- MMA (metilmetacrilato)
- Dimetacrilato
- Sistema catalizador de ácido barbitúrico

Dosificación y tipo de aplicación

- Consulte en la tabla la relación de mezcla y los tiempos de procesamiento.
- Para la fabricación de modelos, utilice siempre que sea posible yesos de clase IV.
- Antes de la duplicación, ponga los modelos siempre a remojo entre 5 y 15 min según el grado de sequedad.
- Para aislar el yeso de la resina, utilice aislante de alginato convencional.
- Para dosificar la resina, también puede utilizar ayudas de dosificación para monómeros y polímeros PremEco® Line resina de colado - REF 1090194*.
- No condense el polvo cuando utilice ayudas de dosificación.
- Cuando la superficie de resina de los orificios de colado esté mate y seca, puede llenarlos de agua fría y colocar la cubeta en el dispositivo de polimerización. La cubeta debe estar sumergida $\frac{3}{4}$ en un baño de agua caliente.

Información sobre tiempos y cantidades

Proporción de mezcla*	30 g : 18 ml
Temperatura de polimerización	45 °C
Tiempo de polimerización	15 min ¹ / 30 min ²
Presión necesaria durante la polimerización	2 - 2,5 bar



- Tiempo de mezcla, 30 s bien mezclado con la espátula
- Tiempo de mezcla
- Tiempo de procesamiento (consistencia colable)

**Los datos se refieren a una temperatura ambiente de 21 °C

¹ En la técnica de matriz, yeso, silicona moldeable

² En la técnica de duplicación de cubeta, gel de duplicación, silicona de duplicación

PremEco® Line resina de colado es un producto de PremEco® Line sistema de acabado. Encontrará más información en www.merz-dental.de.

Revenido de la resina

Para reducir el contenido de monómeros residuales, la pieza polimerizada debe conservarse en agua a temperatura ambiente durante unas 48 horas sin pulir y preferiblemente antes de su integración una vez elaborada (limpiada con chorro de arena).

Elaboración

Para evitar las imprecisiones de ajuste tras la polimerización, durante la elaboración y el pulido debe evitarse la formación fuerte de calor.

Adhesión

- Profile los dientes de resina en las superficies basales que va a adherir.
- Evite cualquier tipo de suciedad de resina y aislante.
- Se recomienda realizar retenciones mecánicas.
- En los dientes de cerámica, observe que la retención mecánica sea suficiente.

Reconstrucción

Los trabajos con PremEco® Line resina de colado pueden complementarse y reconstruirse en cualquier momento con cualquier polímero en frío a base de MMA como Weropress® y Combipress N/LM.

Instrucciones

- Cierre cuidadosamente los recipientes de polvo y líquido después de su uso.
- Almacénelo en un lugar fresco y seco protegido de la luz solar directa.
- Evítase la acumulación de cargas electroestáticas.
- No utilice el material después de la fecha de caducidad.
- Indique el número de lote en todos los procesos que requieran la identificación del material.
- El contenido de monómero residual tras el periodo de polimerización con PremEco® Line resina de colado es del < 2,5 %.

Nota sobre eliminación

Eliminación del contenido/el envase según las normativas locales/regionales/nacionales/internacionales.

Instrucciones de peligro y seguridad PremEco® Line resina de colado Monómero

H225 Líquido y vapores muy inflamables.

H315 Provoca irritación cutánea.

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

H335 Puede irritar las vías respiratorias.

P233 Mantener el recipiente herméticamente cerrado.

P280 Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección.

P272 La ropa de trabajo contaminada no debe salir del lugar de trabajo.

P262 Evitar todo contacto con los ojos, la piel o la ropa.

P210 Mantener alejado del calor. No fumar.

P261 Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.

P333+P313 En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.

Instrucciones de peligro y seguridad PremEco® Line resina de colado Polímero

Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.

Clasificación

PremEco® Line resina de colado cumple con la normativa EN ISO 20795-1 tipo 2 clase 2.

Las características del producto se basan en la conservación y la observación de estas instrucciones de uso.

Encontrará información detallada en la hoja de datos de seguridad correspondiente.

Información actualizada 2020-02

PremEco® Line

Material Sintético para Fundição

Resina autopolimerizável



DENTAL

(pt) Instruções de utilização, ler atentamente!

Áreas de utilização

Material básico para próteses à base de metil-metacrilato, individualizável, autopolimerizável, com coloração estável, desenvolvido especialmente para processos de fundição para a preparação de próteses totais e parciais.

Composição

PremEco® Line Material Sintético

para Fundição Pó contém

- PMMA (polímero e copolímero)
- Sistema catalisador de ácido barbitúrico
- Corantes orgânicos
- Pigmentos inorgânicos

PremEco® Line Material Sintético

para Fundição Líquido contém

- MMA (metil-metacrilato)
- Dimetacrilato
- Sistema catalisador de ácido barbitúrico

Dosagem e tipo de utilização

- Proporções de mistura e tempos de processamento, ver tabela.
- Para a preparação de modelos utilizar sempre que possível gessos da classe IV.
- Antes da duplicação, humedecer sempre os modelos suficientemente, dependendo do grau de secagem, aprox. 5 - 15 min.
- Para isolar o gesso do material sintético, utilizar isolamento de alginato.
- Para a dosagem do material sintético podem ser utilizadas colheres doseadoras para monómeros e polímeros PremEco® Line Material Sintético para Fundição - REF 1090194*.
- Não comprimir o pó ao utilizar colheres doseadoras.
- Assim que a superfície do material sintético se torne opaca e seca nos orifícios de vazamento, estes podem ser enchidos com água fria e a mufra colocada no equipamento de polimerização. A mufra deve ficar mergulhada até $\frac{3}{4}$ no banho de água quente.

Indicações de tempo e quantidades

Proporção de mistura*	30 g : 18 ml
Temperatura de polimerização	45 °C
Tempo de polimerização	15 min ¹ / 30 min ²
pressão necessária durante a polimerização	2 - 2,5 bar



Tempo de mistura, mexer bem durante 30 s

Tempo de dilatação

Tempo de processamento (consistência vazável)

**As indicações referem-se a uma temperatura ambiente de 21 °C

1 Na técnica de matriz, gesso, silicone amassável

2 Na técnica de duplicação com mufra, gel de duplicação, silicone de duplicação

O PremEco® Line Material Sintético para Fundição é um produto do sistema de acabamento PremEco® Line. Para mais informações, ver na Internet www.merz-dental.de.

Endurecimento e têmpera do material sintético

Para a redução do teor residual de monómeros, a peça polimerizada, na medida do possível antes da inserção e no estado de pré-preparação (areada) mas não polida, deve ser colocada em água durante 48 h à temperatura ambiente.

Elaboração

A fim de evitar irregularidades nas dimensões após a polimerização, deve evitar-se a produção de calor durante a elaboração e o polimento.

Ligação

- Tornar ásperas as superfícies basais que deverão receber a ligação nos dentes em material sintético.
- Evitar contaminação com cera e isolante.
- Recomenda-se aplicar retenções mecânicas.
- No caso de dentes de cerâmica, assegurar a existência de uma retenção mecânica suficiente.

Restauração

Os trabalhos feitos com PremEco® Line Material Sintético para Fundição podem ser restaurados e complementados a qualquer momento com todas as resinas autopolimerizáveis à base de MMA disponíveis comercialmente como, p. ex., Weropress® e Combipress N/LM.

Indicações

- Fechar cuidadosamente os recipientes de pó e líquido após a utilização.
- Conservar em local seco e fresco, evitar luz solar directa.
- Tomar medidas contra as cargas electrostáticas.
- Não utilizar o material após o prazo de validade.
- Indicar o número de lote em cada procedimento que exija a identificação do material.
- O teor residual de monómeros após a polimerização com PremEco® Line Material Sintético para Fundição é < 2,5 %.

Indicação de eliminação

Eliminação do conteúdo/recipiente de acordo com as regulamentações locais/regionais/nacionais/internacionais.

Instruções de perigo e segurança PremEco® Line Material Sintético para Fundição Monómero

H225 Líquido e vapor facilmente inflamáveis.

H315 Provoca irritação cutânea.

H317 Pode provocar uma reacção alérgica cutânea.

H335 Pode provocar irritação das vias respiratórias.

P233 Manter o recipiente bem fechado.

P280 Usar luvas de protecção/vestuário de protecção/protecção ocular/protecção facial.

- P272 A roupa de trabalho contaminada não pode sair do local de trabalho.
P262 Não pode entrar em contacto com os olhos, a pele ou a roupa.
P210 Manter afastado do calor. Não fumar.
P261 Evitar respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerossóis.
P333+P313 Em caso de irritação ou erupção cutânea: consulte um médico

Instruções de perigo e segurança PremEco® Line Material Sintético para Fundicao Polímero

Pode provocar uma reacção alérgica cutânea.

Evitar respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerossóis.

Classificação

PremEco® Line Material Sintético para Fundição está em conformidade com a norma EN ISO 20795-1 tipo 2 classe 2.

As características do produto baseiam-se no cumprimento e na observação destas instruções de utilização.

Para informação detalhada, consultar a Ficha de Dados de Segurança do Material.

Estado da informação 2020-02

Tworzywo sztuczne do odlewania

PremEco® Line

Polimer utwardzany na zimno



pl Instrukcja użycia, dokładnie przeczytać!

Obszary zastosowania

Tworzywo sztuczne na podstawy protez, opracowane specjalnie do metody odlewania, o stabilnej barwie, polimeryzujące na zimno, umożliwiające indywidualne dostosowanie, na bazie metakrylanu metylu, przeznaczone do wykonywania protez częściowych i całkowitych.

Skład

Proszek tworzywa sztucznego do odlewania PremEco® Line zawiera

- PMMA (polimer i kopolimer)
- System katalityczny kwasu barbiturowego
- Barwniki organiczne
- Pigmenty nieorganiczne

Płyn tworzywa sztucznego do odlewania PremEco® Line zawiera

- MMA (metakrylan metylu)
- Dimetakrylan
- System katalityczny kwasu barbiturowego

Dozowanie i sposób stosowania

- Proporcje mieszania i czasy przetwarzania sprawdzić w tabeli.
- Do wykonywania modeli stosować w miarę możliwości gips klasy IV.
- Przed powielaniem modele zawsze wystarczająco namaczać, w zależności od stopnia wysuszenia ok. 5 - 15 min.
- Do izolowania gipsu od tworzywa sztucznego stosować zwykły izolator alginatowy.
- Do dozowania tworzywa sztucznego można stosować również pomoce do dozowania monomeru i polimeru tworzywa sztucznego do odlewania PremEco® Line - REF 1090194*.
- Podczas stosowania pomocy do dozowania nie zagęszczają proszku.
- Gdy powierzchnia tworzywa sztucznego w otworach wlewowych jest półmatowa i sucha, otwory wlewowe można wypełnić zimną wodą, a puszkę można wstawić do urządzenia do polimeryzacji. Puszka powinna znajdować się w ¾ w ciepłej kąpeli wodnej.

Czasy i ilości

Proporcja mieszania*	30 g : 18 ml
Temperatura polimeryzacji	45 °C
Czas polimeryzacji	15 min ¹ / 30 min ²
Wymagane ciśnienie podczas polimeryzacji	2 - 2,5 bar



- Czas mieszania, przez 30 sek. dobrze mieszać łopatką
- Czas pęcznienia
- Czas przetwarzania (konsystencja do odlewania)

**Informacje dotyczą temperatury pokojowej 21 °C

- 1 W technice przedlewu, gips, silikon ugniatany
- 2 W technice powielania w puszcze, żel do powielania, silikon do powielania

Tworzywo sztuczne do odlewania PremEco® Line jest produktem należącym do systemu PremEco® Line. Więcej informacji można znaleźć w Internecie na stronie www.merz-dental.de.

Ulepszanie tworzywa sztucznego

W celu zmniejszenia zawartości pozostałego monomeru spolimeryzowany półwyrób należy w miarę możliwości przed osadzeniem przechowywać przez ok. 48 godz. w wodzie w temperaturze pokojowej w stanie wykończonym (piaskowanie), ale jeszcze przed polerowaniem.

Wykończenie

Aby uniknąć niedokładności pasowania po polimeryzacji, podczas wykańczania i polerowania należy unikać wytwarzania dużego ciepła.

Łączenie

- Zęby z tworzywa sztucznego należy zmatowić na łączonych powierzchniach podstawowych.
- Unikać jakiegokolwiek zanieczyszczenia woskiem i izolatorem.
- Zalecane są retencje mechaniczne.
- W przypadku zębów ceramicznych należy zwracać uwagę na wystarczającą retencję mechaniczną.

Odtwarzanie

Prace wykonane z tworzywa sztucznego do odlewania PremEco® Line można w każdym czasie odtwarzać i uzupełniać przy użyciu zwykłych polimerów utwardzanych na zimno na bazie MMA, jak np. Weropress® i Combipress N/LM.

Wskazówki

- Pojemniki na proszek i płyn dokładnie zamykać po użyciu.
- Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikać bezpośredniego działania promieni słonecznych.
- Zastosować środki ostrożności zapobiegające wyładowaniom elektrostatycznym.
- Materiału nie stosować po upływie terminu ważności.
- Numer serii (LOT) podawać przy każdym procesie wymagającym identyfikacji materiału.
- Zawartość pozostałych monomerów po zakończeniu polimeryzacji wynosi w przypadku tworzywa sztucznego do odlewania PremEco® Line < 2,5 %.

Informacje o usuwaniu odpadów

Zawartość/pojemnik usuwać zgodnie z lokalnymi/regionalnymi/krajowymi/międzynarodowymi przepisami.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i bezpieczeństwa tworzywo sztuczne do odlewania PremEco® Line Monomer

H225 Wysoce łatwopalna ciecz i pary.

H315 Działa drażniąco na skórę.

H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.

H335 Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.

P233 Przechowywać pojemnik szczelnie zamknięty.

P280 Stosować rękawice ochronne/odzież ochronną/ochronę oczu/ochronę twarzy.

P272 Zanieczyszczonej odzieży ochronnej nie wyносить poza miejsce pracy.

P262 Nie wprowadzać do oczu, na skórę lub na odzież.

P210 Przechowywać z dala od źródeł ciepła. Nie palić.

P261 Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.

P333+P313 W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i bezpieczeństwa tworzywo sztuczne do odlewania PremEco® Line Polimer

Może powodować reakcję alergiczną skóry.

Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.

Klasyfikacja

Tworzywo sztuczne do odlewania PremEco® Line spełnia wymagania normy EN ISO 20795-1 typ 2 klasa 2.

Właściwości produktu opierają się na przestrzeganiu i postępowaniu zgodnie z niniejszą instrukcją użycia.

Bardziej szczegółowe informacje można znaleźć w karcie charakterystyki danej substancji.

Data sporządzenia informacji 2020-02

PremEco® Line gietkunststof

Koud polymeriserend materiaal



(nl) Lees deze gebruiksaanwijzing alstublieft goed door!

Toepassingen

Speciaal voor de giettechniek ontwikkelde prothesebasiskunststof. Kleurstabiel, koud polymeriserend, individualiseerbaar, op basis van methylnmethacrylaat en geschikt voor zowel gedeeltelijke en volledige protheses.

Samenstelling

PremEco® Line gietkunststof poeder bevat

- PMMA (polymeer en copolymeer)
- katalysatorsysteem op basis van barbituurzuur
- organische kleurstoffen
- anorganische pigmenten

PremEco® Line gietkunststof vloeistof bevat

- MMA (methylnmethacrylaat)
- dimethacrylaat
- katalysatorsysteem op basis van barbituurzuur

Dosering en wijze van gebruik

- Raadpleeg de tabel voor de mengverhoudingen en verwerkingsduur.
- Gebruik voor het maken van modellen liefst gips van klasse IV.
- Bevochtig de modellen voor het dupliceren voldoende met water. Doe dit gedurende ca. 5 à 15 minuten, afhankelijk van de uitdrogingsgraad.
- Gebruik voor het isoleren van het gips ten opzichte van de kunststof een in de handel verkrijgbaar isolatiemateriaal op basis van alginaat.
- Voor het doseren van de kunststof kunnen ook doseerhulpmiddelen voor monomeer en polymeer worden gebruikt die behoren bij PremEco® Line gietkunststof - REF 1090194*.
- Zorg dat bij gebruik van doseerhulpmiddelen het poeder niet wordt verdicht.
- Zodra het oppervlak van de kunststof in de gietgaten een zijdeglans heeft en droog is, kunnen de gietgaten worden gevuld met koud water en kan de cuvette in het polymerisatieapparaat worden gedaan. De cuvette moet voor $\frac{3}{4}$ in het warme waterbad ondergedompeld zijn.

Tijden en hoeveelheden

mengverhouding*	30 g : 18 ml
polymerisatietemperatuur	45 °C
polymerisatieduur	15 min ¹ / 30 min ²
benodigde druk tijdens het polymeriseren	2 - 2,5 bar



- mengduur, 30 sec. goed mengen met een spatel
- welttijd
- verwerkingsduur (gietbare consistentie)

**gegevens hebben betrekking op een kamertemperatuur van 21 °C

¹ voorweltechniek, gips, kneedsilicone

² cuvetteduplicatietechniek, duplicatiegel, duplicatiesilicone

PremEco® Line gietkunststof maakt deel uit van het PremEco® Line afwerkingssysteem. Zie www.merz-dental.de voor meer informatie.

Kwaliteitsverbetering van de kunststof

Om het restmonomeergehalte zo veel mogelijk te beperken, moet het gepolymeriseerde werkstuk voor plaatsing liefst gedurende ca. 48 uur onder water worden bewaard. Doe dit op kamertemperatuur en in geschuurde, maar nog niet gepolijste toestand.

Afwerking

Voorkom sterke warmteontwikkeling tijdens het afwerken en polijsten, zo gaat u tegen dat het werkstuk na polymerisatie en bewerking niet meer goed past.

Hechting

- Maak kunststof gebitselementen ruw op de basisvlakken waar de hechting moet plaatsvinden.
- Voorkom iedere vorm van verontreiniging door was of isoleermiddel.
- Wij raden aan om van mechanische retentie gebruik te maken.
- Let bij keramische elementen op voldoende mechanische retentie.

Herstelwerkzaamheden

Werkstukken van PremEco® Line gietkunststof kunnen altijd worden hersteld en aangevuld met alle gebruikelijke koud polymeriserende materialen op basis van MMA, waaronder Weropress® en Combipress N/LM.

Opmerkingen

- Sluit de houders voor poeder en vloeistof altijd goed na gebruik.
- Bewaar het materiaal droog en koel. Voorkom direct zonlicht.
- Maatregelen treffen tegen ontladingen van statische elektriciteit.
- Gebruik het materiaal niet meer nadat de houdbaarheidsdatum is verlopen.
- Geef bij iedere procedure waarbij het materiaal dient te worden geïdentificeerd het LOT-nr. door.
- Na afloop van de polymerisatie bedraagt het restmonomeergehalte van PremEco® Line gietkunststof < 2,5%.

Afvoeren

Voer de inhoud/het reservoir af volgens de plaatselijke/regionale/nationale/internationale voorschriften.

Gevaar en veiligheidsinstructies PremEco® Line gietkunststof Monomeer

H225 Licht ontvlambare vloeistof en damp.

H315 Veroorzaakt huidirritatie.

H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.

H335 Kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken.

P233 In goed gesloten verpakking bewaren.

P280 Beschermende handschoenen/beschermende kleding/oogbescherming/gelaatsbescherming dragen.

P272 Verontreinigde werkkleding mag de werkruimte niet verlaten.

P262 Contact met de ogen, de huid of de kleding vermijden.

P210 Verwijderd houden van warmte. Niet roken.

P261 Inademing van stof/rook/gas/nevel/damp/spuitnevel vermijden.

P333+P313 Bij huidirritatie of uitslag: een arts raadplegen.

Gevaar en veiligheidsinstructies PremEco® Line gietkunststof Polymeer

Kan een allergische huidreactie veroorzaken.

Inademing van stof/rook/gas/nevel/damp/spuitnevel vermijden.

Classificatie

PremEco® Line gietkunststof voldoet aan EN ISO 20795-1, type 2 klasse 2.

Om de producteigenschappen te kunnen waarborgen, moet deze gebruiksaanwijzing worden doorgelezen en opgevolgd.

Zie voor gedetailleerde informatie het betreffende veiligheidsinformatieblad.

Versie 2020-02

PremEco® Line Gjutplast

Kallpolymeriserat



(sv) Information för användning. Läs igenom noggrant!

Användningsområden

Färgstabil kallpolymeriserande protesbasplast på metylmetakrylatbas för tillverkning av partial- och totalproteser som är speciellt framtagen för gjutning.

Sammansättning

PremEco® Line Gjutplastpulver innehåller

- PMMA (polymer och sampolymer)
- Barbitursyrakatalysatorsystem
- Organiska färger
- Oorganiska pigment

PremEco® Line Gjutplast vätska innehåller

- MMA (metylmetakrylat)
- Dimetakrylat
- Barbitursyrakatalysatorsystem

Dosering och användning

- Se tabellen för blandningsförhållanden och bearbetningstider.
- Använd om möjligt gips av klass IV vid modelltillverkning.
- Vät alltid modellerna tillräckligt (ca 5 - 15 min. beroende på torkningsgrad) före duplicering.
- Använd vanlig alginisolering för att isolera gipset från plasten.
- Vid dosering av plasten kan även doseringshjälpmedel för monomer och polymer PremEco® Line Gjutplast användas - REF 1090194*.
- Komprimera inte pulvret om doseringshjälpmedel används.
- Så snart plastytan i gjuthålen är sidenmatt och torr, kan gjuthålen fyllas med kallt vatten och kyvetten ställas i polymerisationsapparaten. Kyvetten bör alltid stå i varmt vattenbad upp till ¾ av dess längd.

Tider och mått

Blandningsförhållande*	30 g : 18 ml
Polymerisationstemperatur	45 °C
Polymerisationstid	15 min ¹ / 30 min ²
Erfordrat tryck under polymerisationen	2 - 2,5 bar



Blandningstid – spatulera väl i 30 sekunder

Svällningstid

Bearbetningstid (gjutbar konsistens)

**Uppgifterna gäller för en rumstemperatur på 21 °C

¹ Inom matristeknik, gips, knödbar silikon

² Inom teknik med dupliceringskyvett, dupliceringsgel, dupliceringssilikon

PremEco® Line gjutplast är en produkt i PremEco® Line-tillverkningssystemet. Se www.merz-dental.de för mer information.

Efterbehandlingstid för plasten

För att minska halten restmonomerer, ska det polymeriserade arbetsstycket om möjligt lagras i vatten vid rumstemperatur i ca 48 timmar innan stycket integreras i efterbearbetat (dvs. slipat), men opolerat skick.

Efterbearbetning

För att undvika försämringar av passformen efter polymerisation, bör stark värmeutveckling undvikas under efterbearbetning och polering.

Vidhäftning

- Rugga plasttänderna vid de basalytor som ska vidhäftas.
- Undvik alla former av föroreningar genom vax och isolermedel.
- Mekaniska retentioner rekommenderas.
- Sörj för tillräcklig mekanisk retention vid användning av keramiktänder.

Reparation

Arbeten av PremEco® Line Gjutplast kan när som helst repareras och kompletteras med alla konventionella kallpolymeriserat på MMA-bas som t.ex. Weropress® och Combipress N/LM.

Anvisningar

- Behållare för pulver och vätska ska noggrant förslutas efter användning.
- Ska lagras torrt och svalt. Skydda från direkt solljus.
- Vidtag åtgärder mot statisk elektricitet.
- Använd inte materialet om hållbarhetsdatumet har passerats.
- Ange lotnummer vid alla former av hantering som kräver att materialet ska gå att identifiera.
- Restmonomerhalten efter polymerisationen för PremEco® Line gjutplast är < 2,5 %.

Information om avfallshantering

Bortskaffning av innehållet och behållaren ska utföras enligt lokala/regionala/nationella/internationella föreskrifter.

Fara och säkerhetsanvisningar PremEco® Line Gjutplast Monomer

H225 Mycket brandfarlig vätska och ånga.

H315 Irriterar huden.

H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.

H335 Kan orsaka irritation i luftvägarna.

P233 Behållaren ska vara väl tillsluten.

P280 Använd skyddshandskar/skyddskläder/ögonskydd/ansiktsskydd.

P272 Nedstänkta arbetskläder får inte avlägnas från arbetsplatsen.

P262 Får inte komma i kontakt med ögonen, huden eller kläderna.

P210 Får inte utsättas för värme. Rökning förbjuden.

P261 Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej.

P333+P313 Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp.

Fara och säkerhetsanvisningar PremEco® Line Gjutplas Polymer

Kan orsaka allergisk hudreaktion.

Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej.

Klassificering

PremEco® Line Gjutplast motsvarar EN ISO 20795-1 typ 2 klass 2.

Produkttegenskaperna gäller endast om denna information för användning beaktas och följs.

Hämta det aktuella säkerhetsdatabladet för att få detaljerad information.

Datum för informationen 2020-02

PremEco® Line støbekunststof

Koldpolymeriserende materiale



(da) Brugsanvisningen bør læses omhyggeligt!

Anvendelsesområder

Specielt udviklet til støbeprocessen; et farvestabilt, koldpolymeriserende individualiseret basiskunststof til proteser på methylmetacrylat-basis til fremstilling af delvise proteser og helproteser.

Sammensætning

PremEco® Line støbekunststof-pulver indeholder:

- PMMA (polymer og copolymer)
- Barbitursyre-katalysatorsystem
- Organiske farvestoffer
- Uorganiske pigmenter

PremEco® Line støbekunststof-væske indeholder:

- MMA (methylmetacrylat)
- Dimetacrylat
- Barbitursyre-katalysatorsystem

Dosering og anvendelsesmåde

- Blandingsforhold og forarbejdnings tid fremgår af tabellen.
- Til modellfremstilling anvendes så vidt muligt gips af klasse IV.
- Inden dubleringen skal modellerne altid fugtes tilstrækkeligt i ca. 5 - 15 min., alt efter udtørningsgrad.
- Til isolering af gips imod kunststof anvendes isoleringsmaterialet alginat, der fås i handlen.
- Til dosering af kunststofmaterialet kan man anvende monomer- og polymer-målebægre til PremEco® Line - REF 1090194*.
- Når der anvendes måleredskaber, må pulveret ikke presses sammen.
- Så snart kunststofoverfladen i indhædningshullerne er silkeamat og tør, kan indhædningshullerne fyldes op med koldt vand, hvorefter kyvetten anbringes i polymeriseringsapparatet. $\frac{3}{4}$ af kyvetten skal stå i varmt vandbad.

Tids- og mængdeangivelser

Blandingsforhold*	30 g : 18 ml
Polymeriseringstemperatur	45 °C
Polymeriseringstid	15 min ¹ / 30 min ²
Nødvendigt tryk under polymeriseringen	2 - 2,5 bar



Blandingstid, spatuleres grundigt i 30 sek.

Stærkningstid

Forarbejdnings tid (hældbar konsistens)

**Angivelserne relaterer til en stuetemperatur på 21° C

¹ i støbeform, gips, modellerbar silikone

² i kyvette, dubleringsgel, dubleringssilikone

PremEco® Line støbekunststof er et produkt fra serien PremEco® Line fremstillings-system. Yderligere informationer fås på internettet på www.merz-dental.de.

Efterbehandling af kunststofmaterialet

For at reducere restmonomerindholdet bør det polymeriserede objekt så vidt muligt inden integreringen - i forarbejdet (sandslebnet), men upoleret tilstand - opbevares i vand i ca. 48 timer ved stuetemperatur.

Forarbejdning

For at undgå uønsket opbygning i tilpasningen efter polymeriseringen må der ikke opstå kraftig varmeudvikling under forarbejdningen og poleringen.

Integrering

- Kunststoftænderne gøres ru på de basalfalder, der skal forbindes.
- Enhver kontaminering med voks og isoleringsmateriale bør undgås.
- Mekaniske retentioner anbefales.
- Ved porcelænstænder bør man være opmærksom på en tilstrækkelig mekanisk retention.

Restaurering

Arbejder udført med PremEco® Line støbekunststof kan til enhver tid restaureres og suppleres ved hjælp af alle i handlen forekommende koldpolymeriserende materialer på MMA-basis, som f.eks. Weropress® og Combipress N/LM.

Instruktioner

- Beholdere til pulveret og væsken skal lukkes omhyggeligt efter brug.
- Skal opbevares tørt og køligt ved stuetemperatur; undgå direkte sollys.
- Træf foranstaltninger mod statisk elektricitet.
- Materialet må ikke anvendes efter udløbsdatoen.
- Parti-nr. skal angives ved hver procedure, hvor det er påkrævet med en identifikation af materialet.
- Restmonomerindholdet i PremEco® Line støbekunststof udgør efter polymeriseringen < 2,5 %.

Henvisning vedrørende bortskaffelse

Bortskaffelsen af indholdet/holderen skal ske i henhold til de lokale/regionale/nationale/internationale forskrifter.

Fare- og sikkerhedsanvisninger PremEco® Line støbekunststof Monomer

H225 Meget brandfarlig væske og damp.

H315 Forårsager hudirritation.

H317 Kan forårsage allergisk hudreaktion.

H335 Kan forårsage irritation af luftvejene.

P233 Hold beholderen tæt lukket.

P280 Bær beskyttelseshandsker/beskyttelsestøj/øjensbeskyttelse/ansigtsbeskyttelse.

P272 Tilsmudset arbejdstøj bør ikke fjernes fra arbejdspladsen.

P262 Må ikke komme i kontakt med øjne, hud eller tøj.

P210 Holdes væk fra varme. Rygning forbudt.
P261 Indånd ikke pulver/røg/gas/tåge/damp/spray.
P333+P313 Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp.

Fare- og sikkerhedsanvisninger PremEco® Line støbekunststof Polymer

Kan forårsage allergisk hudreaktion.
Indånd ikke pulver/røg/gas/tåge/damp/spray.

Klassifikation

PremEco® Line støbekunststof er i overensstemmelse med EN ISO 20795-1 type 2 klasse 2.

Produktets egenskaber er baseret på, at denne brugsanvisning overholdes og respekteres.

Detaljerede informationer fremgår af det pågældende sikkerhedsdatablad.

Dato for ændring af teksten 2020-02

PremEco® Line-støpekunststoff

Kaldpolymeriserende plast



(no) Les bruksanvisningen oppmerksomt!

Bruksområde

Spesielt utviklet til støpeprosessen, fargestabil, kaldpolymeriserende individualiserbart protesebasiskunststoff på metylmetakrylat-basis til fremstilling av delvise og totale proteser.

Sammensetning

PremEco® Line-støpekunststoff-pulver inneholder

- PMMA (polymer og kopolymer)
- Barbitursyre katalysatorsystem
- Organiske fargestoffer
- Uorganiske pigmenter

PremEco® Line-støpekunststoff-væske inneholder

- MMA (Metylmethakrylat)
- Dimetakrylat
- Barbitursyre katalysatorsystem

Dosering og bruk

- Blandeforhold og bearbeidelsestider finner du i tabellen.
- Til modellfremstilling brukes gips av klasse IV så langt dette er mulig.
- Før dubleringen skal modellene alltid fuktes tilstrekkelig, alt etter uttørkningsgrad i ca. 5 - 15 minutter.
- Til isolering av gips mot platen brukes vanlig alginatisolering.
- Til dosering av platen kan også målebegrene for monomer og polymer PremEco® Line-støpekunststoff brukes - REF 1090194*.
- Pulveret må ikke presses sammen ved bruk av målebegrene.
- Så snart plastoverflaten i innfyllingshullene er silkematt og tørr, kan innfyllingshullene fylles opp med kaldt vann og kyvetten settes i polymeriseringsapparatet. $\frac{3}{4}$ av kyvetten skal stå i varmt vannbad.

Tids- og mengdeangivelser

Blandingsforhold*	30 g : 18 ml
Polymeriseringstemperatur	45 °C
Polymeriseringstid	15 min ¹ / 30 min ²
Nødvendig trykk under polymerisering	2 - 2,5 bar



- Sammenrøres godt med spatel i 30 sek.
- Herdetid
- Bearbeidelsesvarighet (hellbar konsistens)

**Angivelsene gjelder for en romtemperatur på 21 °C

1 med matriseteknikk, gips, plastisk silikon

2 med kyvettedubleringsteknikk, dubleringsgel, dubleringssilikon

PremEco® Line-støpekunststoffet er et produkt i PremEco® Line-ferdigstillingssystemet. Ytterligere informasjon finner du på Internett på adressen www.merz-dental.de.

Herding av platen

Til reduksjon av restmonomerinnholdet skal det polymeriserte emnet oppbevares i slipt (pusset), men ikke polert tilstand i vann ved romtemperatur i ca. 48 timer tettest mulig opp til integreringen.

Sliping

For å unngå pasningsunøyaktigheter etter polymeriseringen må det sørges for at det ikke oppstår kraftig varmeutvikling under sliping og polering.

Integrering

- Kunststoffennene gjøres ru på basalflatene hvor de skal forbindes.
- Enhver forurensing på grunn av voks og isoleringsmateriale skal unngås.
- Mekaniske retensjoner anbefales.
- På porselenstener skal du være oppmerksom på en tilstrekkelig mekanisk retensjon.

Restaurering

Arbeider av PremEco® Line støpekunststoff kan ved hjelp av alle vanlige kaldpolymeriseringsmaterialer på basis av MMA som f.eks. Weropress® og Combipress N/LM til enhver tid restaureres og kompletteres.

Anvisninger

- Beholdere for pulver og væske skal lukkes godt etter bruk.
- Oppbevares tørt og kjølig. Direkte sollys skal unngås.
- Ta forholdsregler mot utladning av statisk elektrisitet.
- Materialet må ikke brukes etter holdbarhetsdatoens utløp.
- LOT-nr. skal angis ved enhver prosess som krever en identifikasjon av materialet.
- Restmonomerinnholdet i PremEco® Line støpekunststoffet etter polymeriseringsprosessen er < 2,5 %.

Instruks for kassering

Kassering av innholdet/holderen i henhold til lokale/regionale/nasjonale/internasjonale forskrifter.

Fare- og sikkerhetsanvisninger PremEco® Line-støpekunststoff Monomeren

H225 Meget brannfarlig væske og damp.

H315 Irriterer huden.

H317 Kan utløse en allergisk hudreaksjon.

H335 Kan forårsake irritasjon av luftveiene.

P233 Hold beholderen tett lukket.

P280 Benytt vernehansker/verneklær/vernebriller/ansiktsskjerm.

P272 Tilsølte arbeidsklær må ikke fjernes fra arbeidsplassen.

P262 Må ikke komme i kontakt med øyne, huden eller klær.

P210 Holdes vekk fra varme. Røyking forbudt.

P261 Unngå innånding av støv/røyk/gass/tåke/damp/aerosoler.

P333+P313 Ved hudirritasjon eller utslett: Søk legehjelp.

Fare- og sikkerhetsanvisninger PremEco® Line-stopekunststoff Polymer

Kan utløse en allergisk hudreaksjon.

Unngå innånding av støv/røyk/gass/tåke/damp/aerosoler.

Klassifisering

PremEco® Line støpekunststoff samsvarer med EN ISO 20795-1 type 2 klasse 2.

Produktegenskapene baserer seg på overholdelse og etterfølgelse av bruksanvisningen.

Detaljert informasjon finner du i det respektive HMS-databladet.

Utgitt 2020-02

PremEco® Line -valumuovi

Kylmäkovetteinen polymeeri



fi Käyttöohje, lue huolellisesti!

Käyttökohteet

Erityisesti valumenetelmään kehitetty väristabiili, kylmäpolymeroituva, yksilöllisesti käytettävä, metyyliimetakrylaattipohjainen proteesiperusmuovi osa- tai kokoproteesien valmistukseen.

Koostumus

PremEco® Line -valumuovin jauhe sisältää

- PMMA: ta (polymeeri ja kopolymeeri)
- barbituurihapon katalyyttijärjestelmän
- orgaanisia väriaineita
- epäorgaanisia pigmenttejä

PremEco® Line -valumuovin neste sisältää

- MMA: ta (metyyliimetakrylaattia)
- dimetakrylaattia
- barbituurihapon katalyyttijärjestelmän

Annostelu ja käyttötapa

- Katso sekoitussuhteet ja työskentelyajat taulukosta.
- Käytä mallin valmistukseen mieluiten luokan IV kipsiä.
- Huolehdi ennen duplikointia riittävästä kostutuksesta, kuivumisasteesta riippuen noin 5 - 15 minuuttia.
- Eristä kipsi muovista tavallisella kaupallisella alginaatilla.
- Muovin annostelussa voidaan käyttää myös PremEco® Line -valumuovin monomeerin ja polymeerin annosteluvälineitä - tuotenumero 1090194*.
- Jos käytät annosteluvälineitä, jauhe ei saa sakeutua.
- Kun valurei'issä olevan muovin pinta on mattainen ja kuiva, valureiät voidaan täyttää kylmällä vedellä ja kyvetti asettaa polymerointilaitteeseen. 3/4 kyvetistä on oltava lämpimässä vesihautteessa.

Ajat ja määrät

Sekoitussuhde*	30 g : 18 ml
Polymerisaatiolämpötila	45 °C
Polymerisaatioaika	15 min ¹ / 30 min ²
Polymerisaatiossa tarvittava paine	2 - 2,5 bar



Sekoitus-aika, sekoita hyvin 30 sekuntia lastalla

Turpoamis-aika

Työskentely-aika (valettava koostumus)

**Tiedot perustuvat 21 °C:n huoneenlämpötilaan

¹ Etareunatekniikassa, kipsi, muovailtava silikoni

² Kyvetiiduplikointitekniikassa, duplikointigeeli, duplikointisilikoni

PremEco® Line -valumuovi on PremEco® Line -valmistusjärjestelmään kuuluva tuote. Lisätietoja löydät Internet-osoitteesta www.merz-dental.de.

Muovin pinnoitus

Jäljellä olevan monomeeripitoisuuden vähentämiseksi tulisi polymeroitua työkappaletta säilyttää mieluiten ennen paikalleen asettamista työstettynä (hiekkapuhallettuna), muttei kiillotettuna noin 48 tuntia huoneenlämpötilassa vedessä.

Viimeistely

Viimeistelyn ja kiillotuksen aikana tulee välttää korkeita lämpötiloja, jotta mallin mitat eivät muutu polymerisaation jälkeen.

Liittäminen

- Karhenna muovihampaiden liitettävät basaaliset pinnat.
- Vältä vahan ja eristysaineen aiheuttamia epäpuhtauksia.
- Mekaanisten kiinnitysten käyttö on suositeltavaa.
- Varmista keraamisissa hampaissa riittävä mekaaninen kiinnitys.

Uudelleenvalmistus

PremEco® Line -valumuovin malleja voidaan valmistaa ja täydentää kaikilla tavallisilla MMA-pohjaisilla kylmäkovetteisilla polymeereilla, kuten Weropress® ja Combipress N/LM.

Ohjeita

- Sulje jauhe- ja nestesäiliöt huolellisesti käytön jälkeen.
- Säilytä kuivassa ja viileässä. Suojaa suoralta auringonvalolta.
- Estettävä staattisen sähkön aiheuttama kipinöinti.
- Materiaalia ei saa käyttää viimeisen käyttöpäivämäärän jälkeen.
- LOT-numero (erä) on mainittava kaikissa yhteyksissä, joissa vaaditaan materiaalin tunnistamista.
- Polymerisaation jälkeen jäljellä oleva monomeeripitoisuus PremEco® Line -valumuovissa on < 2,5 %.

Hävittäminen

Hävitä sisältö/pakkaus paikallisten/alueellisten/kansallisten/kansainvälisten määräysten mukaisesti.

Vaara- ja turvallisuusohjeet PremEco® Line -valumuovi Monomeeriä

H225 Helposti syttyvä neste ja höyry.

H315 Ärsyttää ihoa.

H317 Voi aiheuttaa allergisen ihoreaktion.

H335 Saattaa aiheuttaa hengitysteiden ärsytystä.

P233 Säilytä tiiviisti suljettuna.

P280 Käytä suojakäsineitä/suojavaatetusta/silmiensuojainta/kasvonsuojainta.

P272 Saastuneita työvaatteita ei saa viedä työpaikalta.

P262 Varo kemikaalin joutumista silmiin, iholle tai vaatteisiin.

P210 Suojaa lämmöltä. Tupakointi kielletty.

P261 Vältä pölyn/savun/kaasun/sumun/höyryn/suihkeen hengittämistä.

P333+P313 Jos ilmenee ihoärsytystä tai ihottumaa: Hakeudu lääkäriin.

Vaara- ja turvallisuusohjeet PremEco® Line -valumuov Polymeeri

Voi aiheuttaa allergisen ihoreaktion.

Vältä pölyn/savun/kaasun/sumun/höyryn/suihkeen hengittämistä.

Luokitus

PremEco® Line -valumuovi vastaa standardin EN ISO 20795-1 tyyppin 2 luokkaa 2.

Tuoteominaisuudet perustuvat tämän käyttöohjeen noudattamiseen ja huomioimiseen.

Tarkempia tietoja on vastaavissa käyttöturvallisuustiedotteissa.

Tiedot päivitetty 2020-02

PremEco® Line liejamasis plastikas

Šaltasis polimerizatas



(It) Informacinis lapelis, prašome atidžiai perskaityti!

Naudojimo sritys

Specialiai liejimo metodui sukurtas stabilios spalvos, šaltai besipolimerizuojantis individualiai pritaikomas protezų plokštelių plastikas metilo metakrilato pagrindu daliniams ir pilniems protezams gaminti.

Sudėtis

PremEco® Line liejamojo plastiko miltelius sudaro

- PMMA (polimeras ir kopolimeras)
- barbitūro rūgšties katalizatoriaus sistema
- organiniai dažikliai
- neorganiniai pigmentai

PremEco® Line liejamojo plastiko skystį sudaro

- MMA (metilo metakrilatas)
- dimetakrilatas
- barbitūro rūgšties katalizatoriaus sistema

Dozavimas ir naudojimo būdas

- Maišymo santykiai ir apdorojimo laikas nurodyti lentelėje.
- Modeliui gaminti ir geriausia naudoti IV klasės gipsus.
- Modelius prieš dubliuodami visada pakankamai išmirkykite vandenyje, priklausomai nuo išdžiūvimo laipsnio maždaug 5 - 15 min.
- Plastikui nuo gipso izoliuoti naudoti įprastinę alginatinę izoliaciją.
- Plastikui dozuoti galima naudoti ir PremEco® Line liejamojo plastiko monomerų bei polimerų dozatorių - REF 1090194*.
- Jei naudojate dozatorių, miltelių jame nesuspauskite.
- Kai tik plastiko paviršius įpylimo skylutėse tampa šilko blausumo ir sausas, įpylimo skylutes galima užpildyti šaltu vandeniu ir pastatyti kiuvetę į polimerizatorių. ¾ kiuvetės turėtų būti šiltoje vandens vonelėje.

Laiko ir kiekio duomenys

Maišymo santykis*	30 g : 18 ml
Polimerizacijos temperatūra	45 °C
Polimerizacijos trukmė	15 min ¹ / 30 min ²
Polimerizacijos metu reikalingas slėgis	2 - 2,5 bar



Užmaišymo laikas, 30 s gerai išmaišyti mentele

Brinkimo laikas

Apdorojimo laikas (liejama konsistencija)

**nurodyti duomenys 21 °C patalpų temperatūroje

¹ dirbant matricių technologija, su gipsu, minkomu silikonu

² dirbant kiuvetės dubliavimo metodu, su dubliavimo geliu, dubliavimo silikonu

PremEco® Line liejamasis plastikas yra PremEco® Line paruošimo sistemos produktas. Daugiau informacijos rasite internete adresu www.merz-dental.de.

Plastiko savybių pagerinimas

Kad būtų mažiau monomero likučių, polimerizuotą, apdorotą (smėliu), bet nepoliruotą ruošinį prieš įstatant reikėtų stengtis maždaug 48 h palaikyti vandenyje patalpų temperatūroje.

Apdorojimas

Siekiant išvengti tikties netikslumų po polimerizacijos, reikia stengtis, kad apdorojant ir poliruojant nesusidarytų šiluma.

Sujungimas

- Paširkštinkite reikiamus sujungti bazalinius plastikinių dantų paviršius.
- Žiūrėkite, kad niekur nebūtų ištepta vašku ir izoliacine medžiaga.
- Rekomenduotina mechaninė retencija.
- Keraminiams dantims atkreipkite dėmesį, kad būtų pakankama retencija.

Taisymas

Ruošinius iš PremEco® Line liejamojo plastiko galima bet kada pataisyti ir papildyti visais įprastiniais šaltaisiais polimerizatais MMA pagrindu, pvz., Weropress® ir Combipress N/LM.

Nuorodos

- Po naudojimo rūpestingai uždarykite miltelių ir skysčio indelius.
- Laikyti sausoje ir vėsioje vietoje, saugoti nuo tiesioginių saulės spindulių.
- Imtis atsargumo priemonių elektrostatinėms išskrovoms išvengti.
- Pasibaigus tinkamumo naudoti laikui medžiagos nebenaudoti.
- Bet kokiam procesui, kuriam reikalingas medžiagos atsekamumas, nurodyti LOT numerį.
- Pasibaigus polimerizacijai, monomero likutis PremEco® Line liejamajame plastike < 2,5 %.

Nuoroda dėl atliekų tvarkymo

Nebereikalingą turinį ir indą reikia sutvarkyti pagal vietines, regionines, šalies ir tarptautines taisykles.

Pavojingumo ir saugos instrukcijos PremEco® Line liejamasis plastikas Monomeras

H225 Labai degūs skystis ir garai.

H315 Dirgina odą.

H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.

H335 Gali dirginti kvėpavimo takus.

P233 Talpyklą laikyti sandariai uždarytą.

P280 Mūvėti apsaugines pirštines/dėvėti apsauginius drabužius/naudoti akių (veido) apsaugos priemones.

P272 Užterštą darbo drabužių negalima išnešti iš darbo vietos.

P262 Saugotis, kad nepatektų į akis, ant odos ar drabužių.

P210 Laikyti atokiau nuo šilumos šaltinių. Nerūkyti.

P261 Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/garų/aerolio.

P333+P313 Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją.

Pavojingumo ir saugos instrukcijos PremEco® Line liejamasis plastikas Polimerai

Gali sukelti alerginę odos reakciją.

Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/garų/aerolio.

Klasifikacija

PremEco® Line atitinka 2 tipo 2 klasę pagal EN ISO 20795-1.

Produkto savybės tokios yra tik tada, jeigu laikomasi ir paisoma šio informacinio lapelio.

Smulkesnės informacijos ieškokite atitinkamame saugos duomenų lape.

Informacija pateikta 2020-02

PremEco® Line

plastmasas lējumu materiāls

Aukstās polimerizācijas plastmasa



iv Lietošanas informācija - lūdzu, uzmanīgi izlasiet!

Lietošanas jomas

Speciāli liešanas tehnoloģijai izstrādāta, individuāli pielāgojama aukstās polimerizācijas plastmasa uz metilmetakrilāta bāzes ar noturīgu krāsu daļēju un pilnu protēžu pamatmateriāla izgatavošanai.

Sastāvs

PremEco® Line plastmasas lējumu pulveris satur:

- PMMA (polimēru un kopolimēru)
- barbitūrskābes katalizatoru sistēmu
- organiskās krāsvielas
- neorganiskos pigmentus

PremEco® Line plastmasas lējumu šķidrums satur:

- MMA (metilmetakrilātu)
- dimetakrilātu
- barbitūrskābes katalizatoru sistēmu

Dozēšana un lietošanas veids

- Maisījuma proporcijas un apstrādes laikus meklējiet tabulā.
- Modeļu izgatavošanai, ja iespējams, jālieto IV klases ģipsis.
- Pirms dublēšanas modeļi vienmēr pietiekami jāsamitrina - apm. 5 - 15 min. atkarībā no izžūšanas pakāpes.
- Kā izolācija starp ģipsi un plastmasu jālieto tirdzniecībā pieejams algināta izolācijas materiāls.
- Plastmasas dozēšanai var lietot arī monomēru un polimēru PremEco® Line plastmasas lējumu dozēšanas palīg līdzekļus - REF 1090194*.
- Lietojot dozēšanas palīg līdzekļus, pulveri nedrīkst sablīvēt.
- Līdzko plastmasas virsma ieliešanas atverēs ir kļuvusi zīdaini matēta un sausa, tajās var iepildīt aukstu ūdeni un ievietot polimerizācijas ierīcē kivetī. Kivetī ¾ dziļumā jābūt iegremdētai silta ūdens vanniņā.

Norādījumi par laiku un daudzumu

Maisījuma proporcijas*	30 g : 18 ml
Polimerizācijas temperatūra	45 °C
Polimerizācijas laiks	15 min ¹ / 30 min ²
Polimerizācijas laikā nepieciešamais spiediens	2 - 2,5 bāri



Samaisīšanas laiks, 30 s kārtīgi jāmaisina ar lāpstiņu

**Datī attiecas uz istabas temperatūru 21 °C

Uzbrīšanas laiks

¹ Matricas formas tehnikā no ģipša, veidošanas silikonu

Apstrādes ilgums (lejamā konsistencē)

² Kivetes dublēšanas tehnikā ar dublēšanas gēlu, silikonu

PremEco® Line plastmasas lējumu materiāls ir PremEco® Line nobeiguma apstrādes sistēmā ietilpstošs produkts. Papildinformāciju meklējiet interneta vietnē www.merz-dental.de.

Plastmasas īpašību uzlabošana

Lai samazinātu atlikušo monomēru saturu, polimerizētā sagatave, ja iespējams, pirms iestrādāšanas sagatavotā (ar smilšpapīru apstrādātā), bet nepulētā stāvoklī apm. 48 h istabas temperatūrā jāpatur ūdenī.

Sagatavošana

Lai nepieļautu formas neatbilstību pēc polimerizācijas, sagatavošanas un pulēšanas laikā nedrīkst pieļaut spēcīgu siltuma izdalīšanos.

Sasaiste

- Plastmasas zobi pie savienojamām bazālajām virsmām jāpadara raupji.
- Nedrīkst pieļaut nekādu saskari ar vasku un izolācijas materiālu.
- Ieteicama mehāniska retencija.
- Keramikas zobu gadījumā jāraugās, lai būtu nodrošināta pietiekama mehāniskā retencija.

Atjaunošana

No PremEco® Line plastmasas lējumu materiāla izgatavotos elementus jebkurā laikā var atjaunot vai papildināt ar jebkuru tirdzniecībā pieejamo aukstās polimerizācijas plastmasu uz MMA bāzes, piemēram, Weropress® un Combipress N/LM.

Norādījumi

- Pulvera un šķidrums iepakojums pēc lietošanas rūpīgi jānoslēdz.
- Glabāt sausā un vēsā vietā, sargāt no tiešas saules gaismas.
- Veikt drošības pasākumus, lai pasargātu no statiskās elektrības iedarbības.
- Nelietot materiālu pēc derīguma termiņa beigām.
- Katrā procesā, kurā jāidentificē materiāls, jānorāda partijas numurs (LOT-Nr.).
- PremEco® Line plastmasas lējumu atlikušais monomēru saturs pēc polimerizācijas ir < 2,5 %.

Utilizācijas instrukcijas

Satura/iekrojuma utilizēšana jāveic atbilstoši vietējiem/reģionāliem/valsts/starptautiskiem noteikumiem.

Bīstamības un drošības norādījumi PremEco® Line plastmasas lējumu materiāls Monomērs

H225 Viegli uzliesmojošs šķidrums un tvaiki.

H315 Kairina ādu.

H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.

H335 Var izraisīt elpceļu kairinājumu.

P233 Tvertni stingri noslēgt.

P280 Izmantot aizsargcimdus/aizsargdrēbes/acu aizsargus/sejas aizsargus.

P272 Piesārņoto darba apģērbu neizņemt ārpus darba telpām.

P262 Nepieļaut nokļūšanu acīs, uz ādas vai uz drēbēm.

P210 Sargāt no sasilšanas. Nesmēķēt.

P261 Izvairīties ieelpot putekļus/tvaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smidzinājumu.

P333+P313 Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet mediķu palīdzību.

Bīstamības un drošības norādījumi PremEco® Line plastmasas lējumu materiāls Polimērs

Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.

Izvairīties ieelpot putekļus/tvaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smidzinājumu.

Klasifikācija

PremEco® Line plastmasas lējumu materiāls atbilst EN ISO 20795-1, 2. tips 2. klase.

Produkta īpašības ir nodrošinātas tikai tad, ja tiek ievērota šī lietošanas informācija.

Detalizētu informāciju, lūdzu, meklējiet attiecīgajā drošības datu lapā.

Informācijas aktualitāte 2020-02

PremEco® Line'i valuplast

Külmpolümeerisaat



(et) Kasutusteave, lugege tähelepanelikult!

Kasutusvaldkonnad

Spetsiaalselt valumeetodiks väljatöötatud metüülmetakrülaadi põhine värvikindel külmalt polümeriseeruv individualiseeritav proteesibaasi plast osaliste või täielike proteeside valmistamiseks.

Koostis

PremEco® Line'i valuplasti pulbri koostis

- PMMA (polümeer ja kopolümeer)
- barbituurhappe katalüsaatorsüsteem
- orgaanilised värvained
- anorgaanilised pigmendid

PremEco® Line'i valuplasti pulbri koostis

- MMA (metüülmetakrülaad)
- dimetakrülaad
- barbituurhappe katalüsaatorsüsteem

Doseerimine ja kasutamine

- Segamisvahekorrad ja töötlusajad on toodud tabelis.
- Mudeli valmistamiseks kasutage võimaluse korral IV klassi kipse.
- Enne dubleerimist leotage mudeleid piisavalt, sõltuvalt kuivamisastmest u 5 - 15 min.
- Kasutage kipsi ja plasti isoleerimiseks kaubandusvõrgust saadavat alginaatisolatsiooni.
- Plasti doseerimiseks võib kasutada ka PremEco® Line'i monomeerse ja polümeerse valuplasti dosaatoreid - REF 1090194*.
- Dosaatorite kasutamisel ärge pulbrit tihendage.
- Kohe, kui plastpind on valamisaukudes siidmatt ja kuiv, võib valamisaukud täita külma veega ja panna küveti polümerisatsiooniseadmesse. Küvett peaks olema ¾ ulatuses soojas veevannis.

Ajad ja kogused

Segamisvahekord*	30 g : 18 ml
Polümerisatsiooni temperatuur	45 °C
Polümerisatsiooni aeg	1,5 min ¹ / 30 min ²
Polümerisatsiooni ajal vajalik rõhk	2 - 2,5 baari



Segamisaeg, segage spaatliga korralikult 30 s

Paisumisaeg

Töötusaeg (valatav konsistents)

**Andmete aluseks on 21 °C toatemperatuur

¹ eelvallitehnikas, kips, voolitav silikoon

² küvetiga dubleerimistehnikas, dubleerimisgeel, dubleerimissilikoon

PremEco® Line'i valuplast on PremEco® Line'i valmistussüsteemi toode.
Lisateave internetis aadressil www.merz-dental.de.

Plasti kvaliteedi parandamine

Jääkmonomeeri sisalduse vähendamiseks tuleks viimistletud (lihvitud), ent poleerimata olekus polümeriseeritud detaili hoida enne jaotamist võimaluse korral u 48 h toatemperatuuril vees.

Viimistlemine

Sobituse ebatäpsuste vältimiseks pärast polümerisatsiooni tuleks viimistluse ja poleerimise ajal vältida tugevat soojateket.

Kokkupanek

- Karestage kunsthambad ühendatavate basaalpindade kohalt.
- Vältige igasugust kokkupuudet vaha ja isolatsioonivahendiga.
- Soovitame mehaanilisi retensioone.
- Keraamiliste hammaste puhul tuleb arvestada piisava mehaanilise retensiooniga.

Taastamine

PremEco® Line'i valuplastist töid saab igal ajal taastada ja täiendada kaubandusvõrgus saadaolevate MMA/põhiste külmopolümerisaatidega nagu nt Weropress® ja Combipress N/LM.

Juhised

- Sulgege kasutamise järel hoolikalt pulbri ja vedeliku pakendid.
- Hoidke kuivas ja jahedas kohas, vältige otsest päikesekiirgust.
- Vältige staatilise elektrilaengu teket.
- Ärge kasutage materjali pärast säilivusaja lõppu.
- Märkige partii number iga materjali tuvastamist nõudva toimingu puhul.
- PremEco® Line'i valuplasti jääkmonomeeri sisaldus pärast polümerisatsiooni lõppemist on < 2,5%.

Märkus käitlemise kohta

Sisu/anum tuleb käidelda kohalike/piirkondlike/riiklike/rahvusvaheliste eeskirjade järgi.

Ohutus- ja ohutusjuhised PremEco® Line'i valuplast Monomeeri

H225 Väga tuleohtlik vedelik ja aur.

H315 Põhjustab nahaärritust.

H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.

H335 Võib põhjustada hingamisteede ärritust.

P233 Hoida pakend tihedalt suletuna.

P280 Kanda kaitsekindaid/kaitserõivastust/kaitseprille/kaitsemaski.

P272 Saastunud tööriivaid töökohast mitte välja viia.

P262 Väldida silma, nahale või rõivastele sattumist.

P210 Hoida eemal soojusallikast. Mitte suitsetada.

P261 Väldida tolmu/suitsu/gaasi/udu/auru/pihustatud aine sissehingamist.

P333+P313 Nahaärrituse või lööbe korral: pöörduda arsti poole.

Ohutus- ja ohutusjuhised PremEco® Line'i valuplast Polümeer

Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.

Vältida tolmu/suitsu/gaasi/udu/auru/pihustatud aine sissehingamist.

Klassifikatsioon

PremEco® Line'i valuplast vastab EN ISO 20795-1 tüübi 2 klassile 2.

Toote omaduste aluseks on kasutusteabe järgimine ja arvestamine.

Üksikasjalikku teavet vaadake aadressilt ohutuse andmelehel.

Teave on koostatud 2020-02

PremEco® Line önthető műanyag

Hidegpolimerizátum



DENTAL

(hu) Használati tájékoztató, kérjük, olvassa el figyelmesen!

Alkalmazási terület

Speciálisan az öntési eljárásához kifejlesztett, színstabil, hidegen polimerizálódó, individuálisan kialakítható, metil-metakrilát alapú protézisalap-műanyag, részleges és teljes protézisek előállítására.

Összetétel

A PremEco® Line öntőműanyag porkomponense az alábbiakat tartalmazza:

- PMMA (Polimer és kopolimer)
- Barbitursav-katalizátorrendszer
- szerves festékanyagok
- szervetlen színezékek

PremEco® Line öntőműanyag folyadék-komponense az alábbiakat tartalmazza:

- MMA (metil-metakrilát)
- Dimetakrilát
- Barbitursav-katalizátorrendszer

Adagolás és az alkalmazás módja

- A keverési arányokat és a megmunkálási időket a táblázatból kell átvenni.
- A modell-előállításához a lehetőség szerint IV. osztályú gipszet kell használni.
- A dublázás előtt a modelleket mindig kielégítő időre vízbe kell áztatni, a kiszáradás mértékétől függően kb. 5 - 15 percig.
- A gipsz és a műanyag izolálására a kereskedelemben kapható alginátszigetelést kell használni.
- A műanyag adagolására használhatók a monomer és polimer PremEco® Line öntőműanyag adagolást segítő eszközei is - REF 1090194*.
- Adagolást segítő eszközök használatakor a port tilos tömöríteni.
- Mihelyt a műanyag felülete a beöntőnyílásban selyemmatt és száraz, a beöntőnyílások feltölthetők hideg vízzel és a kivetta behelyezhető a polimerizációs készülékbe. A kivetta $\frac{3}{4}$ részéig meleg vízfürdőben kell álljon.

Idő- és mennyiségadatok

Keverési arány*	30 g : 18 ml
Polimerizáció hőmérséklete	45 °C
Polimerizáció ideje	15 min ¹ / 30 min ²
polimerizáció alatt szükséges nyomás	2 - 2,5 bar

min 0,5 1 1,5 2 2,5 3 3,5 4

0,5 min** 0,5 min** 2 - 3 min**

Bekeverési idő, 30 sec, spatulával jól átkeveni

Duzzadási idő

Megmunkálás időtartama (önthető állag)

**Az adatok 21 °C szobahőmérsékletre vonatkoznak

¹ index módszerrel (mátrixtechnika), gipsz, puhított szilikon

² a kivetítés dublázó technikában, dublázó gél, dublázó szilikon

A PremEco® Line öntőműanyag a PremEco® Line kikészítőrendszer terméke. További információ található az interneten, a www.merz-dental.de webhelyen.

A műanyag nemesítése

A maradék monomertartalom csökkentése céljából a kikészített (homokfúvott), polimerizált munkadarabot még nem polírozott állapotban szobahőmérsékleten vízben kell tárolni kb. 48 óráig, lehetőleg beillesztés előtt.

Kikészítés

A polimerizáció utáni illeszkedési pontatlanságok elkerülése végett a kikészítés és a polírozás alatt kerülni kell az erős hőfejlődést.

Kötés

- A műanyag fogakat a kötendő alapfelületen érdesíteni kell.
- Kerülni kell az esetleges szennyezést viasszal és izoláló anyaggal.
- Mechanikai retenciók javasoltak.
- Kerámiafogaknál vigyázni kell a megfelelő mechanikai retencióra.

Helyreállítás

A PremEco® Line öntőműanyagból készült munkák minden MMA alapú, kereskedelem-ben kapható hidegpolimerizátummal (pl. Weropress® és Combipress N/LM) helyreállít-hatók és kiegészíthetők.

Útmutató

- A por- és folyadéktartályokat használat után gondosan le kell zárni.
- Száraz és hűvös helyen kell tárolni, közvetlen napsugárzástól védve.
- A sztatikus feltöltődés ellen védekezni kell.
- A minőségmegőrzési idő lejártá után tilos az anyagot felhasználni.
- Az anyag azonosítását igénylő minden folyamatnál meg kell adni a tételszámot.
- A PremEco® Line öntőműanyag maradék monomertartalma a polimerizáció végbemenetele után < 2,5 %.

Hulladékba helyezési útmutató

A tartalom és a tartály hulladékba helyezése a helyi/regionális/országos/nemzetközi előírások szerint.

Veszély és biztonsági utasítások PremEco® Line onthető műanyag Monomer

H225 Fokozottan tűzveszélyes folyadék és gőz.

H315 Bőrirritáló hatású.

H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.

H335 Légúti irritációt okozhat.

P233 Az edény szorosan lezárva tartandó.

P280 Védőkesztyű/védőruha/szemvédő/arcvédő használata kötelező.

P272 Szennyezett munkaruhát tilos kivinni a munkahely területéről.

P262 Szembe, bőrre vagy ruhára nem kerülhet.

P210 Hőtől távol tartandó. Tilos a dohányzás.

P261 Kerülje a por/füst/gáz/köd/gőzök/permet belélegzését.

P333+P313 Bőrirritáció vagy kiütések megjelenése esetén: orvosi ellátást kell kérni.

Veszély és biztonsági utasítások PremEco® Line onthető műanyag Polimer

Allergiás bőrreakciót válthat ki.

Kerülje a por/füst/gáz/köd/gőzök/permet belélegzését.

Osztályozás

A PremEco® Line öntőműanyag a EN ISO 20795-1 szabvány 2. osztály

2. típusnak felel meg.

A terméktulajdonságok ezen használati útmutató betartásán és figyelembevételén alapulnak.

Részletesebb információért nézze meg a megfelelő biztonsági adatlapot.

Az információ kibocsátásának dátuma 2020-02

Pryskyřice k lití PremEco® Line

Polymerizát připravený při nízkých teplotách



(CS) Informace k použití, čtěte pečlivě!

Oblasti použití

Speciálně pro metody lití vyvinutá bazální pryskyřice, individualizovaná, barevně stabilní, polymerizující za nízkých teplot na bázi metylmetakrylátu na výrobu částečných i totálních protéz.

Složení

Prášek pryskyřice k lití PremEco® Line obsahuje

- PMMA (polymer a kopolymer)
- Katalyzátorový systém kyseliny barbiturové
- Organická barviva
- Anorganické pigmenty

Tekutina pryskyřice k lití PremEco® Line obsahuje

- MMA (methylmetakrylát)
- Dimetakrylát
- Katalyzátorový systém kyseliny barbiturové

Dávkování a způsob použití

- Poměry mísení a časy zpracování jsou uvedeny v tabulce.
- K výrobě modelu používat, pokud možno, sádku třídy IV.
- Před dublováním modely dostatečně máčet podle stupně schnutí přibližně 5 - 15 min.
- K izolování sádky použijte běžně dostupnou alginátovou izolaci.
- K dávkování pryskyřice je možné také použít dávkovací systémy pro monomer a polymer licí látky PremEco® Line - REF 1090194*.
- Při použití dávkovacího systému prášek nezahušťujte.
- Jakmile je plocha umělé hmoty v nalévacích otvorech polomatná a suchá, mohou se nalévací otvory naplnit studenou vodou a kyveta postavit do polymerizačního přístroje. Kyveta musí stát do $\frac{3}{4}$ ponořená v lázni s teplou vodou.

Časové a množstevní údaje

Poměr mísení*	30 g : 18 ml
Teplota polymerace	45 °C
Doba polymerace	15 min ¹ / 30 min ²
tlak potřebný během polymerace	2 - 2,5 bar



Doba mísení, 30 sekund dobře míchat špachtlí

Doba zrání

Doba zpracování (tekutá konzistence)

**Údaje se vztahují k pokojové teplotě 21 °C

¹ V maticové technice, sádra, tvárný silikon

² V technice dublovaných kyvet, dublovaný gel, dublovaný silikon

Pryskyřice k liti PremEco® Line je produkt výrobního systému PremEco® Line. Další informace naleznete na Internetu na www.merz-dental.de.

Výtěžnost pryskyřice

Aby množství zbytkového monomeru bylo co nejmenší, měl by se polymerizovaný pracovní kus před začleněním uchovávat v opracovaném (opískovaném), avšak nevyleštěném stavu, přibližně 48 hod ve vodě při pokojové teplotě.

Opracování

Aby se zamezilo nepřesnostem po polymeraci, mělo by se zabránit během opracovávání a leštění tvorbě vysokých teplot.

Spojení

- Abyste zajistili dostatečnou vazbu s bazálními plochami, zdrsnete příslušné části umělohmotných zubů.
- Je třeba zabránit jakémukoli znečištění voskem nebo izolačním materiálem.
- Doporučují se mechanické retence.
- U keramických zubů je třeba zajistit dostatečnou mechanickou retenci.

Opravy a možnosti korektur

Práce z materiálu PremEco® Line se mohou opravovat a doplňovat běžně dostupnými polymerizáty za studena na bázi MMA, jako například Weropress® a Combipress N/LM.

Upozornění

- Nádoby s práškem a tekutinou po použití dobře uzavřete.
- Uchovávejte v suchu a chladnu, nevystavujte přímému slunečnímu světlu.
- Proveďte preventivní opatření proti výbojům statické elektřiny.
- Po uplynutí data použitelnosti materiál již nepoužívejte.
- Po každém postupu, který vyžaduje identifikaci materiálu, zadejte č. šarže.
- Množství zbytkového monomeru po polymeraci je u materiálu PremEco® Line < 2,5 %.

Pokyny k likvidaci

Likvidace obsahu/obalu v souladu s místními/regionálními/národními/mezinárodními předpisy.

Nebezpečí a bezpečnostní pokyny Pryskyřice k liti PremEco® Line Monomeru

H225 Vysoce hořlavá kapalina a páry.

H315 Dráždí kůži.

H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.

H335 Může způsobit podráždění dýchacích cest.

P233 Uchovávejte obal těsně uzavřený.

P280 Používejte ochranné rukavice/ochranný oděv/ochranné brýle/obličejový štít.

P272 Kontaminovaný pracovní oděv neodnášejte z pracoviště.

P262 Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem.

P210 Chraňte před teplem. Zákaz kouření.

P261 Zamezte vdechování prachu/dýmu/plynu/mlhy/par/aerosolů.

P333+P313 Při podráždění kůže nebo vyrážce: Vyhledejte lékařskou pomoc/ošetření.

Nebezpečí a bezpečnostní pokyny Pryskyřice k lití PremEco® Line Polymer

Může vyvolat alergickou kožní reakci.

Zamezte vdechování prachu/dýmu/plynu/mlhy/par/aerosolů.

Zatřídění

Pryskyřice k lití PremEco® Line odpovídá normě EN ISO 20795-1 typ 2 třída 2.

Vlastnosti výrobku jsou založeny na dodržení těchto pokynů k použití.

Podrobné informace naleznete v bezpečnostním listu.

Stav informací 2020-02

Umetna masa za ulivanje PremEco® Line

Hladni polimerizat



(sl) Navodila za uporabo - pozorno preberite!

Območja uporabe

Posebej za postopek ulivanja razvito umetno maso za proteze na bazi metilmetakrilata, ki je barvno obstojna, polimerizira hladna in jo je mogoče individualno prilagoditi se uporablja za izdelavo delnih in totalnih protez.

Sestava

Prašek umetne mase za ulivanje

PremEco® Line vsebuje

- PMMA (polimer in kopolimer),
- sistem katalizatorja barbiturne kisline,
- organska barvila,
- anorganske pigmente

Tekočina umetne mase za ulivanje

PremEco® Line vsebuje

- MMA (metilmetakrilat),
- dimetakrilat,
- sistem katalizatorja barbiturne kisline.

Doziranje in način uporabe

- Za razmerja mešanja in čase obdelave glejte tabelo.
- Uporablja se za izdelavo modela predvsem mavca razreda IV.
- Pred dubliranjem model vedno dovolj navlažite - odvisno od stopnje izsušenosti pribl. 5 - 15 minut.
- Za izolacijo mavca pred umetno maso uporabite konvencionalna alginatna izolirna sredstva.
- V pomoč pri doziranju lahko uporabite tudi dozirne pripomočke za monomer in polimer umetne mase za ulivanje PremEco® Line - REF 1090194*.
- Pri uporabi dozirnih pripomočkov praška ne stisnite.
- Takoj ko površina umetne mase v luknjah za ulivanje postane svilnato motna in suha, lahko luknje za ulivanje napolnite z vodo in kiveto postavite v napravo za polimerizacijo. V vodi mora biti ¾ kivete.

Časi in količine

Razmerje mešanja*	30 g : 18 ml
Temperatura polimerizacije	45 °C
Čas polimerizacije	15 min ¹ / 30 min ²
zahtevan tlak med polimerizacijo	2 - 2,5 bar

min	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4
	0,5 min**	0,5 min**	2 - 3 min**					

Čas mešanja, 30 sekund dobro mešajte z lopatko

Čas, da material nabrekne

Čas obdelave (ulivalna konsistenca)

**Podatki veljajo za temperaturo prostora 21 °C

¹ pri tehniki z modelom, mavca, silikon za gnetenje

² pri tehniki dubliranja s kiveto, gel za dubliranje, silikon za dubliranje

Umetna masa za ulivanje PremEco® Line je izdelek iz sistema za končno obdelavo PremEco® Line. Nadaljnje informacije poiščite na spletni strani www.merz-dental.de.

Poboljšanje umetne mase

Da bi zmanjšali količino preostalega monomera, je treba polimerizirani obdelovanec - po možnosti pred vključitvijo - v obdelanem (peskanem) vendar ne poliranem stanju pri sobni temperaturi za pribl. 48 ur potopiti v vodo.

Obdelava

Da se izognete nenatančnosti prileganja po polimerizaciji, se med obdelavo in poliranjem obdelovanec ne sme preveč segreti.

Spojitev

- Zobe iz umetne mase na spojitvenih bazalnih površinah naredite hrapave.
- Pazite, da ne onesnažite izdelka z voskom ali izolirnim sredstvom.
- Priporočamo uporabo mehanskih opor.
- Pri keramičnih zobeh pazite na zadostno mehansko oporo.

Ponovna izdelava

Izdelke iz umetne mase za ulivanje PremEco® Line lahko z vsemi običajnimi hladnimi polimerizati na osnovi MMA, kot sta npr. Weropress® in Combipress N/LM, kadar koli ponovno izdelate in dopolnite.

Napotki

- Posodici s praškom in tekočino po uporabi dobro zaprite.
- Hranite na suhem in hladnem in pazite, da gel ni izpostavljen neposredni sončni svetlobi.
- Preprečiti statično naelektrjenje.
- Materiala po poteku roka uporabe ne uporabljajte več.
- Pri vsakem postopku, pri katerem je potrebna identifikacija materiala, navedite številko lota.
- Vsebnost preostanka monomera po postopku polimerizacije je pri umetni masi za ulivanje PremEco® Line < 2,5 %.

Odstranjevanje

vsebine/posode v skladu s krajevnimi/regionalnimi/nacionalnimi/mednarodnimi predpisi.

Nevarnost in varnostna navodila umetna masa za ulivanje PremEco® Line Monomera

H225 Lahko vnetljiva tekočina in hlapi.

H315 Povzročča draženje kože.

H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.

H335 Lahko povzroči draženje dihalnih poti.

P233 Hraniti v tesno zaprti posodi.

P280 Nositi zaščitne rokavice/zaščitno obleko/zaščito za oči/zaščito za obraz.

P272 Kontaminirana delovna oblačila niso dovoljena zunaj delovnega mesta.

P262 Preprečiti stik z očmi, kožo ali oblačili.

P210 Hraniti ločeno od vročino. Kajenje prepovedano.

P261 Ne vdihavati prahu/dima/plina/meglince/hlapov/razpršila.

P333+P313 Če nastopi draženje kože ali se pojavi izpuščaj: poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.

Nevarnost in varnostna navodila umetna masa za ulivanje PremEco® Lin Polimer

Lahko povzroči alergijski odziv kože.

Ne vdihavati prahu/dima/plina/meglice/hlapov/razpršila.

Klasifikacija

Umetna masa za ulivanje PremEco® ustreza standardu EN ISO 20795-1 tip 2 razred 2.

Lastnosti izdelka temeljijo na upoštevanju teh navodil za uporabo.

Podrobne informacije poiščite na ustreznem varnostnem listu.

Stanje informacij 2020-02

Odlievacia umelá hmota PremEco® Line

Polymerizát na polymerizáciu za studena



(sk) Tento návod na použitie, si, prosím, pozorne prečítajte!

Oblasti použitia

Farebne stála, za studena polymerizujúca, individualizovateľná základná umelá hmota vyvinutá špeciálne na odlievanie protéz na základe metylmetakrylátu určená pre vyhotovenie čiastkových a celkových protéz.

Zloženie

Prášok odlievacej umelej hmoty

PremEco® Line obsahuje

- PMMA (polymér a kopolymér)
- systém katalyzátorov kyseliny barbiturovej
- organické farbivá
- anorganické pigmenty

Tekutina odlievacej umelej hmoty

PremEco® Line obsahuje

- MMA (metylmetakrylát)
- dimetakrylát
- systém katalyzátorov kyseliny barbiturovej

Dávkovanie a spôsob použitia

- Pomery miešania a časy spracovania látky si nájdite v tabuľke.
- Na vyhotovenie modelu použite, pokiaľ je to možné, sadru triedy IV.
- Modely pred dublovaním vždy výdatne prepláchnite vo vode, a to podľa stupňa vysušenia cca 5 - 15 minút.
- Na izoláciu sadry od umelej hmoty použite komerčne dostupnú alginátovú izoláciu.
- K dávkovaniu umelej hmoty sa môžu použiť aj dávkovacie pomôcky pre monomér a polymér odlievacej umelej hmoty PremEco® - REF 1090194*.
- Pred použitím dávkovacích pomôcok prášok nezahusujte.
- Ako náhle sú umelohmotné povrchy v nalievacích dierkach matné ako hodváb a suché, môžu sa nalievacie diery naplniť studenou vodou a kyveta sa môže postaviť do polymerizačného prístroja. Kyveta by mala byť z ¾ stáť ponorená do teplého vodného kúpeľa.

Časové a množstvé údaje

Pomer namiešania*	30 g : 18 ml
Polymerizačná teplota	45 °C
Doba polymerizácie	15 min ¹ / 30 min ²
potrebný tlak počas polymerizácie	2 - 2,5 baru

min	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4
	0,5 min**	0,5 min**	2 - 3 min**					

Doba namiešania 30 sek,
dobré premiešať špachtľou

Doba nabobtnania

Doba spracovania
(konzistencia vhodná na odlievanie)

**údaje sa vzťahujú na izbovú teplotu 21 °C

¹ v technike predbežnej hrádze, sadra, hnetací silikón

² v kyvetovej dubľovacej technike, dubľovací gél,
dubľovací silikón

Odlievacia umelá hmota PremEco® Line je produkt dokončovacieho spracovateľského systému PremEco® Line. Ďalšie informácie nájdete na Internete na adrese www.merz-dental.de.

Náhrada za umelú hmotu

Pre zníženie obsahu zvyškového monoméru je nutné pokiaľ možno ešte pred začlenením uchovávať polymerizovaný obrobok vo vypracovanom (opieskovanom), ale nevyleštenom stave, vo vode po dobu cca 48 h pri izbovej teplote.

Vypracovanie

Aby sa zabránilo nepresnostiam pri napasovaní po polymerizácii, je nutné počas vypracovania a leštenia zabrániť tvorbe vysokých teplôt.

Spojenie

- Zdrsnite zuby z umelej hmoty na spojovaných bazálnych plochách.
- Zabráňte akémukoľvek znečisteniu voskom alebo izolačným materiálom.
- Odporúčajú sa mechanické retencie.
- Pri keramických zuboch dbajte na postačujúcu mechanickú retenciu.

Obnova

Práce z odlievacej umelej hmoty PremEco® sa môžu kedykoľvek znovu vyrobiť a doplniť s pomocou všetkých na trhu dostupných polymérov za studena na báze MMA, ako napr. Weropress® a Combipress N/LM.

Pokyny

- Nádoby na prášok a tekutinu po použití starostlivo uzavrite.
- Uchovávajúte v suchu a chlade, chráňte pred priamym slnečným svetlom.
- Vykonaňte predbežné opatrenia proti statickým výbojom.
- Po uplynutí dátumu trvanlivosti tento materiál nepoužívajte.
- Pri každom postupe, ktorý si vyžaduje identifikáciu materiálu, uveďte číslo šarže.
- Zvyškový obsah monoméru po polymerizačnom postupe je u odlievacej umelej hmoty PremEco® Line < 2,5 %.

Pokyny k likvidácii

Likvidácia obsahu/obalu v súlade s miestnymi/regionálnymi/národnými/medzinárodnými predpismi.

Nebezpečenstvo a bezpečnostné pokyny odlievacia umela hmota PremEco® Line Monoméru

H225 Veľmi horľavá kvapalina a pary.

H315 Dráždi kožu.

H317 Môže vyvolať alergickú kožnú reakciu.

H335 Môže spôsobiť podráždenie dýchacích ciest.

P233 Nádobu uchovávajúte tesne uzavretú.

P280 Noste ochranné rukavice/ochranný odev/ochranné okuliare/ochranu tváre.

P272 Je zakázané vynieť kontaminovaný pracovný odev z pracoviska.

P262 Zabráňte kontaktu s očami, pokožkou alebo odevom.

P210 Uchovávajúte mimo dosahu tepla. Nefajčite.

P261 Zabráňte vdychovaniu prachu/dymu/plynu/hmly/pár/aerosólov.

P333+P313 Ak sa prejaví podráždenie pokožky alebo sa vytvoria vyrážky: vyhľadajte lekársku pomoc/starostlivosť.

Nebezpečenstvo a bezpečnostné pokyny odlievacia umela hmota PremEco® Line Polymér

Môže vyvolať alergickú kožnú reakciu.

Zabráňte vdychovaniu prachu/dymu/plynu/hmly/pár/aerosólov.

Klasifikácia

Odlievacia umelá hmota PremEco® Line zodpovedá norme EN ISO 20795-1 typ 2 trieda 2.

Vlastnosti tohto výrobku sú podmienené dodržaním a rešpektovaním tejto informácie pre používateľa.

Podrobné informácie nájdete v príslušnom Liste bezpečnostných údajov.

Podľa stavu informácií v 2020-02

Ρητίνη χύτευσης PremEco® Line

Υγικό ψυχρού πολυμερισμού



DENTAL

(e) Οδηγίες χρήσης, διαβάστε προσεκτικά!

Τομείς εφαρμογής

Ειδικά κατασκευασμένη για τη διαδικασία χύτευσης, χρωματικά σταθερή, βασική ρητίνη οδοντοστοιχιών ψυχρού πολυμερισμού, βασισμένη σε μεθυλομεθακρυλικά, που επιδέχεται εξαιρομίκευση, για την κατασκευή βάσεων μερικών και ολικών οδοντοστοιχιών.

Σύνθεση

Η σκόνη της ρητίνης χύτευσης PremEco® Line περιέχει

- PMMA (πολυμερές και συμπολυμερές)
- Σύστημα καταλύτη βαρβιτουρικού οξέος
- Οργανικές χρωστικές
- Ανόργανες χρωστικές

Το υγρό της ρητίνης χύτευσης PremEco® Line περιέχει

- MMA (μεθυλομεθακρυλικό)
- Διμεθακρυλικό
- Σύστημα καταλύτη βαρβιτουρικού οξέος

Δοσολογία και χορήγηση

- Δείτε τον πίνακα για την αναλογία ανάμειξης και τους χρόνους επεξεργασίας.
- Εάν είναι δυνατόν, χρησιμοποιήστε γύψο κατηγορίας IV για την κατασκευή του μοντέλου.
- Πριν από το ντουμπλάρισμα, ενυδατώνετε πάντα τα μοντέλα επαρκώς, ανάλογα με το βαθμό ξήρανσης, για περίπου 5 - 15 λεπτά.
- Για την απομόνωση της γύψου από τη ρητίνη, χρησιμοποιήστε ένα αλγινικό μέσο απομόνωσης που κυκλοφορεί στην αγορά.
- Για τη δοσολογία της ρητίνης, μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί το βοήθημα δοσολογίας για τη ρητίνη χύτευσης μονομερούς και πολυμερούς PremEco® Line - REF 1090194*.
- Κατά τη χρήση του βοηθήματος δοσολογίας, μη συμπιέζετε τη σκόνη.
- Όταν η επιφάνεια της ρητίνης στις οπές εισόδου χύτευσης είναι σατινέ και ξηρή, μπορείτε να γεμίσετε τις οπές εισόδου χύτευσης με κρύο νερό και να τοποθετήσετε το μούφλο στη μονάδα πολυμερισμού. Το μούφλο πρέπει να είναι εμβυθισμένο κατά τα $\frac{3}{4}$ σε ένα λουτρό ζεστού νερού.

Χρόνοι και ποσότητες

Αναλογία ανάμειξης*	30 g : 18 ml
Θερμοκρασία πολυμερισμού	45 °C
Χρόνος πολυμερισμού	15 λεπτά ¹ / 30 λεπτά ²
Απαιτούμενη πίεση κατά τη διάρκεια του πολυμερισμού	2 - 2,5 bar

λεπτά	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4
	0,5 λεπτά**	0,5 λεπτά**			2 - 3 λεπτά**			

Χρόνος ανάμειξης, αναμείξτε καλά με σπάτουλα για 30 δευτερόλεπτα

Χρόνος διόγκωσης

Χρόνος επεξεργασίας (χτεύσιμη σύσταση)

**Τα δεδομένα αναφέρονται σε θερμοκρασία δωματίου 21 °C

¹ Χρησιμοποιώντας τεχνική κλειδιού, γύψο, σιλικόνη διαμόρφωσης

² Χρησιμοποιώντας τεχνική ντουμπλάρισματος σε μούφλο, ζελέ ντουμπλάρισματος, σιλικόνη ντουμπλάρισματος

Η ρητίνη χύτευσης PremEco® Line είναι ένα προϊόν από το σύστημα κατασκευής PremEco® Line. Για περισσότερες πληροφορίες, επισκεφθείτε την ιστοσελίδα με διεύθυνση www.merz-dental.de.

Εξισορρόπηση του υλικού

Για να μειωθεί η περιεκτικότητα σε μονομερές, το πολυμερισμένο αντικείμενο θα πρέπει, όσο είναι δυνατόν, πριν από την ενσωμάτωση στην επεξεργασμένη (αμμοβολισμένη) αλλά όχι στίλβωμένη κατάσταση, να παραμείνει σε νερό για περίπου 48 ώρες σε θερμοκρασία δωματίου.

Επεξεργασία

Για να αποφευχθούν οι ανακρίβειες εφαρμογής μετά τον πολυμερισμό, αποφύγετε τη σημαντική ανάπτυξη θερμότητας κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας και στίλβωσης.

Συγκόλληση

- Εκτριψτε τα δόντια από σύνθετη ρητίνη στις βασικές επιφάνειες προς συγκόλληση.
- Αποφύγετε κάθε μόλυνση με κερί και υλικό απομόνωσης.
- Δεν συνιστώνται μηχανικά μέσα συγκράτησης.
- Με τα κεραμικά δόντια, διασφαλίστε επαρκή μηχανική συγκράτηση.

Αποκατάσταση

Οι προσθήσεις που είναι κατασκευασμένες από ρητίνη χύτευσης PremEco® Line μπορούν ανά πάσα στιγμή να αποκατασταθούν και να επιδιορθωθούν χρησιμοποιώντας όλα τα πολυμερή ψυχρού πολυμερισμού με βάση MMA που κυκλοφορούν στην αγορά, όπως π.χ. Weropress® και Combipress N/LM.

Υποδείξεις

- Κλείνετε προσεκτικά τα δοχεία της σκόνης και του υγρού μετά τη χρήση.
- Φυλάσσετε σε δροσερό και ξηρό μέρος και αποφεύγετε την έκθεση σε άμεση ηλιακή ακτινοβολία.
- Λάβετε προστατευτικά μέτρα έναντι ηλεκτροστατικών εκκενώσεων.
- Μη χρησιμοποιείτε το προϊόν μετά την ημερομηνία λήξης.
- Προσδιορίστε τον αριθμό παρτίδας (LOT) για όλες τις διαδικασίες που απαιτούν ταυτοποίηση του υλικού.
- Το μέγιστο υπολειπόμενο περιεχόμενο σε μονομερές μετά τον πολυμερισμό της ρητίνης χύτευσης PremEco® Line είναι < 2,5 %.

Υπόδειξη απόρριψης

Απορρίψτε το περιεχόμενο / περιέκτη σύμφωνα με τους τοπικούς / περιφερειακούς / εθνικούς / διεθνείς κανονισμούς.

Οδηγίες για την ασφάλεια και την ασφάλεια ρητίνη χύτευσης PremEco® Line μονομερές

H225 Υγρό και ατμοί πολύ εύφλεκτα.

H315 Προκαλεί ερεθισμό του δέρματος.

H317 Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.

H335 Μπορεί να προκαλέσει ερεθισμό της αναπνευστικής οδού.

P233 Να διατηρείται ο περιέκτης ερμητικά κλειστός.

P280 Να φοράτε προστατευτικά γάντια/προστατευτικά ενδύματα/μέσα ατομικής προστασίας για τα μάτια/πρόσωπο.

P272 Τα μολυσμένα ενδύματα εργασίας δεν πρέπει να βγαίνουν από το χώρο εργασίας.

P262 Να μην έρθει σε επαφή με τα μάτια, με το δέρμα ή με τα ρούχα.

P210 Μακριά από θερμότητα. Μην καπνίζετε.

P261 Αποφεύγετε να αναπνέετε σκόνη / αναθυμιάσεις /αέρια/συγκεντρώσεις σταγονιδίων / ατμούς / εκνεφώματα.

P333+P313 Εάν παρατηρηθεί ερεθισμός του δέρματος ή εμφανιστεί εξάνθημα:
Συμβουλευθείτε / Επισκεφθείτε γιατρό.

Οδηγίες για την ασφάλεια και την ασφάλεια ρητίνη χύτευσης PremEco® Line Πολυμερές

Μπορεί να προκαλέσει αλλεργική δερματική αντίδραση.

Αποφεύγετε να αναπνέετε σκόνη / αναθυμιάσεις / αέρια/συγκεντρώσεις σταγονιδίων / ατμούς/εκνεφώματα.

Ταξινόμηση

Η ρητίνη χύτευσης PremEco® Line συμμορφώνεται με το πρότυπο EN ISO 20795-1 Τύπος 2 Κατηγορία 2.

Οι ιδιότητες του προϊόντος βασίζονται στην τήρηση του παρόντος φύλλου οδηγιών.

Αναλυτικές πληροφορίες θα βρείτε στο φύλλο ασφάλειας.

Ημερομηνία σύνταξης των πληροφοριών 2020-02

PremEco® Line Döküm Reçinesi

Soğuk polimerizat



(tr) Kullanım bilgisidir, lütfen büyük bir dikkatle okuyunuz!

Uygulama alanları

Kısmi ve tam protezler için özel olarak döküm yöntemine uygun olarak metil metakrilat temelinde geliştirilmiş, renk açısından stabil, soğuk polimerleşen, özel şekilde uyarlanabilen temel protez reçinesidir.

Terkibi

PremEco® Line döküm reçinesi tozu şunları içermektedir:

- PMMA (polimer ve kopolimer)
- Barbitürik asit katalizör sistemi
- Organik boya maddeleri
- Anorganik pigmentler

PremEco® Line döküm reçinesi sıvısı şunları içermektedir:

- MMA (metil metakrilat)
- Dimetakrilat
- Barbitürik asit katalizör sistemi

Doz ve Uygulama Şekli

- Karışım oranları ve işleme süreleri için tabloya bakınız.
- Model üretimi için mümkün olduğu ölçüde IV. sınıf alçı kullanın.
- Dublikasyondan önce her zaman modele yeterli şekilde su uygulayın, kuruma derecesine göre yakl. 5 - 15 dakika.
- Alçının sentetik maddeden izolasyonu için piyasada bulunan aljinat izolasyonu kullanın.
- Sentetik maddenin dozajı için monomer ve polimer PremEco® Line döküm reçinelerine ait dozajlama yardımları da kullanılabilir - REF 1090194*.
- Dozajlama yardımları kullanıldığında toz sıkıştırılmamalıdır.
- Reçine yüzeyi döküm deliklerinde ipeksi bir matlıkla kurduğunda, döküm deliklerine soğuk su doldurulabilir ve döküm kalıbı (mufla) polimerizasyon cihazına (mufla kaynatma cihazına) konulabilir. Döküm kalıbı (mufla) ¾ oranında sıcak su banyosuna daldırılmış şekilde durmalıdır.

Süreler ve Miktar Bilgileri

Karışım oranı*	30 g : 18 ml
Polimerizasyon sıcaklığı	45 °C
Polimerizasyon süresi	15 d ¹ / 30 d ²
Polimerizasyon esnasında gerekli basınç	2 - 2,5 bar

dakika	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4
--------	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---



0,5 dakika**

Karıştırma süresi, 30 saniye süreyle spatulayla çok iyi karıştırılmalıdır

Kabarma süresi

İşleme süresi (dökülebilir kıvam)

**Bilgiler 21 °C ortam sıcaklığına göre belirtilmiştir

1 silikon matris tekniği, alçı, yoğrulabilir silikon

2 döküm kalıbı (mufla) dublikasyon tekniği, dublikasyon jeli, dublikasyon silikonu

PremEco® Line döküm reçinesi, PremEco® Line üretim sistemine ait bir üründür. Daha ayrıntılı bilgilere İnternet'te www.merz-dental.de altında ulaşabilirsiniz.

Sentetik madde için tamamlayıcı işlem

Atık monomer içeriğini azaltmak için polimerleştirilmiş iş parçası mümkünse ekleme işleminden önce, işlenmiş (kumlanmış) fakat parlatılmamış durumda yaklaşık 48 saat oda sıcaklığındaki suyun içinde bekletilmelidir.

İnce İşler

Polimerizasyondan sonra hassas uyumla ilgili sorunları önlemek için ince iş ve parlatma esnasında yoğun ısı oluşumu önlenmelidir.

Bağlana işlemi

- Sentetik dişlerin birbirine bağlanacak olan temel yüzeylerini taşıyarak pürüzlü hale getirin.
- Vaks ve izolasyon maddesinden kaynaklanan her türlü kirlenmeyi önleyin.
- Mekanik retansiyonlar önerilmektedir.
- Seramik dişlerde mekanik retansiyonun yeterli olmasına dikkat edin.

Rekonstrüksiyon

PremEco® Line döküm reçinesi ile üretilmiş tüm işler için Weropress® ve Combipress N/LM gibi MMA temelli tüm piyasada bulunan soğuk polimerisatlarla bir rekonstrüksiyon ve ekleme işlemi yapılabilir.

Hatırlatmalar

- Kullanımdan sonra toz ve sıvı kapları itinayla tekrar kapatılmalıdır.
- Kuru ve serin bir yerde muhafaza edin, güneşin doğrudan etkisinden koruyun.
- Elektrostatik yüklenmeye karşı tedbirler alın.
- Son kullanma tarihi geçtikten sonra malzemeyi kullanmayın.
- Malzemenin tanımlanmasını gerektiren her işlemde, parti (lot) numarasını belirtin.
- PremEco® Line döküm reçinesinde polimerizasyon işlemi tamamlandıktan sonra atık monomer içeriği < %2,5 olmaktadır.

Giderme notu

İçerik/kap, yerel/bölgesel/ulusal/uluslararası mevzuata göre giderilir.

Tehlike ve güvenlik talimatlar PremEco® Line Dokum Recinesi Monomer

H225 Kolay alevlenir sıvı ve buhar.

H315 Cilt tahrişine yol açar.

H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açar.

H335 Solunum yolu tahrişine yol açabilir.

P233 Kabı sıkıca kapalı tutun.

P280 Koruyucu eldiven/koruyucu kıyafet/göz koruyucu/yüz koruyucu kullanın.

P272 Kirlenmiş kıyafetleri işyeri dışına çıkarmayın.

P262 Gözle, ciltle veya kıyafetle temas ettirmeyin.

P210 Sıcaktan koruyun. – Sigara içilmez.

P261 Tozunu/dumanını/gazını/sisini/buharını/spreyini solumaktan kaçının.

P333+P313 Ciltte tahriş veya kaşıntı söz konusu ise: Tıbbi yardım/müdahale alın.

Tehlike ve güvenlik talimatlar PremEco® Line Dokum Recines Polymer

Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açar.

Tozunu/dumanını/gazını/sisini/buharını/spreyini solumaktan kaçının.

Sınıflandırılması

PremEco® Line döküm reçinesi EN ISO 20795-1 Tıp 2 Sınıf 2 standardına uygundur.

Ürün özellikleri, bu kullanım bilgilerine uyulmasını ve dikkate alınmasını temel almaktadır.

Ayrıntılı bilgiler için lütfen ilgili Güvenlik Veri Sayfası'na bakınız.

Bilgilerin durumu 2020-02



Merz Dental GmbH

Kieferweg 1 24321 Lütjenburg, Germany

Tel + 49 (0) 4381 / 403-0

Fax + 49 (0) 4381 / 403-403

www.merz-dental.de

EN ISO 13485

CE 0482

Пластмаса для лиття PremEco® Line

Пластмаса холодної полімеризації



Інструкція для застосування, уважно прочитати!

Галузі застосування

Базисна пластмаса холодної полімеризації на основі метилметакрилату, що зберігає свій колір та може бути індивідуалізована. Спеціально розроблена для виготовлення часткових і повних знімних протезів методом лиття.

Склад

Порошок пластмаси для лиття

PremEco® Line містить:

- ПММА (полімер і співполімер);
- систему каталізаторів на основі барбітурової кислоти;
- органічні барвники;
- неорганічні пігменти.

Рідина пластмаси для лиття

PremEco® Line містить:

- ММА (метилметакрилат);
- диметакрилат;
- систему каталізаторів на основі барбітурової кислоти.

Дозування і спосіб застосування

- Пропорції змішування та час обробки - див. таблицю.
- Для виготовлення моделей по можливості використовуйте гіпси IV класу.
- Перед дублюванням моделі завжди потрібно досить довго тримати у воді, тривалість змочування залежить від ступені висихання гіпсу та становить бл. 5 - 15 хвилин.
- Для ізоляції гіпсу від пластмаси застосовуйте звичайні, наявні в продажу ізолюючі рідини на основі альгінату.
- Для дозування пластмаси можна також застосовувати набір для дозування мономеру та полімеру пластмаси для лиття PremEco® Line – REF 1090194*.
- При застосуванні набору для дозування не ущільнюйте порошок.
- Після того як поверхня пластмаси в отворах для заливки пластмаси набуде шовковистоматового блиску і буде сухою, отвори можна заповнити холодною водою та помістити кювету в зуботехнічний полімеризатор. Кювета повинна бути на 3/4 занурена в посудину із теплою водою.

Відомості про час та кількісні дані

Пропорції змішування*	30 г : 18 мл
Температура полімеризації	45 °С
Час полімеризації	15 хв ¹ / 30 хв ²
Тиск, необхідний в процесі полімеризації	2 – 2,5 бар

хв

Час змішування, добре змішати за допомогою шпателя протягом 30 с

Час набухання

Тривалість обробки (текуча консистенція)

** Дані вказані для роботи в умовах кімнатної температури 21 °С.

¹ Із застосуванням силіконового ключа, гіпсу, силікону, що розминається.

² Із застосуванням техніки дублювання в кюветі, дублюючого гелю, дублюючого силікону.

Пластмаса для лиття PremEco® Line входить до системи для заміни воску на пластмасу PremEco® Line. Додаткову інформацію ви можете знайти в інтернеті на сайті: www.merz-dental.de.



Merz Dental GmbH

Kieferweg 1 24321 Lütjenburg, Germany

Tel + 49 (0) 4381 / 403-0

Fax + 49 (0) 4381 / 403-403

www.merz-dental.de

EN ISO 13485

Виробник:

Мерц Дентал ГмбХ

Кіфервег 1, 24321, Лютенбург, Німеччина

Уповноважений представник в Україні:

Приватне підприємство "Галіт"

вул. 15 квітня, 6Є, с. Байківці,

Тернопільський район,

Тернопільська обл., 47711, Україна

Тел.: +38 (0800) 502 998



UA.TR.121

CE 0482

Поліпшення властивостей пластмаси

Для зниження вмісту залишкового мономера перед встановленням в ротовій порожнині протезну роботу після завершення полімеризації та обробки (наждачним папером), але ще до полірування, необхідно протягом 48 годин залишити у воді при кімнатній температурі.

Обробка

Для запобігання неточному приляганню після полімеризації слід уникати надмірного утворення тепла під час обробки і полірування.

З'єднання

- Для з'єднання з базисом протеза надати шорсткості поверхні пластмасових зубів, що обернені до базису.
- Уникати будь-яких забруднень воском та ізолюючою рідиною.
- Рекомендовано створення механічних ретенційних пунктів.
- При використанні керамічних штучних зубів звертати увагу на створення достатньої механічної ретенції.

Лагодження

Лагодження та доповнення протезних робіт із пластмаси для лиття PremEco® Line можна здійснити у будь-який час за допомогою всіх наявних у продажу пластмас холодної полімеризації на основі MMA, наприклад, Weropress® і Combipress N/LM.

Вказівки

- Після використання ретельно закрити ємності для порошку і рідини.
- Зберігати в сухому та прохолодному місці, уникати впливу прямих сонячних променів.
- Вживати заходів захисту від електростатичних зарядів.
- Не використовуйте матеріал після закінчення зазначеного терміну придатності.
- Номер партії (LOT-№) має бути вказаний при кожній операції, що вимагає ідентифікації матеріалу.
- Вміст залишкового мономера після завершення процесу полімеризації пластмаси для лиття PremEco® Line становить < 2,5 %.

Вказівки щодо утилізації

Утилізацію вмісту / ємності проводять згідно з вимогами місцевих / регіональних / національних / міжнародних приписів.

Вказівки про безпеку та запобіжні заходи для мономера пластмаси для лиття PremEco® Line

H225 Рідина та пара легкозаймисті.

H315 Викликає подразнення шкіри.

H317 Може викликати алергічні реакції шкіри.

H335 Може викликати подразнення дихальних шляхів.

P233 Зберігати ємності щільно закритими.

P280 Використовувати захисні рукавички та засоби захисту очей / обличчя.

P272 Не виносити забруднений одяг з робочого місця.

P262 Уникати потрапляння в очі, на шкіру чи на одяг.

P210 Беретти від тепла / іскор / відкритого вогню / гарячих поверхонь та інших джерел займання. Не палити.

P261 Уникати вдихання пилу / диму / газу / туману / пари / розпилюваного аерозолю.

P333+P313 При подразненні шкіри або висипаннях: звернутися до лікаря /

за медичною допомогою.

Вказівки про безпеку та запобіжні заходи для полімеру пластмаси для лиття PremEco® Line

Може викликати алергічні реакції шкіри.

Уникати вдихання пилу / диму / газу / туману / пари / розпилюваного аерозолю.

Класифікація

Пластмаса для лиття PremEco® Line відповідає DIN EN ISO 20795-1 тип 2, клас 2.

Описані властивості виробу зберігаються за умови дотримання та використання цієї інформації / інструкції для застосування.

Ви можете отримати детальну інформацію у відповідному паспорті безпеки матеріалу.

Інформація в редакції станом на: 2020-02