

DE **Verarbeitungsanleitung**

1. Zweckbestimmung

Die Prothesenkunststoffe sind für die Anfertigung von Schienen, Teilprothesen, Vollprothesen und Modellprothesen vorgesehen.

2. Produktbeschreibung und Anwender

2.1 Produktbeschreibung

Acryl Base Cold ist ein kaltpolymerisierender Prothesen-Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis zur Herstellung von dentalen Prothesen in unterschiedlichen Herstellungsverfahren. Eine Vielzahl an Farben ermöglicht eine perfekte Nachahmung von Form und Farbe.

2.2 Anwender

Die Prothesenkunststoffe werden im Labor von einem Zahntechniker verwendet.

3. Zusammensetzung

Pulver: Perlpolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA), Pigmente, Initiatoren.

Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4-Butandiolmethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren.

4. Indikationen

Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen im Fließverfahren.

Reparaturen, Erweiterungen und Unterfütterungen von bestehenden Restaurationen im Fließverfahren.

Zur Herstellung von Schienen:

- Aufbiss-Schienen
- Reflex-/Knirscher-Schienen

5. Kontraindikationen

Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden.

6. Gefahrenhinweise

Flüssigkeit: Enthält Methylmethacrylat, 1,4-Butandiolmethacrylat.

Gefahr. Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen.

Pulver: Enthält Dibenzoylperoxid, Kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

7. Sicherheitshinweise

Flüssigkeit: Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Explosionsgeschützte [elektrische/ Lüftungs-/ Beleuchtungs-] Geräte verwenden. Einatmen von Dampf/ Aerosol vermeiden. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen [oder duschen].

Pulver: Freisetzung in die Umwelt vermeiden.

8. Wechselwirkungen mit anderen Mitteln

Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

9. Anwendung / Verarbeitung

9.1 Mischungsverhältnis

10 Gewichtsteile Pulver, 7 Gewichtsteile Flüssigkeit

Auf Wunsch können Adern eingelegt werden.

Bitte separate Herstellerangaben beachten.

9.2 Herstellung von partiellen und totalen Prothesen, sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskompletierungen im Fließverfahren

9.2.1 Vorbereitende Arbeiten

Gipsmodell und Wachsaufstellung der Zähne wie gewohnt herstellen.

Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Kuvette). Anschließend wird das Wachs wie gewohnt ausgebrüht.

Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer- oder einem geeignetem Bonder benetzt werden.

Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatisierung nach Herstellerangaben isoliert.

9.2.2 Herstellung im Fließverfahren

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln. Kunststoffteig wie gewohnt in die Form einfüllen. Acryl Base Cold ist nach Anmischen bei einer Raumtemperatur von 21°C ca. 2 Minuten gießbar, nach 3 Minuten geht er in die plastische Phase über. Nach Beginn der plastischen Phase fließt der Kunststoff nicht mehr aus dem Vorwall heraus und ist modellierbar. Nach spätestens 5 Minuten muss die Arbeit in den Drucktopf gegeben werden.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2- 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Bei Verwendung der Acryl Base Cold LF Flüssigkeit ist der Kunststoff ca. 3 Minuten gießbar, nach 4 Minuten geht er in die plastische Phase über, nach spätestens 6-7 Minuten muss die Arbeit in den Drucktopf gegeben werden.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2- 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

9.3 Herstellung von Schienen

9.3.1 Vorbereitende Arbeiten

Eins Gipsmodells Herstellen und mit geeigneten Materialien ausblocken Die Schiene in Wachs wie gewünscht ausmodellieren. Anschließend eine Abformung herstellen, mit Fließkanälen versehen und das Wachs entfernen. Die Oberfläche des Gipsmodells mit geeigneten Materialien nach Herstellerangaben isolieren.

9.3.2 Verarbeitung

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und nach einer Anquellzeit von ca. 15 Sekunden homogen durchspateln Kunststoff wie gewohnt in die Form einfüllen. Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 6 Minuten abgeschlossen sein. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2- 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

9.4 Ausarbeiten des Materials

Nach der Polymerisation wird die Schiene vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet. Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper. Die Vorpulitur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2- 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

9.5 Polieren

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

9.6 Reparaturen

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich. Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufrauen und die Kanten glätten und mit Monomer oder einem geeignetem Bonder benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen. Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2- 5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

10 Hinweise zur Verarbeitung

Bei Abweichungen von 21°C Raumtemperatur: Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die o. g. Zeiten. Wir empfehlen zur weiteren Reduzierung des Risikos von Unverträglichkeitsreaktionen, die Prothese vor dem Einsetzen für mindestens 12 Stunden in lauwarmem Wasser zu lagern.

11. Troubleshooting / FAQ Liste

Fehler	Ursache	Abhilfe
Kunststoff härtet nicht richtig aus	falsches Mischungsverhältnis	- Gebrauchsanweisung beachten - Mischungsverhältnis einhalten
Kunststoff wird basal weißlich	- unzureichende Isolierung - Modell nicht gewässert	- ausreichend isolieren - ggf. Isoliermittel prüfen - Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern
Kunststoff bildet basal Blasen	- Modell nicht gewässert	Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern
Kunststoff oberflächlich weiss / porös	Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in Drucktopf gegeben	Verarbeitungszeiten beachten
Farbunterschiede bei Reparaturen	falsches Mischungsverhältnis	Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff bricht beim Abheben	schlecht isoliert	Isolierung prüfen
Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren	- schlecht angemischt - zu viel Pulver verwendet	- Kunststoffteig sorgfältig durchspateln - Mischungsverhältnis beachten
Kunststoff wird zu schnell fest	zu hohe Temperaturen / zu lange Arbeitsschritte	Temperaturen / Verarbeitungszeiten beachten
Schiene bricht	zu dünne / ungeeignete Modellation	auf ausreichende Schichtdicke (mind. 2-3 mm) achten

12. Hinweise zu Lagerung und Handhabung

Lagertemperatur 10-25°C / 50-77°F. Behälter sorgfältig schließen.

13. Haltbarkeit

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Verpackung aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

14 Hinweis zu Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Alle im Zusammenhang mit der Verwendung dieses Produktes auftretenden schwerwiegenden Vorfälle sind dem unten angegebenen Hersteller und der jeweils zuständigen Behörde zu melden.

15. Hinweis zur Entsorgung

Restmengen und Verpackungsmaterial sind entsprechend der lokalen und / oder gesetzlichen Bestimmungen zu entsorgen.

EN **Instructions for use**

1. Intended purpose

Denture base materials are intended for the fabrication of splints, partial dentures, full dentures and model dentures.

2. Description of product and users

2.1 Description of product

Acryl Base Cold is a cold-curing methylmethacrylate-based denture acrylic used in various processes to fabricate dentures. It is available in various colours, allowing perfect mimicking of form and colour.

2.2 Users

Denture base materials are used by laboratory technicians in a dental laboratory.

3. Composition

Powder: Pearl polymerisate made from polymethyl methacrylate (PMMA) pigments, initiators.

Liquid: Methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate, initiators, stabilisers.

4. Indications

For the fabrication of partial and full dentures using the flow technique.

Repairs, extensions and relinings of existing restorations using the flow technique.

For the production of splints:

- Mouthguards
- Bite splints

5. Contraindications

Do not use in the case of a known allergy to one of the components.

6. Warnings

Liquid: Contains methyl methacrylate, tetramethylene dimethacrylate. Danger. Highly flammable liquid and vapour. Causes skin irritation. May cause an allergic skin reaction. May cause respiratory irritation.

Powder: Contains benzoyl peroxide. May produce an allergic reaction. Harmful to aquatic life with long lasting effects.

7. Safety instructions

Liquid: Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking. Use explosion-proof [electrical/ventilating/lighting] equipment. Avoid breathing vapours/spray. IF ON SKIN (or hair): Take off immediately all contaminated clothing. Rinse skin with water [or shower].

Powder: Avoid release to the environment.

8. Interactions with other medicinal products

The dentist should consider known interactions and cross-reactions of the medical product with other materials already in the patient's mouth before using the product.

9. Application / Preparation

9.1 Mixing ratio

10 parts by weight powder, 7 parts by weight liquid

Veins can be included, if desired.

Please observe separate manufacturer's instructions.

9.2 Production of partial and full dentures as well as implant-borne appliances and model casting completions using the flow techniques

9.2.1 Preparatory work

Produce the plaster cast and wax-up of the teeth as usual.

The fabricated tooth set in wax is secured with plaster or silicone (matrix/flask). The wax is then eliminated as usual.

To prevent artificial teeth from breaking off, they must be roughened, have undercuts made, and be wetted with monomer or a suitable bonder.

The surfaces of the plaster models are separated with an alginate separating agent according to the manufacturer's instructions.

9.2.2 Production using the flow technique

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and after allowing it to thicken for approx. 15 seconds, stir with a spatula until a homogeneous mixture is formed. Fill acrylic dough into the mould as usual. After mixing, Acryl Base Cold is pourable for approx. 2 minutes at a room temperature of 21°C; after 3 minutes, it transitions into the plastic phase. After the start of the plastic phase, the acrylic no longer flows out of the matrix and it can be modelled. The dental appliance must be placed in the pressure vessel after no more than 5 minutes.

The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2- 5 bar and a water temperature of 45°C.

If Acryl Base Cold LF liquid is used, the acrylic is pourable for approx. 3 minutes; after 4 minutes, it transitions

into the plastic phase, and after no more than 6-7 minutes, the dental appliance must be placed in the pressure vessel. The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2-5 bar and a water temperature of 45°C.

9.3 Production of splints

9.3.1 Preparatory work

Produce a plaster model (cast) and block out with suitable materials. Model the splint in wax as desired. Next, make an impression, create flow channels, and remove wax. Separate the surface of the plaster model using suitable materials according to manufacturer's instructions.

9.3.2 Processing

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and after allowing it to thicken for approx. 15 seconds, stir with a spatula until a homogeneous mixture is formed. Fill acrylic into the mould as usual. These work steps must be completed within a maximum of 6 minutes. The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2-5 bar and a water temperature of 45°C.

9.4 Finishing the material

After polymerisation, the splint is lifted from the model and finished using suitable instruments. Silicone polishes (square-edge or knife-edge wheels or cylinders), tungsten carbide burrs and diamond instruments are suitable for finishing. Pre-polish with sandpaper or pumice powder. The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2-5 bar and a water temperature of 45°C.

9.5 Polishing

The material is polished with goat bristle brushes, polishing paste and soft cotton wool discs. Careful surface finishing and polishing is necessary for an optimal result.

9.6 Repairs

Create a model or a matrix, if necessary. Clean and roughen the acrylic surfaces to be repaired, smooth the edges and wet with monomer or a suitable bond. Mix the acrylic in accordance with the mixing ratio and pour in. The polymerisation time in a pressure polymerisation device is 15 min., at a pressure of 2-5 bar and a water temperature of 45°C.

10. Notes on processing

In the event of deviations from 21°C room temperature:

Higher temperatures shorten, and lower temperatures prolong the above times. To further reduce the risk of intolerance reactions, we recommend placing the denture in lukewarm water for at least 12 hours prior to insertion.

11. Troubleshooting / FAQ List

Problem	Cause	Remedy
Acrylic does not cure properly	Incorrect mixing ratio	- Refer to the instructions for use - Ensure correct mixing ratio
Acrylic is whitish at base	- Inadequate insulation - Cast not steeped in water	- Ensure adequate insulation - Check insulating materials if necessary - Allow cast to steep for approx. 10 min in lukewarm water
Acrylic forms bubbles at base	- Cast not steeped in water	- Allow cast to steep for approx. 10 min in lukewarm water
Acrylic surface white/porous	Acrylic injected too late or placed in pressure vessel too late	Observe the processing times
Differences in colouration following repairs	Incorrect mixing ratio	Ensure correct mixing ratio
Acrylic breaks when lifted out	Inadequate insulation	Check insulation
Acrylic/denture has whitish streaks	- Inadequate mixing - Too much powder used	- Carefully stir acrylic dough with spatula - Ensure correct mixing ratio
Acrylic sets too fast	Excessively high temperatures/ excessively long work steps	Observe the temperatures/ processing times
Splint breaks	Contouring too thin/unsuitable	Ensure sufficient layer thickness (at least 2-3 mm)

12. Information on storage and handling

Storage temperature 10-25°C / 50-77°F. Close container carefully.

13. Shelf life

The maximum shelf life is printed on the label of each pack. Do not use after the expiry date.

14. Warnings on side effects

With proper preparation and use of this medical product, adverse effects are extremely rare. Immune reactions (such as allergies) or local discomfort, however, cannot be ruled out completely. All serious incidents which occur in connection with the use of this product are to be reported to the manufacturer indicated below and the competent authority in each case.

15. Instructions for disposal

Leftover quantities and packaging materials are to be disposed of according to the local and/or statutory regulations.

NO Bearbeidingsanvisning

1. Tiltent bruk

Protesekunststoffene er beregnet til tilvirkning av skinner, delproteser, helproteser og modellproteser.

2. Produktbeskrivelse og brukere

2.1 Produktbeskrivelse

Acryl Base Cold er et kaldpolymeriserende protese-kunststoff av metylmetakrylatbasis til tilvirkning av dentale proteser med forskjellige fremstillingsprosedyrer. Et mangfold av farger muliggjør en perfekt etterligning av form og farge.

2.2 Bruker

Protesekunststoffene brukes av en tanntekniker i laboratorier.

3. Sammensetning

Pulver: Perlpolymerisat av polymetylmetakrylat (PMMA), pigmenter, initiatorer.

Væske: Metylmetakrylat, 1,4-butandiolmetakrylat, initiatorer, stabilisatorer.

4. Indikasjoner

Til tilvirkning av partielle og totale proteser med væskeprosedyre.

Reparasjoner, utvidelser og underføring av eksisterende restaurasjoner med væskeprosedyre.

Til tilvirkning av skinner:

- Bitskinner
- Refleks-/gnisseskinner

5. Kontraindikasjoner

Skal ikke brukes ved kjent allergi mot en av komponentene.

6. Farehenvisninger

Væske: Inneholder metylmetakrylat, 1,4-butandiolmetakrylat. Fare. Væske og damp svært lett antennelig. Forårsaker hudirritasjoner. Kan fremkalle allergiske hudreaksjoner. Kan irritere pusteveiene.

Pulver: Inneholder dibenzoylperoksid. Kan fremkalle allergiske reaksjoner. Skadelig, med langtidsvirkning, for liv i vann.

7. Sikkerhetsanvisninger

Væske: Holdes vekk fra varme, varme overflater, gnister, åpen ild og andre antenningsskilder. Røyking forbudt. Bruk elektrisk materiell/ ventilasjonsmateriell/ belysningsmateriell som er eksplosjonssikkert. Unngå innånding av damp/aerosoler. VED HUDKONTAKT (eller håret): Tilsølte klær må fjernes straks. Skyll [eller dusj] huden med vann.

Pulver: Unngå utslipp til miljøet.

8. Interaksjoner med andre midler

Medisinproduktets generelt kjente kryssreaksjoner eller vekselvirkninger med andre materialer som allerede finnes i munnen, er noe tanleggen må ta hensyn til under bruk.

9. Anvendelse/bearbeiding

9.1 Blandingsforhold

10 vektdelel pulver, 7 vektdelel væske.

Det kan legges inn tråder etter ønske.

Følg også separate produsentanvisninger.

9.2 Tilvirkning av partielle og totale proteser samt implantatbårne arbeider og støpemodellkompletteringer med væskeprosedyre

9.2.1 Forberedende arbeider

Lag gipsmodell og voksoppsett av tennene som vanlig. Konfeksjonstennene satt opp i voks fikseres med gips eller silikon (forvegg / kyvette). Deretter kokes voksen ut som vanlig. For å unngå at kunststofftennene brekker må disse rues opp, utstyres med undercuts og fuktes med momomer- eller en egnet bonding. Overflatene til gipsmodellene blir isolert med en alginatisolering etter produsentens angivelser.

9.2.2 Tilvirkning med væskeprosedyre

Pulver og væske (etter blandingsforhold) blandes og røres homogen etter en svulmetid på ca. 15 sekunder. Fyll plastmassen i formen som vanlig. Acryl Base Cold er støpbar etter blanding ved romtemperatur på 45 °C. 2 minutter, etter 3 minutter går den over i den plastiske fasen. Etter start av den plastiske fasen flyter plasten ikke mer ut av forveggen, og kan modelleres. Etter senest 5 minutter må arbeidet settes i trykkerdeenheten.

Polymerisasjonstiden er 15 min. i en trykkpolymerisasjonsenhet ved et trykk på 2-5 bar og en vanntemperatur på 45 °C. Ved bruk av væsken Acryl Base Cold LF er plasten støpbar i ca. 3 minutter, etter 4 minutter går den over i den plastiske fasen og senest etter 6-7 minutter må arbeidet settes i trykkerdeenheten. Polymerisasjonstiden er 15 min. i en trykkpolymerisasjonsenhet ved et trykk på 2-5 bar og en vanntemperatur på 45 °C.

9.3 Tilvirkning av skinner

9.3.1 Forberedende arbeider

Lag en gipsmodell, og blokker med egnede materialer. Skinnen i voks modelleres etter ønske. Lag deretter en avforming, utstyr med flytekanaler og fjern voksen. Overflatene til gipsmodellene blir isolert med egnede materialer etter produsentens angivelser.

9.3.2 Bearbeiding

Pulver og væske (etter blandingsforhold) blandes og røres homogen etter en svulmetid på ca. 15 sekunder. Fyll plasten i formen som vanlig. Disse arbeidstrinnene må senest avsluttes etter 6 minutter. Polymerisasjonstiden er 15 min. i en trykkpolymerisasjonsenhet ved et trykk på 2-5 bar og en vanntemperatur på 45 °C.

9.4 Utarbeiding av materialet

Etter polymeriseringen blir skinnen løftet fra modellen og utarbeidet med egnede instrumenter. For utarbeiding er silikonpoleringsenhet (hjul, linse, vals) samt hardmetallfreser eller diamantslipedel egnet. Forhåndspoleringen skjer med sandpapir eller binstein. Polymerisasjonstiden er 15 min. i en trykkpolymerisasjonsenhet ved et trykk på 2-5 bar og en vanntemperatur på 45 °C.

9.5 Polering

Materialet blir polert med geithårsbørste, poleringspasta og ullskiver. En omhyggelig overflatebearbeiding og polering er forutsetning for et optimalt resultat.

9.6 Reparasjoner

Opprett en modell eller en forvegg om nødvendig. Rengjør plastflatene som skal repareres, ru opp og glatt ut kantene, og dekk med monomer eller en egnet bonding. Bland plast i henhold til blandingsforholdet og før inn. Polymerisasjonstiden er 15 min. i en trykkpolymerisasjonsenhet ved et trykk på 2-5 bar og en vanntemperatur på 45 °C.

10. Råd om bearbeiding

Ved avvik fra 21 °C romtemperatur:

Høyere temperaturer forkorter, lavere temperaturer forlenger tidene nevnt ovenfor. Vi anbefaler for ytterligere reduisering av risiko for allergiske reaksjoner å la protesen ligge i lukket vann i minst 12 timer før innsetting.

11. Feilsøking / FAQ-liste

Feil	Årsak	Utbedring
Plasten herdes ikke riktig	Feil blandingsforhold	- Følg bruksanvisningen - Overhold blandingsforhold
Plast blir basalt hvitaktig	- Utilstrekkelig isolering - Modell ikke vannet	- Isolere tilstrekkelig - Kontroller ev. isoleringsmiddel - Vann modell i ca. 10 minutter i lukket vann
Plast danner bobler basalt	- Modell ikke vannet	Vann modell i ca. 10 minutter i lukket vann
Kunststoff hvitt / porøst på overflaten	Kunststoffet for sent injisert eller satt inn i trykkerdeenheten	Følg bearbeidelsestidene
Fargeforskjeller ved reparasjoner	Feil blandingsforhold	Følg blandingsforholdet
Plast brekker ved løfting	Dårlig isolert	Kontroller isolering
Plast/protese har hvitaktige streker	- Dårlig blandet - For mye pulver er brukt	- Bland gjennom plastmasse grundig - Følg blandingsforholdet
Kunststoffet blir fast for raskt	For høye temperaturer / for lange arbeidstrinn	Følg temperaturrene / bearbeidelsestidene
Skinnen brekker	For tynn / uegnet modellering	Sørg for tilstrekkelig lagtykkelse (minst 2-3 mm)

12. Råd om lagring og håndtering

Lagertemperatur 10-25 °C / 50-77 °F. Lukk beholderen omhyggelig.

13. Holdbarhet

Maksimal holdbarhet er trykket på etiketten til den aktuelle pakningen. Ikke bruk produktene etter at forfallsdatoen har utløpt.

14. Informasjon om bivirkninger

Det er ytterst sjelden å forvente uønskede bivirkninger av dette medisinske produktet ved riktig bearbeiding og bruk. Immunreaksjoner, slik som f.eks. allergier, eller lokale irritasjoner kan likevel ikke prinsipielt sett utelukkes helt. Alle alvorlige tilfeller som opptrer i sammenheng med bruken av dette produktet, må varsles til den angitte produsenten og de ansvarlige nasjonale myndighetene.

15. Instruksjoner om avfallsbehandling

Restmengder og pakkematerialer skal bortskaffes etter lokale og/eller lovbestemte bestemmelser.



MANI MEDICAL GERMANY GmbH
Hertha-Sponer-Straße 2
61191 Rosbach v.d. Höhe | Germany



ORBIS Dental Handelsgesellschaft mbH
D-48153 Münster | Schuckertstraße 21
Tel.: +49 (0) 251/322678-0 | www.orbis-dental.de