

1. Intended use / Indication

GB The PRO3dent® splint I MSI blank is a disc intended for the fabrication of dental appliances such as mouthguards, nightguards, bruxism and TMJ splint appliances, and bite splints using CAD/CAM milling machines.

2. Contraindication

PRO3dent® splint I MSI is contraindicated ...

- 1. ... if a patient is known to be allergic to any of the ingredients.
- 2. ... for every application that is not part of the indication (see above).

3. Product Description

PRO3dent® splint I MSI includes a lactam-based, biomimetic solution for multi-species inhibition*. This reduces the formation of undesirable biofilms on orthodontic appliances without a microcidal effect.

*c. albicans / s. mutans

4. Patient Target Group

Persons being treated in the context of a dental procedure.

5. Intended Users

Dentist, dental technicians

6. Processing

- PRO3dent® splint I MSI milling blanks should be used only for the purpose of CAD/CAM production of dental occlusal splints. They can be used in all common CAD/CAM systems (fig. 1).
- Suitable cross-cut carbide cutters are to be used exclusively for the processing of the PRO3dent® splint I MSI material.
- PRO3dent® splint I MSI occlusal splints are designed and milled by CAD/CAM technology and qualified staff. After finishing, the thickness in the occlusal region of the splint must not be less than 0,9 mm. For aesthetic reasons, a labial reduction to 0,8 mm is permissible. Any corners and edges should be rounded off.
- PRO3dent® splint I MSI splints can be removed from the milling blank by using suitable cross-cut carbide cutters or cutting discs suitable for composites. Carefully cut through the retaining strips without pressure.
- In order to avoid plaque accumulation subsequent polishing of the splints is essential. Please pre-polish with suitable silicone polishers and goat's hair brushes. The high-luster polishing should be done with a corresponding polishing compound (fig. 2). As far as possible, please avoid heat generation during the polishing and finishing of the PRO3dent® splint I MSI splint. This guarantees the optimal fitting of the splint.
- **Please note:** Upon completion, use an ultrasonic bath with water at a maximum temperature of approx. 35 °C for cleaning. Cleaning solutions are not recommended.

* not applicable / nicht anwendbar / non applicable / non applicable / non applicable

** on the basis of the dimension of a specimen of 4 mm diameter and 1 mm height

*** These values come from measurement of a representative sample that was determined as part of our quality assurance. / Diese Daten stammen aus Messungen einer repräsentativen Probe, die im Rahmen unserer Qualitätssicherung ermittelt wurden. / Ces données proviennent de mesures d'un échantillon représentatif qui a été déterminé dans le cadre de notre qualité assurée. / Estos datos provienen de mediciones de una muestra representativa que se determinó como parte de nuestra garantía de calidad. / Questi dati provengono dalle misurazioni di un rappresentante campione che è stato determinato nell'ambito della nostra garanzia di qualità.

**** According to internal design and requirements specifications / Gemäß internen Design- und Anforderungsspezifikationen / Selon la conception interne et les spécifications des exigences / Según especificaciones de diseño y requisitos internos / Secondo la progettazione interna e le specifiche dei requisiti



Do not use if package is damaged.
Nicht verwenden, wenn das Paket beschädigt ist.
Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé.
No lo use si el paquete está dañado.
Non usare se il pacchetto è danneggiato.



Consult instructions for use.
Gebrauchsanweisung beachten.
Consulter le mode d'emploi.
Consultar instrucciones de uso.
Consultare le istruzioni per l'uso.



Keep away from sunlight.
Von Sonnenlicht fernhalten.
Éloigner du soleil.
Mantener alejada de la luz solar.
Tenere lontano dalla luce del sole.



Medical Device
Medizinprodukt
Dispositivo medical
Producto sanitario
Dispositivo medico

Rx only
QTY: 1EA

PRO3dent® splint | MSI

Instructions for use · Gebrauchsanweisung
Mode d'emploi · Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
UDMDS 16-697

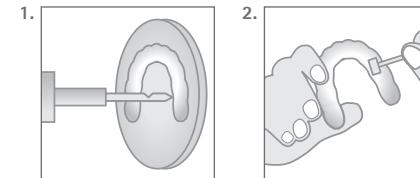
PRO3dent® splint I MSI milling blank for the generation of occlusal splints

PRO3dent® splint I MSI Fräsronden zur Herstellung funktionstherapeutischer Aufbisschienen

Disques à usiner PRO3dent® splint I MSI pour la confection de gouttières occlusales d'orthodontie fonctionnelle

Discos de fresado PRO3dent® splint I MSI para la confección de férulas dentales oclusales tratamientos funcionales

Dischi di fresatura PRO3dent® splint I MSI per la realizzazione di ferule di scarico per la terapia ortodontica funzionale



9. Safety advice

- **Storage:** No special measures are required.
- **Disposal:** Dental objects made of PRO3dent® splint I MSI are not water soluble, are inert, and do not present a hazard for ground water. As such, they can be disposed of as domestic waste without any special precautions if not stated otherwise in your local disposal guidelines.
- **Warranty:** Our recommendations concerning the application technique, regardless of whether they are communicated in writing, orally, or by means of practical instructions, are based on our own experiences and tests. As such, they are intended as guidelines only. We are continually striving to improve our products. Consequently, we reserve the right to make changes to their design and composition.
- **Hazard Information:** Processing of PRO3dent® splint I MSI blanks produces dusts which can irritate the eyes, skin, and airways. As such, it is essential to ensure the protective gear at your workplace is in perfect working order.
- **pro3dure** is not liable for any damages caused by improper application of the material. To be used by trained specialist personnel for the purpose indicated only.

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

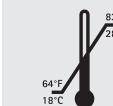
PRO3dent® splint I MSI

- Density/
Dichte/
Densité/
Densidad/
Densità:
ca. 1.1 g/ml

- Ultimate flexural strength/
Biegefestigkeit/
Résistance à la flexion/
Fuerza flexible/
Resistenza alla flessione
MPa (ISO 20795-2):
≥ 50 **

- Flexural modulus/
Biegemodul/
Modèle de pliage/
Módulo de flexión/
Modulo di piegatura
MPa (ISO 20795-2):
≥ 1500 **

- Ideal storage and
working temperature/
Ideale Lagerungs- und
Verarbeitungstemperatur/
Température idéale de stockage
et de mise en œuvre/
Temperatura de almacenamiento
y procesamiento ideal/
Temperatura di conservazione
e lavorazione ideale:



Ordering information/
Bestellinformationen/
Informations de commande/
Información sobre pedidos/
Informazioni sull'ordine:

PRO3dent® splint I MSI

Milling blank/
Fräsronden/
Disques à usiner /
Discos de fresado/
Dischi di fresatura

ocean-blue/
ocean-blau/
bleu-océan/
azul-oceano/
blu-oceano

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

REF: D1025002

Height/
Höhe/
Hauteur/
Altura/
Altezza:
d = 20 mm
Ø = 98,5 mm

REF: D1025003

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

Distributor (US):
pro3dure medical LLC
9825 Valley View Road · Eden Prairie, MN 55344
Phone: 952-426-1928 · Fax: 952-681-7515

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

1. Zweckbestimmung / Indication

PRO3dent® split | MSI ist eine Fräsonde, die für die Herstellung von zahnmedizinischen Objekten wie Mundschutz, Nachtschutz, Bruxismus- und Kiefergelenkschienen sowie Aufbüsschenien mit CAD/CAM-Fräsmaschinen bestimmt ist.

2. Kontraindikationen

PRO3dent® split | MSI ist kontraindiziert ...

- ... wenn bekannt ist, dass ein Patient gegen einen der Inhaltsstoffe allergisch ist.
- ... für jede Anwendung, die nicht Teil der Indikation ist (siehe oben).

3. Produktbeschreibung

PRO3dent® split | MSI enthält eine laktamatische, biomimetische Lösung zur Multiespezies-Inhibition. Dies reduziert die Bildung von unerwünschten Biofilmen auf kieferorthopädischen Apparaturen ohne Mikrozid-Effekt. "c. albicans / s. mutans

4. Patientenzielgruppe

Personen, die im Rahmen einer zahnärztlichen Maßnahme behandelt werden.

5. Vorgegebener Anwender

Zahnarzt/-ärztin, Zahntechniker/-in

6. Verarbeitung

■ **PRO3dent® split | MSI** Fräsonde sollten ausschließlich für die CAD/CAM-Fertigung dentaler Aufbüsschenien verwendet werden und können in allen gängigen CAD/CAM-Systemen benutzt werden [Abb.1].

■ Für die Verarbeitung sind ausschließlich Hartmetallfräser zu verwenden.

■ **PRO3dent® split | MSI** Aufbüsschenien werden mittels CAD/CAM-Technik durch Fachpersonen (Zahntechniker) designed und hergestellt. Nach Anpassung und Politur der Schiene muss eine okklusale Mindeststärke von 0,9 mm gewährleistet sein.

Aus ästhetischen Gründen ist eine labiale Reduzierung auf 0,8 mm zulässig.

Falls vorhanden, sind Ecken und Kanten zu verrunden.

■ Zum Heraustrennen der **PRO3dent® split | MSI** Aufbüsschenie aus dem Fräsonden ist ein feinerzähnlicher Hartmetallfräser oder geeignete Trennschneide einzusetzen.

Die Haltestange vorsichtig und ohne Druck durchtrennen.

■ Zur Vermeidung von Plaqueakkumulation ist eine sorgfältige Politur unabdingbare Voraussetzung. Die Vorprüfung mit geeigneten Silikonputzern und Zungenhaarbürsten durchzuführen. Für die Hochglanzpolitur entsprechende Polierpasta (Abb. 2) verwenden.

Während der Anwendung der Polierpasta eine starke Wärmeentwicklung vermieden werden, um Passgenauigkeiten zu vermeiden.

■ Nach Fertigstellung die Schiene mit Druckluft und anschließend mit Wasser in einem Ultra schalbad mit einer Höchsttemperatur von 35 °C reinigen.

(Wichtig): Dampfreinigungsgeräte sind nicht zu empfehlen, da das Produkt bei hoher Temperatur und Druck deformiert wird.)

7. Fräspanner

Schruppen:

- 2 mm Kugelradiusfräser – Einschneider
- Drehzahl: 22.000 U/min
- Radialer Bahnhabstand: 0,1 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
- Vorschub: 1.600 mm/min

Schlachten:

- 2 mm Kugelradiusfräser – Einschneider
- Drehzahl: 22.000 U/min
- Radialer Bahnhabstand: 0,1 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
- Vorschub: 1.600 mm/min

Restschuppen:

- 1 mm Kugelradiusfräser – Einschneider
- Drehzahl: 28.000 U/min
- Radialer Bahnhabstand: 0,1 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
- Vorschub: 1.200 mm/min

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

8. Wichtig

■ Durch unsachgemäßen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten, Dampfstrahlern und Wasserbädern kann das Material einer Überhitzung ausgesetzt und somit die Eigenschaften negativ beeinflusst werden. Abweichungen vom beschriebenen Herstellungsprozess können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenheiten des **PRO3dent® split | MSI** führen.

■ Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder **PRO3dent® split | MSI** Schiene. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben.

■ Verwenden Sie die **PRO3dent® split | MSI** Ronde nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

■ Die Verwendung des Materials zur konventionellen Schienenherstellung ist kontraindiziert, ebenso die Herstellung von Prothesenbasen. Bei korrekter Verarbeitung und Anwendung durch Zahnarzt, Kieferorthopäde und Zahntechniker wurden keine Nebenwirkungen beobachtet. In seltenen Fällen können Immunreaktionen (z. B. Allergien) auftreten. Klären Sie daher bei allergischen Patienten den Einsatz einer **PRO3dent® split | MSI** Schiene mit dem Zahnarzt oder dem Kieferorthopäden ab.

■ Desinfizieren Sie die Schiene mit einem alkoholfreien Reinigungsmittel vor dem ersten Gebrauch. Die Schiene unter fließendem kaltem Wasser mit einer Zahnbürste reinigen ■ Gemäß EU Medizinprodukte-Verordnung sind Anwender/Patienten verpflichtet, schwere Ereignisse mit einem Medizingesetzprodukt dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie auftreten, zu melden.

■ Zur Vermeidung von Plaqueakkumulation ist eine sorgfältige Politur unabdingbare Voraussetzung. Die Vorprüfung mit geeigneten Silikonputzern und Zungenhaarbürsten durchzuführen. Für die Hochglanzpolitur entsprechende Polierpasta (Abb. 2) verwenden.

■ Nach Fertigstellung die Schiene mit Druckluft und anschließend mit Wasser in einem Ultra schalbad mit einer Höchsttemperatur von 35 °C reinigen.

(Wichtig): Dampfreinigungsgeräte sind nicht zu empfehlen, da das Produkt bei hoher Temperatur und Druck deformiert wird.)

■ **Lagerung:** Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

■ **Entsorgung:** **PRO3dent® split | MSI** Schiene sind wasserunlöslich, inert, bergen keine Gefahr für das Grundwasser und können daher im normalen Hausmüll entsorgt werden.

Gewährleistung:

■ Unsere gesamten anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob

sie mündlich, schriftlich oder in Form praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unserem eigenen Erfahrungsschatz und Tests. Deshalb können diese nur als Richtwerte

gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Formulierung vor.

■ **Gefahrenhinweise:** Bei der Bearbeitung von **PRO3dent® split | MSI** entstehen Stäube, die zur Reizung von Augen, Haut und Atemwegen führen können. Achten Sie daher immer auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugung an Ihrem Arbeitsplatz.

■ **pro3dure** haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Das **PRO3dent® split | MSI** Material ist nur für den bestimmungs-

gemäßen Gebrauch durch geschultes Personal zu verwenden.

9. Hinweise

■ **Lagerung:** Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

■ **Entsorgung:** **PRO3dent® split | MSI** Schiene sind wasserunlöslich, inert, bergen keine

Gefahr für das Grundwasser und können daher im normalen Hausmüll entsorgt werden.

Gewährleistung:

■ Unsere gesamten anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob

sie mündlich, schriftlich oder in Form praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unserem eigenen Erfahrungsschatz und Tests. Deshalb können diese nur als Richtwerte

gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Formulierung vor.

■ **Gefahrenhinweise:** Bei der Bearbeitung von **PRO3dent® split | MSI** entstehen Stäube,

die zur Reizung von Augen, Haut und Atemwegen führen können. Achten Sie daher immer

auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugung an Ihrem Arbeitsplatz.

■ **pro3dure** haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Das **PRO3dent® split | MSI** Material ist nur für den bestimmungs-

gemäßen Gebrauch durch geschultes Personal zu verwenden.

10. Important

■ Un employ incorrect des outils à usiner, brossettes de polissage, jets de vapeur et bains d'eau, est susceptible d'exposer le matériau à une chaleur excessive et, par suite, de nuire à ses propriétés. Des écarts par rapport à la procédure de fabrication décrite ici peuvent conduire à une altération des propriétés mécaniques et optiques du matériau **PRO3dent® split | MSI**.

■ Le numéro de lot et la date de péremption sont imprégnés sur chaque emballage de **PRO3dent® split | MSI**. Toujours indiquer le numéro de lot du produit en cas de réclamation le concernant.

■ Ne pas utiliser les **PRO3dent® split | MSI** une fois que la date limite d'utilisation dépassée.

■ L'emploi du matériau pour la fabrication conventionnelle de gouttières est contre-indiqué.

■ Les gouttières occlusales **PRO3dent® split | MSI** sont conçues et fabriquées par un personnel qualifié (protéthistes dentaires) avec la technologie CAD/CAM. Une fois la gouttière ajustée et l'épaisseur occlusale ne doit en aucun cas être inférieure à 0,9 mm. Il est toutefois autorisé, pour des raisons esthétiques, de descendre à 0,8 mm dans la zone labiale. Arrondir au besoin les angles et les arêtes.

■ S'aider d'un instrument en carbone de tungstène à denture fine ou d'un disque à tronçonner approprié pour séparer la gouttière **PRO3dent® split | MSI** du disque. Sectionner les supports avec précaution et sans exercer de pression.

■ Un polissage soigné est essentiel afin d'éviter une accumulation de plaque sur la gouttière. Effectuer le prépolissage avec des polissoirs en silicium adéquats et des brossettes en poils de chèvre. Pour le polissage spéculaire, utiliser la pâle à polir correspondante (Fig. 2). Pendant le dégrossissage et le polissage, éviter tout dégagement de charbon de tungstène et de poussière.

■ Une fois les gouttières terminées, les nettoyer à l'air comprimé, puis avec de l'eau dans un bain à ultrasons à une température ne devant pas dépasser 35 °C.

(important : les nettoyeurs à vapeur sont déconseillés, le produit se déformant à température et pression élevées.)

9. Remarques

■ Etape-clé : ne nécessite aucune préparation particulière.

■ Élimination : les gouttières **PRO3dent® split | MSI** sont non solubles à l'eau, inactives,

ne comportent aucun danger pour la nappe phréatique et peuvent donc être éliminées avec les ordures ménagères normales.

■ Garantie : toutes nos recommandations techniques – qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – reposent sur nos propres expériences et tests. Elles n'ont donc qu'une valeur indicative. Nos produits sont soumis à un développement continu. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la formule de nos produits.

■ Consignes de sécurité : le travail de **PRO3dent® split | MSI** produit des poussières susceptibles d'irriter les yeux, la peau et les voies respiratoires. C'est pourquoi il faut toujours veiller à ce que l'aspiration au poste de travail fonctionne parfaitement.

■ **pro3dure** décline toute responsabilité en cas de dommages dus à des erreurs d'emploi du matériau. Le matériau **PRO3dent® split | MSI** ne doit être utilisé que pour l'usage auquel il est destiné et seulement par un personnel qualifié.

7. Paramètres d'usinage

Usage :

■ Instrument sphérique – Instrument à un seul tranchant 2 mm

■ Vitesse de rotation : 22.000 tr/min

■ Profondeur de passe radiale : 0,6 mm

■ Plongée (axe Z) : 0,6 mm

■ Avance : 1.600 mm/min

1. Finalidad prevista / Indicación

El producto **PRO3dent® split | MSI** blank es un disco previsto para la fabricación de objetos dentales tales como protectores dentales, morduras para la noche, férulas para bruxismo y férulas TMJ así como placas de mordida utilizando fresadoras CAD/CAM.

2. Contraindication

Thermoeo® | MSI está contraindicado ...

- ... si se sabe que el paciente es alérgico a cualquiera de sus componentes.
- ... para cualquier aplicación que no esté mencionada en la indicación (consultar la sección anterior).

3. Descripción del producto

Thermoeo® | MSI incluye una solución basada en lactama biomimética para la inhibición multispecífica*. Esto reduce la formación de biopelículas indeseables en los aparatos de ortodoncia sin un efecto microcidio. "c. albicans / s. mutans

4. Grupo diaria de pacientes

Personas que se someten a tratamiento en el marco de una medida odontológica.

5. Usuarios previstos

Odontólogos, protésicos dentales

6. Procesamiento

■ Los discos de fresado **Thermoeo® | MSI** deben utilizarse exclusivamente para la elaboración por CAD/CAM de férulas dentales oclusiones y pueden emplearse en todos los sistemas CAD/CAM habituales (fig. 1).

■ Para el procesamiento deben utilizarse exclusivamente fresas de metal duro. ■ Las férulas dentales occlusales de **Thermoeo® | MSI** han sido diseñadas y fabricadas por personal especializado (técnicos dentales) mediante la tecnología CAD/CAM. Tras la adaptación y el pulido de la férula debe garantizarse un grosor occlusal mínimo de 0,9 mm. Por motivos estéticos se permite una reducción labial a hasta 0,8 mm. Si fuera necesario, debe redondear los bordes y cantos.

■ Para retirar la férula dental occlusal de **Thermoeo® | MSI** del disco de fresado debe utilizarse una fresa de metal duro de dentado fino o un disco separador adecuado.

■ Debe separar la barra de anclaje con cuidado y sin ejercer presión.

■ Para evitar la acumulación de placa es imprescindible realizar un pulido minucioso. El pulido preliminar se realiza con pulidores de silicona y cepillos de cerámica.

■ Para la calidad de brillantez debe utilizar la correspondiente pasta pulidora (fig. 2). Para prevenir imprecisiones de ajuste se debe evitar una elevada generación de calor durante el uso.

■ Tras el proceso de elaboración debe limpiarse las férulas con aire comprimido y, a continuación, con agua en un baño de ultrasonidos a una temperatura máxima de 35 °C. (Importante: se desaconseja el uso de vaporizadoras, pues el producto se deforma al aplicar una temperatura y presión elevadas.)

7. Parámetros de fresado

Desbaste:

- Fresa esférica de 2 mm – Fresa de un filo
- Velocidad de giro: 22.000 rpm
- Distancia radial: 0,1 mm
- Regulación de profundidad Z: 0,6 mm
- Avance: 1.600 mm/min

1. Destinazione d'uso / Indicazione

PRO3dent® split | MSI blank è un disco da utilizzare per la realizzazione di apparecchi dentali come parodontali, bite, stecche per bruxismo e per disordini dell'articolazione temporomandibolare, nonché di biti di svincolo tramite fresatori CAD/CAM.

2. Controindicazioni

PRO3dent® split | MSI è controindicato ...

- ... se è noto che un paziente è alergico a uno o più degli ingredienti.
- ... per tutte le applicazioni non indicate nelle indicazioni (vedere sopra).

3. Descrizione del prodotto

PRO3dent® split | MSI include una soluzione biomimética a base di lattame, soluzione biomimética per l'inibizione multispecie*. Questo riduce la formazione di biofilm indesiderati sulle apparecchiature ortodontiche senza un effetto microcidio. "c. albicans / s. mutans

4. Pazienti destinatari

Personne sottoposte a trattamento odontoiatrico.

5. Utenti previsti

Odontoiatrici, odontotecnici

6. Lavorazione

■ I pezzi grezzi per la fresatura **PRO3dent® split | MSI** dovrebbero essere utilizzati solo per la produzione CAD/CAM di ferule di scarico dentali e possono essere utilizzati in tutti i comuni sistemi CAD/CAM (fig. 1).

■ Nei dispositivi PRO3dent® split | MSI, in caso di reclamo relativi al prodotto, si prega di indicare sempre il suo codice del lotto.

■ Per la lavorazione devono essere utilizzati solo fresi in carburo di tungsteno.

■ Le ferule di scarico **PRO3dent® split | MSI** sono state progettate e realizzate con tecnologia CAD/CAM da persone specializzate (odontotecnici). Dopo l'adattamento e la lucidatura della ferula, è necessario garantire uno spessore minimo occlusale di 0,9 mm. Per ragioni estetiche è ammessa una riduzione labiale a 0,8 mm. Se presenti, eventuali angoli e spigoli devono essere arrotondati.

■ Per separare la ferula **PRO3dent® split | MSI** dal pezzo grezzo, è necessario utilizzare una fresa in carburo di tungsteno o un disco separatore adatto. Tagliare le barre di sostegno con cura e senza esercitare pressione.

■ Un'attenta lucidatura è essenziale per evitare l'accumulo di placa. Eseguire una lucidatura preliminare con idonei lucidanti al silicium e spazzole con setole di pelli di capra. Per ottenere la lucidatura a specchio, utilizzare la pasta per lucidatura apposita (fig. 2). Bisognerebbe evitare uno spreco eccessivo durante la rifinitura e la lucidatura per evitare imprecisioni di accoppiamento.

■ Dopo il completamento, pulire le stecche con aria compressa e poi con acqua in un bagno a ultrasuoni a una temperatura massima di 35 °C. (Importante: i dispositivi per la pulizia a vapore non sono raccomandati poiché il prodotto si deforma a temperature e a pressioni alte.)

7. Parametri di fresatura

Sgrassatura:

- Fresa a testa semiellittica da 2 mm – Fresa a un tagliente
- Numero di giri: 22.000 giri/min
- Distanza tra i piani radiali: 0,1 mm
- Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,6 mm
- Avanzamento: 1.600 mm/min

Alisado:

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

Desbaste residual:

- Fresa esférica de 1 mm – Fresa de un filo
- Velocidad de giro: 28.000 rpm
- Distancia radial: 0,1 mm
- Nivel de profundidad Z: 0,1 mm
- Avance: 1.200 mm/min

Las boquillas de refrigeración del husillo deben estar alineadas con la punta de la herramienta. Se debe observar una longitud de saliente uniforme de las herramientas o suponer una longitud de la herramienta de 2 mm. El aire es suficiente como medio de refrigeración.

8. Indicaciones importantes

■ El uso inadecuado de fresadoras, cepillos de pulido, vaporizadoras y baños de agua puede exponer el material a un sobrecalentamiento y reprecipitar negativamente en sus propiedades. Si no se sigue el proceso de fabricación descrito es posible que se obtengan propiedades mecánicas o ópticas del material **Thermoeo® | MSI** diferentes a las deseadas.

■ En caso de los defectos de **Thermoeo® | MSI** se indican el número de lote y la fecha de caducidad. En caso de reclamación en caso de reclamación de **Thermoeo® | MSI** diferentes a las deseadas. ■ El uso del material está contraindicado tanto para la fabricación convencional de férulas como para la elaboración de bases de prótesis. No se han observado efectos secundarios cuando se realizan un procesamiento y utilización correctos por parte de un odontólogo, ortodoncista o técnico dental. En casos aislados pueden producirse respuestas inmunarias (p.ej. alergias). ■ Desinfecte la ferula con un producto de limpieza que no contenga alcohol antes de usarla para primera vez. Las férulas deben limpiables con un cepillo de dientes y agua corriente fría. ■ Conforme al Reglamento (UE) sobre los productos sanitarios, los usuarios/pacientes están obligados a comunicar los acontecimientos graves con un producto sanitario al fabricante y a las autoridades competentes en el país en el que hayan tenido lugar.

9. Indicaciones

Almacenamiento:

■ las férulas de **Thermoeo® | MSI** son insolubles en agua, inertes,

■ no comportan ningún peligro para las aguas subterráneas y, por tanto, pueden deschararse junto con la basura doméstica normal.

■ **Garantía:** todas nuestras recomendaciones técnicas, ya sea oralmente, por escrito o en forma de prácticas instrucciones de uso, se basan en nuestras propias experiencias y ensayos, por lo que debes tomarte solo como valores orientativos. Nuestros productos están sometidos a un desarrollo continuo. Por esta razón no reservamos el derecho a efectuar modificaciones en el diseño y la formulación de nuestros productos.

■ **Indicaciones de peligro:** Durante la preparación de <b