

# Supertec



DMG Chemisch-Pharmazeutische Fabrik GmbH  
Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · www.dmg-dental.com  
091760/#1\_2012-06



## Gebrauchsanweisung

Deutsch

### Produktbeschreibung

Supertec ist ein lichthärtendes Löffelmaterial zur Herstellung individueller Abformlöffel.

### Indikationen

Herstellung von individuellen Abformlöffeln für Präzisionsabformungen in der Teil- und Totalprothetik, sowie Implantologie

### Grundlegende Sicherheitshinweise

- ▶ Nur für den zahnärztlichen Gebrauch!
- ▶ Für Kinder unzugänglich aufbewahren!

### Nebenwirkungen

Das Material darf nicht angewandt werden, wenn Allergien gegen einen der Inhaltsstoffe bestehen oder Kontaktallergien existieren.

### Hinweise zur Anwendung

- ▶ Lichtgeräte sollten bei 450 nm emittieren und regelmäßig überprüft werden. Die Lichtintensität sollte mindestens 400 mW/cm<sup>2</sup> betragen. Das Licht so nahe wie mögliche am Material platzieren.

### Empfohlene Anwendung

1. Unterschnitte am Situationsmodell mit geeignetem Material, z. B. mit Silikonknetmasse, ausgleichen.
2. Den Verlauf des Löffelrandes mit Bleistift markieren und aus Modellierwachs einen Platzhalter anfertigen.

**Hinweis:** Freiliegende Gipsanteile sollten mit einer Alginatisierung behandelt werden. DMG empfiehlt, die Gipsoberflächen zu wässern.

3. Das vorgeformte Löffelmaterial vom Schutzpapier befreien und auf dem Modell adaptieren.
4. Überschüssiges Löffelmaterial mit einem Modelliermesser entlang der Bleistiftmarkierung abtrennen.
5. Aus dem überschüssigen Löffelmaterial einen Löffelgriff formen und an die Modellation ansetzen.
6. Materialübergänge ggf. mit Vaseline glätten.
7. Den Abformlöffel auf dem Modell ca. 3 min in einem geeigneten Lichtgerät, z. B. Kulzer® XS\* (UVA-VIS-Mischlicht/Stroboskop), aushärten lassen.

**Hinweis:** Während der Aushärtung ist es möglich, die Oberfläche des Abformlöffels mit einem lichthärtenden Lack, z. B. Dry Coat, zu bestreichen und gleichzeitig mit dem Löffelmaterial zu härten. Dadurch entsteht eine trockene, hochglänzende Oberfläche.

8. Falls der Abformlöffel nicht mit einem lichthärtenden Lack bearbeitet wird, die Dispersionsschicht mit Alkohol oder Aceton entfernen. Falls mit einem lichthärtenden Lack gearbeitet wurde, ist dies nicht nötig.
9. Das Platzhalterwachs ausbrühen.
10. Den Abformlöffel vom Modell entfernen und die Unterseite ca. 3:00 min in einem geeigneten Lichtgerät, z. B. Kulzer® XS\* (UVA-VIS-Mischlicht/Stroboskop), aushärten lassen.

**Hinweis:** Während der Aushärtung ist es möglich, die Oberfläche des Abformlöffels mit einem lichthärtenden Lack, z. B. Dry Coat, zu bestreichen und gleichzeitig mit dem Löffelmaterial zu härten. Dadurch entsteht eine trockene, hochglänzende Oberfläche.

**Hinweis:** Der Abformlöffel kann mit Korundsteinen oder feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräser weiterbearbeitet werden. Bei der Weiterbearbeitung einen geeigneten Atemschutz tragen.

### Lagerung und Haltbarkeit

- ▶ Bei Raumtemperatur (15 bis 25 °C/59 bis 77 °F) lagern!
- ▶ Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen!
- ▶ Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden

### Zusammensetzung

Glasfüller und pyrogene Kieselsäure in einer UDMA-basierten Matrix aus Dentalharzen.

### Technische Daten

Biegefestigkeit	> 60 MPa
Biegemodul	> 4000 MPa

## Handelsformen

50 Platten OK rosa	REF 210410
50 Platten UK rosa	REF 210411

\* Produktnamen sind Warenzeichen bzw. eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Firma.

## Instructions for Use

English

### Product description

Supertec is a light-curing impression tray material used for the production of customized impression trays.

### Indication

Production of customized impression trays for precision impression taking in the field of partial and full dentures, as well as implantology

### Basic safety instructions

- ▶ For dental use only!
- ▶ Keep out of reach of children!

### Side effects

Do not apply the material in cases of allergies to any of the components or in the event of contact allergies.

### Instructions for use

- ▶ Light-curing units should have an output of 450 nm and should be checked regularly. The light intensity should be a minimum of 400 mW/cm<sup>2</sup>. Place the light as close as possible to the material.

### Recommended use

1. Block out undercuts on the model with a suitable material, e.g. silicone impression material.
2. Mark the tray's edge with a pencil and make a place-marker out of modeling wax.

**Note:** Exposed gypsum parts should be treated with an alginate insulation. DMG recommends that the gypsum surfaces are irrigated.

3. Remove protective cover from the prefabricated tray and adapt the tray to the model.
4. Remove excess tray material along the pencil line with a modeling knife.
5. Form a tray grip from the excess tray material and attach it to the model.
6. If necessary, smooth material junctions with petroleum jelly.
7. Cure the impression tray on the model for approx. 3 minutes with a suitable light unit, e.g. Kulzer® XS\* (UVA-VIS blended light/stroboscope).

**Note:** During curing it is possible to apply a light-curing varnish e.g. Dry Coat to the surface of the impression tray so that it is cured at the same time as the tray material. This creates a dry, shiny surface.

8. If the impression tray is not treated with light-curing varnish, remove the dispersion layer with alcohol or acetone. If light-curing varnish is used this is not necessary.
9. Let the place holder wax boil out.
10. Remove the impression tray from the model and cure the underside for approx. 3 minutes with a suitable light source e.g. Kulzer® XS\* (UVA-VIS mixed light/stroboscope).

**Note:** During curing it is possible to apply a light-curing varnish e.g. Dry Coat to the surface of the impression tray so that it is cured at the same time as the tray material. This creates a dry, shiny surface.

**Note:** The impression tray can be subsequently treated with corundum stones or fine carbide-fine cross-cut carbide burs. Wear suitable breathing protection when performing machining.

### Storage and shelf life

- ▶ Store at room temperature (15 to 25 °C/59 to 77 °F)!
- ▶ Protect against exposure to direct sunlight!
- ▶ Do not use after the expiration date.

### Composition

Glass filler and pyrogenic silicic acid in an UDMA-based matrix of dental resins.

### Technical data

Transverse strength	> 60 MPa
Transverse modulus	> 4000 MPa

### Available product sizes

50 trays upper jaw pink	REF 210410
50 trays lower jaw pink	REF 210411

\* Product names are trademarks or registered trademarks of the respective company.

Federal law (USA) restricts this device to sale by, or on the order of a dentist, or other practitioner licensed by law of the state in which he or she practices to use or order the use of this device.

### Description du produit

Supertec est un matériau photopolymérisable pour la confection de porte-empreintes personnalisés.

### Indications

Confection de porte-empreintes personnalisés pour des empreintes de précision dans le domaine des prothèses partielles ou complètes ou des implants.

### Instructions fondamentales de sécurité

- ▶ Réservé exclusivement aux applications dentaires !
- ▶ Ne pas laisser à la portée des enfants !

### Effets secondaires

Ne pas utiliser ce matériau en cas d'allergie à l'un des composants ou en cas d'allergie de contact.

### Remarques d'utilisation

- ▶ Les lampes à photopolymériser doivent être dotées d'une émission de 450 nm. Elles doivent être contrôlées régulièrement. L'intensité de la lumière doit être de 400 mW/cm<sup>2</sup> au moins. Le faisceau de lumière doit être placé aussi près que possible de la matière.

### Conseils d'application

1. Compenser les zones rétentives sur le modèle avec le matériau correspondant, de la pâte à modeler en silicone par exemple.
2. Repérer le bord du porte-empreinte avec un crayon puis confectionner une pièce factice en cire malléable.

**Remarque :** Traiter les parties découvertes en gypse avec un isolant alginate. DMG recommande de bien rincer les surfaces en gypse.

3. Sortir le matériau d'empreinte préformé du papier de protection et le poser sur le modèle en l'adaptant.
4. Découper les restes de matériau superflu avec un ciseau de modelage en passant le long des repères en crayon.
5. Former une poignée avec le matériau superflu et la coller sur l'objet.
6. Lisser les joints de matériau avec de la vaseline.
7. Faire durcir le porte-empreinte sur le modèle pendant 3 min environ avec un appareil à faisceau lumineux adapté, un Kulzer® XS\* (appareil UVA-VIS-faisceau mixte/stroboscope) par exemple.

**Remarque :** Il est possible, pendant le durcissement, de badigeonner les surfaces du porte-empreinte avec un verni photopolymérisable, Dry Coat par exemple et, dans le même temps, de le faire durcir avec le matériau d'impression. Il est ainsi possible de former une couche de surface sèche et brillante.

8. Si le porte-empreinte est traité avec un verni photopolymérisable, enlever la couche de dispersion avec de l'alcool ou de l'acétone. Si l'on a travaillé avec un verni photopolymérisable, cela n'est alors pas nécessaire.
9. Faire fondre la pièce factice en cire.
10. Enlever le porte-empreinte du modèle et faire durcir le base pendant 3 min environ avec un appareil à faisceau lumineux adapté, un Kulzer® XS\* (appareil UVA-VIS-faisceau mixte/stroboscope) par exemple.

**Remarque :** Il est possible, pendant le durcissement, de badigeonner les surfaces du porte-empreinte avec un verni photopolymérisable, Dry Coat par exemple et, dans le même temps, de le faire durcir avec le matériau d'impression. Il est ainsi possible de former une couche de surface sèche et brillante.

**Remarque :** Il est possible de traiter ensuite le porte-empreinte avec des pierres de corindon ou une fraise fine à denture croisée pour métal dur. Porter un masque de protection respiratoire adapté pour ces traitements.

### Stockage et durée de validité

- ▶ Conserver au sec à température ambiante (15 à 25 °C/59 à 77 °F) !
- ▶ Protéger des rayons directs du soleil !
- ▶ Ne plus utiliser après la date de péremption !

### Composition

Charge de verre et silice fumée dans une matrice à base de UDMA en résine dentaire.

### Caractéristiques techniques

Résistance à la flexion	> 60 MPa
Module de flexion	> 4000 MPa

### Conditionnement

50 plaques mâchoire supérieure roses	REF 210410
50 plaques mâchoire inférieure roses	REF 210411

\* Les noms de produits sont des marques ou des noms de marques déposées des sociétés respectives.

### Descrizione del prodotto

Supertec è un materiale fotoindurente per portaimpronte per la realizzazione di portaimpronte individuali.

### Indicazioni

Realizzazione di portaimpronte individuali per impronte di precisione di protesi, parziali e totali, e impianti.

## Indicazioni di base per la sicurezza

- ▶ Solo per uso odontoiatrico!
- ▶ Tenere fuori dalla portata dei bambini!

## Effetti collaterali

Non utilizzare il materiale in caso di allergie alle sostanze contenute o di allergie da contatto.

## Indicazioni per l'uso

- ▶ Fotopolimerizzare con lampade da 450 nm, sottoposte a revisione periodica. L'intensità della luce deve essere di almeno 400 mW/cm<sup>2</sup>. Collocare la sorgente luminosa quanto più vicino possibile al materiale.

## Uso consigliato

1. Coprire le incisioni marginali del modello con un materiale idoneo, quale ad esempio materiale per impronte a base di silicone.
2. Segnare il contorno del portaimpronte con una matita e applicare un segno di repera con della cera da modellare.

**Avvertenza:** le parti esposte in gesso devono essere trattate con materiale separatore a base di alginato. Si raccomanda di inumidire le superfici in gesso.

3. Liberare il materiale per portaimpronte prefabbricato dallo strato protettivo e adattare al modello.
4. Rimuovere il materiale in eccesso con un coltello, seguendo il segno tracciato con la matita.
5. Con il materiale in eccesso costruire un manico per il portaimpronte e attaccarlo al modello.
6. Levigare eventualmente le giunture del materiale con vaselina.
7. Lasciar fotopolimerizzare il portaimpronta sul modello per circa 3 minuti con un apparecchio fotopolimerizzante idoneo, ad esempio Kulzer® XS\* (luce mista UVA-VIS/stroboscopia).

**Avvertenza:** durante la polimerizzazione è possibile ricoprire la superficie del portaimpronte con una lacca fotoindurente, ad es. Dry Coat, e lasciarla indurire contemporaneamente al materiale per portaimpronte. In tal modo si ottiene una superficie asciutta e molto lucida.

8. Se non si applica sul portaimpronte la lacca fotoindurente, si può rimuovere lo strato di dispersione con alcol o acetone. Quest'operazione non è necessaria se è stato applicato uno strato di lacca fotoindurente.
9. Rimuovere il segno di repera di cera con acqua bollente.
10. Rimuovere il portaimpronte dal modello e lasciar indurire il lato inferiore per circa 3 minuti con un apparecchio fotopolimerizzante idoneo, ad esempio Kulzer® XS\* (luce mista UVA-VIS/stroboscopia).

**Avvertenza:** durante la polimerizzazione è possibile ricoprire la superficie del portaimpronte con una lacca fotoindurente, ad es. Dry Coat, e lasciarla indurire contemporaneamente al materiale per portaimpronte. In tal modo si ottiene una superficie asciutta e molto lucida.

**Avvertenza:** per ritagliare il materiale, è possibile usare mole o frese in metallo duro con tagli incrociati. Durante la lavorazione, indossare una maschera protettiva delle vie respiratorie.

## Conservazione e scadenza

- ▶ Conservare a temperatura ambiente (15 a 25 °C/59 a 77 °F)!
- ▶ Proteggere dalla luce solare diretta!
- ▶ Non utilizzare oltre la data di scadenza

## Composizione

Riempitivo in vetro e acido silicico pirogeno in una matrice di UDMA costituita da resine dentali.

## Dati tecnici

Resistenza alla flessione	> 60 MPa
Modulo di elasticità alla flessione	> 4000 MPa

## Confezioni

50 strisce mascella rosa	REF 210410
50 strisce mandibola rosa	REF 210411

\* I nomi dei prodotti sono marchi depositati della rispettiva azienda produttrice.

## Instrucciones de uso

## Español

### Descripción del producto

Supertec es un material de cubeta fotopolimerizable para la elaboración de cubetas de impresión individuales.

### Indicaciones

Elaboración de cubetas de impresión individuales para impresiones de precisión en la postodoncia parcial y total y la implantología.

### Indicaciones de seguridad básicas

- ▶ ¡Solo para uso odontológico!
- ▶ ¡Almacenar fuera del alcance de los niños!

### Efectos secundarios

No emplear el material si existiesen alergias a uno de los componentes o alergias de contacto.

## Indicaciones para la aplicación

- ▶ Los equipos de luz deberían emitir a 450 nm y deben por ello controlarse regularmente. La intensidad de la luz deberá ser como mínimo de 400 mW/cm<sup>2</sup>. Colocar la luz lo más cerca posible del material.

## Recomendaciones de uso

1. Igualar las socavaduras del modelo situacional con un material adecuado, por ejemplo, con masa de moldeado de silicona.
2. Marcar el perímetro del borde la cubeta con un lápiz y elaborar un marcador de colocación con cera de modelado.

**Nota:** Las partes de yeso expuestas deberían tratarse con un aislante de alginatos. DMG recomienda humedecer con agua las superficies de yeso.

3. Liberar el material de cubeta preformado del papel protector y adaptarlo al modelo.
4. Retirar el material de cubeta superfluo con una cuchilla de moldeado a lo largo de la marca de lápiz.
5. Con el material de cubeta sobrante, formar un agarre para la cubeta y aplicarlo al molde.
6. Alisar las transiciones de material con vaselina en caso necesario.
7. Polimerizar la cubeta de impresión en el modelo durante aprox. 3 minutos en un equipo de luz adecuado, por ejemplo, Kulzer® XS\* (luz mixta UVA-VIS/estroboscopia).

**Nota:** Durante la polimerización, es posible aplicar a la superficie de la cubeta de moldeado una laca fotopolimerizable, por ejemplo, Dry Coat, y endurecerla simultáneamente con el material de cubeta. Con ello se logra una superficie seca y altamente brillante.

8. Si la cubeta de moldeado no se trata con una laca fotopolimerizable, retirar la capa de dispersión con alcohol o acetona. Si se ha trabajado con una laca fotopolimerizable, esto no es necesario.
9. Escaldar la cera del marcador de colocación.
10. Retirar la cubeta de impresión del modelo y polimerizar la parte inferior durante aprox. 3 minutos en un equipo de luz adecuado, por ejemplo, Kulzer® XS\* (luz mixta UVA-VIS/estroboscopia).

**Nota:** Durante la polimerización, es posible aplicar a la superficie de la cubeta de moldeado una laca fotopolimerizable, por ejemplo, Dry Coat y endurecerla simultáneamente con el material de cubeta. Con ello se logra una superficie seca y altamente brillante.

**Nota:** La cubeta de moldeado puede procesarse con muelas de corindón o fresas de metal duro con dentado cruzado finas. Llevar puesta una protección respiratoria adecuada durante el trabajo.

## Almacenamiento y duración

- ▶ ¡Almacenar a temperatura ambiente (15 a 25 °C/59 a 77 °F)!
- ▶ ¡Proteger de la radiación solar directa!
- ▶ No usar después de la fecha de caducidad

## Composición

Relleno de vidrio y ácido silícico pirógeno en una matriz de resinas dentales en base UDMA.

## Datos Técnicos

Resistencia a la flexión	> 60 MPa
Módulo de flexión	> 4000 MPa

## Presentaciones comerciales

50 placas para maxilar superior rosa	REF 210410
50 placas para maxilar inferior rosa	REF 210411

\* Los nombres de productos son marcas registradas de las empresas respectivas.

## Instruções de utilização

## Português

### Descrição do produto

Supertec é um material de moldeira fotopolimerizável para a criação de moldeiras individuais.

### Indicações

Criação de moldeiras personalizadas para impressões de precisão para aplicação em próteses parciais ou totais, assim como em implantologia

### Instruções de segurança básicas

- ▶ Destinado apenas a utilização odontológica!
- ▶ Conservar longe do alcance das crianças!

### Efeitos secundários

O material não deverá ser utilizado em casos de alergia a um dos componentes ou se existirem alergias de contacto.

### Notas sobre a aplicação

- ▶ Os dispositivos de fotopolimerização devem emitir luz a 450 nm e devem ser verificados regularmente. A intensidade da luz deve ser de, pelo menos, 400 mW/cm<sup>2</sup>. Colocar a luz o mais próximo possível do material.

### Aplicação recomendada

1. Compensar zonas retentivas no modelo de estudo com um material adequado, por exemplo pasta de modelar de silicone.
2. Marcar o contorno do rebordo da moldeira a lápis e criar um marcador com resina de moldagem.

**Nota:** Os pedaços de gesso expostos deverão ser tratados com um isolante de alginato. A DMG recomenda humedecer as superfícies de gesso.

3. Retirar o material de moldeira pré-formado do papel protector e adaptar no modelo.
4. Remover o material de moldeira em excesso ao longo da marcação de lápis com uma faca de modelagem.
5. Formar uma pega para a moldeira a partir do material de moldeira em excesso e aplicar no molde.
6. Se necessário, alisar as transições de material com vaselina.
7. Deixar a moldeira polimerizar no modelo durante aprox. 3 minutos num fotopolimerizador adequado, por ex. Kulzer® XS\* (luz mista UVA-VIS/estroboscópio).

**Nota:** Durante a polimerização é possível aplicar uma resina fotopolimerizável na superfície da moldeira, por ex. Dry Coat, e polimerizar em simultâneo com o material da moldeira. Isto cria uma superfície seca e de alto brilho.

8. Se a moldeira não for tratada com uma resina fotopolimerizável, remover a camada de dispersão com álcool ou acetona. Se tiver sido utilizada uma resina fotopolimerizável, isto não é necessário.
9. Cozer a resina do marcador.
10. Retirar a moldeira no modelo e polimerizar a parte inferior durante aprox. 3:00 minutos num fotopolimerizador adequado, por ex. Kulzer® XS\* (luz mista UVA-VIS/estroboscópio).

**Nota:** Durante a polimerização é possível aplicar uma resina fotopolimerizável na superfície da moldeira, por ex. Dry Coat, e polimerizar em simultâneo com o material da moldeira. Isto cria uma superfície seca e de alto brilho.

**Nota:** O processamento subsequente da moldeira é possível com pedra de corindo ou com uma fresa de metal duro com dentes cruzados. No processamento subsequente deve ser usada uma protecção respiratória adequada.

### Armazenamento e validade

- ▶ Armazenar a temperatura ambiente (15 a 25 °C/59 a 77 °F)!
- ▶ Proteger da luz solar directa!
- ▶ Não utilizar após expirado o prazo de validade

### Composição

Enchimento de vidro e sílica coloidal pirogenada numa matriz de resinas dentárias à base de UDMA.

### Dados técnicos

Resistência à flexão	> 60 MPa
Módulo de flexão	> 4000 MPa

### Formas de comercialização

50 placas maxilar superior rosa	REF 210410
50 placas maxilar inferior rosa	REF 210411

\* As denominações de produto são marcas comerciais ou marcas registadas das respectivas empresas.

## Gebruiksaanwijzing

## Nederlands

### Productbeschrijving

Supertec is een lichthardend lepelmetaal voor het maken van individuele afdruk-  
lepels.

### Indicaties

Aanmaken van individuele afdruklepels voor nauwkeurige afdrukken bij deel-  
totaalprothesen en bij implantaten.

### Elementaire veiligheidsinstructies

- ▶ Alleen voor tandheekkundig gebruik!
- ▶ Buiten het bereik van kinderen bewaren!

### Bijwerkingen

Het materiaal mag niet gebruikt worden als de patiënt allergisch is voor een van de  
bestanddelen of als er sprake is van contactallergieën.

### Gebruiksaanwijzing

- ▶ Lampen moeten emitteren op 450 nm en regelmatig worden gecontroleerd.  
De lichtintensiteit moet ten minste 400 mW/cm<sup>2</sup> bedragen. Breng het licht zo  
dicht mogelijk bij het materiaal.

### Aanbevolen gebruik

1. Ondersnijdingen aan het situatiemodel moeten met geschikt materiaal gecompenseerd worden, bv. met siliconenplasticine.
2. Markeer het verloop van de lepelrand met potlood en maak een positiehouder met modelleerwas.

**Aanwijzing:** Vrijliggende gipsdelen moeten met alginaatisolatie behandeld worden. DMG adviseert de gipsoppervlakken te besproeien.

3. Haal het bescherm papier van het voorgevormde lepelmetaal en pas dit aan op het model.
4. Snij overtollig lepelmetaal met een modelleermes langs de potloodlijn weg.
5. Maak van het overtollige lepelmetaal een lepelhandvat en breng dit aan op het model.
6. Strijk materiaalovergangen eventueel glad met vaseline.
7. Laat de afdruklepel ca. 3 min. op het model uitharden onder een passende lamp, bv. de Kulzer® XS\* (UVA-VIS-menglicht/stroboscoop).

**Aanwijzing:** Tijdens het uitharden kan het oppervlak van de afdruklepel bestreken worden met een lichthardende lak, bv. Dry Coat, en gelijktijdig met het lepel-materiaal uitharden. Daardoor ontstaat er een droog oppervlak met een hoge glans.

- Indien de afdruklepel niet met een lichthardende lak bewerkt wordt, dient de dispersielaag met alcohol of aceton verwijderd te worden. Als er een lichthardende lak gebruikt wordt, is dit niet nodig.
- Breek de was van de positiehouder uit.
- Verwijder de afdruklepel van het model en laat de onderkant gedurende ca. 3.00 min. uitharden onder een passende lamp, bv. de Kulzer® XS\* (UVA-VIS-menglicht/stroboscoop).

**Aanwijzing:** Tijdens het uitharden kan het oppervlak van de afdruklepel bestreken worden met een lichthardende lak, bv. Dry Coat, en gelijktijdig met het lepel-materiaal uitharden. Daardoor ontstaat er een droog oppervlak met een hoge glans.

**Aanwijzing:** De afdruklepel kan met korundstenen of fijne kruiselings getande hardmetalen frezen verder bewerkt worden. Draag bij de verdere verwerking passende adembescherming.

## Opslag en houdbaarheid

- ▶ Bewaren bij kamertemperatuur (15 tot 25°C/59 tot 77 °F)!
- ▶ Niet aan direct zonlicht blootstellen!
- ▶ Niet meer gebruiken na het verstrijken van de houdbaarheidsdatum.

## Samenstelling

Glasvuller en pyrogeen siliciumzuur in een op UDMA gebaseerde matrix van dentaalharzen.

## Technische gegevens

Buigsterkte	> 60 MPa
Buigmodulus	> 4000 MPa

## Handelsvormen

50 Platen maxilla roze	REF 210410
50 Platen mandibula roze	REF 210411

\* Productnamen zijn handelsmerken resp. geregistreerde fabrieksmerken van de betreffende firma.

## Brugsanvisning

Dansk

### Produktbeskrivelse

Supertec er et lyshærdende skemateriale til fremstilling af individuelle aftryksskeer.

### Indikationer

Fremstilling af individuelle aftryksskeer til præcisionsaftryk i hele og delvise proteser samt implantologi

### Grundlæggende sikkerhedsanvisninger

- ▶ Kun til dental brug!
- ▶ Opbevares utilgængeligt for børn!

### Bivirkninger

Materialet må ikke anvendes, hvis der optræder allergiske reaktioner over for ét af indholdsstofferne, eller hvis der forekommer kontaktallergi.

### Brugsanvisninger

- ▶ Lysenhederne skal emittere ved 450 nm og kontrolleres med jævne mellemrum. Lysintensiteten bør være på mindst 400 mW/cm<sup>2</sup>. Anbring lyset så tæt på materialet som muligt.

### Anbefalet anvendelse

- Udlijn fordybninger på situationsmodellen med egnet materiale, f.eks. med silikone-æltmasse.
- Markér skekantens forløb med en blyant, og fremstil en pladsholder af model-lervoks.

**NB:** Fritliggende gipsdele skal behandles med en alginatisolering. DMG anbefaler at fugte gibsoverfladen.

- Tag det forformede skemateriale af beskyttelsepapiret, og tilpas det på modellen.
- Fjern overskydende skemateriale langs med blyantsmarkeringen med en model-lerkniv.
- Form et skehåndtag af det overskydende skemateriale, og sæt det på modelle-ningen.
- Udglat i givet fald materialeovergange med vaseline.
- Lad aftryksskeen hærde på modellen under en egnet lampe, f.eks. \* XS\* (UVA-VIS-blandingslys/stroboskop).

**NB:** Under hærdeningen er det muligt at pensle aftryksskeens overflade med en lyshærdende lak, f.eks. Dry Coat, og samtidigt hærde den med skematerialet. Derved fremkommer der en tør højglansoverflade.

- Hvis aftryksskeen ikke behandles med en lyshærdende lak, skal dispersionslaget fjernes med alkohol eller acetone. Hvis der anvendes en lyshærdende lak, er dette ikke nødvendigt.
- Ekstraher pladsholdervoksen.
- Fjern aftryksskeen fra modellen, og lad undersiden hærde i ca. 3:00 minutter under en egnet lampe, f.eks. Kulzer® XS\* (UVA-VIS-blandingslys/stroboskop).

**NB:** Under hærdeningen er det muligt at pensle aftryksskeens overflade med en lyshærdende lak, f.eks. Dry Coat, og samtidigt hærde den med skematerialet. Derved fremkommer der en tør højglansoverflade.

**NB:** Aftryksskeen kan videreforarbejdes med korundsten eller en fin krydsfortand-  
det hårdmetallfræser. Bær passende åndedrætsværn ved videreforarbejdningen.

## Opbevaring og holdbarhed

- ▶ Opbevares ved stuetemperatur (15 til 25 °C/59 til 77 °F)!
- ▶ Beskyttes mod direkte sol!
- ▶ Må ikke anvendes, efter at holdbarhedsdatoen er overskredet

## Sammensætning

Glasfiller og pyrogen kiselsyre i en UDMA-baseret matrix af dentalharpiks.

## Tekniske data

Bøjestykke	> 60 MPa
Bøjemodul	> 4000 MPa

## Salgspakning

50 plader maksillære rosa	REF 210410
50 plader underkæbe rosa	REF 210411

\* Produktnavne er det pågældende firmas varemærker eller registrerede varemærker.

## Användarinstruktioner

## Svenska

### Produktbeskrivning

Supertec är ett ljushärdande skedmaterial för tillverkning av individuella avtrycks-  
skedar.

### Indikationer

Tillverkning av individuella avtrycksskedar för definitiva avtryck inom partial- och  
helprotetik samt vid implantat.

### Grundläggande säkerhetsanvisningar

- ▶ Får endast användas för dentalt bruk av tandläkare!
- ▶ Förvaras oåtkomligt för barn!

### Biverkningar

Materialet får inte användas om det förekommer allergi mot något av innehållsäm-  
nena eller om kontaktallergier förekommer.

### Användningsinformation

- ▶ Härdljuslampor bör emittera vid 450 nm och kontrolleras regelbundet. Ljusin-  
tensiteten bör uppgå till minst 400 mW/cm<sup>2</sup>. Placera ljusutgången så nära mate-  
rialet som möjligt.

### Rekommenderad användning

1. Underskär på studiemodellen ska blockeras med lämpligt material t.ex. med  
en knådbar silikonmassa.
2. Markera skedens utsträckning med blyertspenna och tillverka en platshållare  
av modellervax.

**Notera:** Friliggande gipsdelar bör behandlas med en alginatisolering. DMG rekom-  
menderar att du fuktar gipsytorna.

3. Avlägsna skyddspappret från det förformade skedmaterialet och anpassa sked-  
materialet på modellen.
4. Skär bort överflödigt skedmaterial med en vaxkniv längs blyertsmarkeringen.
5. Forma det överflödiga skedmaterialet till ett skedhandtag och sätt fast det på  
skeden.
6. Jämna till övergången mellan handtag och sked vid behov med vaselin.
7. Härda avtrycksskeden på modellen med hjälp av en lämplig härdljuslampa i ca  
3 min, t.ex. med Kulzer® XS\* (UVA-synligt ljus-blandljus/stroboskop).

**Notera:** Under härdningen kan ytan på avtrycksskeden penslas med ett ljushär-  
dande lack t.ex. Dry Coat som härdas samtidigt som skedmaterialet. Därigenom  
uppstår en torr, höglansig yta.

8. Om avtrycksskeden inte penslas med ett ljushärdande lack kan dispersionsskik-  
tet avlägsnas med alkohol eller aceton. Om ett ljushärdande lack används behö-  
ver man inte göra detta.
9. Skålla bort platshållarvaxet.
10. Avlägsna avtrycksskeden från modellen och härda undersidan (den som låg  
mot gipsmodellen) med hjälp av en lämplig härdljuslampa i ca 3 min, t.ex. med  
Kulzer® XS\* (UVA-synligt ljus-blandljus/stroboskop).

**Notera:** Under härdningen kan ytan på avtrycksskeden penslas med ett ljushär-  
dande lack t.ex. Dry Coat som härdas samtidigt som skedmaterialet. Därigenom  
uppstår en torr, höglansig yta.

**Notera:** Avtrycksskeden kan bearbetas ytterligare med korundstenar eller fina  
hårdmetallfräsar med tvärgående spår. Använd lämpligt munskydd vid vidarebear-  
betningen.

### Förvaring och hållbarhet

- ▶ Förvara vid rumstemperatur (15 till 25 °C/59 till 77 °F)!
- ▶ Skyddas från direkt solbestrålning!
- ▶ Får ej användas efter angivet hållbarhetsdatum

### Sammansättning

Glasfiller och pyrogen kiselsyra i en UDMA-baserad dentalplastmassa.

### Tekniske data

Böjhållfasthet	> 60 MPa
Bøjmodul	> 4000 MPa



## Leveransform

50 plattor överkäke rosa	REF 210410
50 plattor underkäke rosa	REF 210411

\* Produktnamnen är varumärken resp. registrerade varumärken för det motsvarande företaget.

## Informacje o zastosowaniu

Polski

### Opis produktu

Supertec jest światłoutwardzalnym tworzywem do sporządzania indywidualnych łyżek wyciskowych.

### Wskazania

Sporządzanie indywidualnych łyżek do wycisków precyzyjnych przy wykonywaniu protez częściowych i całkowitych oraz w implantologii.

### Podstawowe wskazówki bezpieczeństwa

- ▶ Produkt przeznaczony wyłącznie do zastosowania w stomatologii!
- ▶ Przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci!

### Działania niepożądane

Nie należy stosować materiału, jeżeli występują alergie na jeden ze składników lub alergie kontaktowe.

### Wskazówki dotyczące użycia

- ▶ Urządzenia do światłoutwardzania powinny emitować światło o długości fali 450 nm. Urządzenia te należy regularnie sprawdzać. Natężenie światła powinno wynosić przynajmniej 400 mW/cm<sup>2</sup>. Źródło światła należy umieścić możliwie jak najbliżej wypełnienia.

### Zalecane zastosowanie

1. Wyróżnić podcienia w modelu sytuacyjnym za pomocą odpowiedniego tworzywa, np. masy silikonowej.
2. Zaznaczyć przebieg krawędzi łyżki ołówkiem i sporządzić wypełniacz z wosku do modelowania.

**Wskazówka:** Pokryć odsłonięte powierzchnie gipsowe materiałem izolacyjnym na bazie alginianów. DMG zaleca namoczenie powierzchni gipsowej.

3. Zdjąć papier ochronny z przygotowanego materiału łyżki i odpowiednio dostosować go do modelu.
4. Za pomocą noża do modelowania odciąć nadmiar materiału wzdłuż zaznaczonej ołówkiem krawędzi.
5. Z nadmiaru materiału uformować uchwyt i przymocować go do łyżki.
6. W razie potrzeby wygładzić miejsca styknięcia materiału za pomocą wazeliny.
7. Utwardzić łyżkę na modelu przez ok. 3 minuty w odpowiednim urządzeniu do światłoutwardzania, np. Kulzer® XS\* (światło mieszane UVA-VIS/stroboskop).

**Wskazówka:** W fazie utwardzania można też pokryć powierzchnię łyżki lakierem światłoutwardzalnym, np. Dry Coat, a następnie utwardzić go jednocześnie z materiałem łyżki. Pozwala to uzyskać suchą, błyszczącą powierzchnię.

8. W przypadku niezastosowania lakieru światłoutwardzalnego, należy usunąć warstwę dyspersyjną przy pomocy alkoholu lub acetonu. W przypadku zastosowania lakieru światłoutwardzalnego czynność ta jest zbędna.
9. Wytopić wypełniacz woskowy.
10. Zdjąć łyżkę z modelu i utwardzić spód przez ok. 3 minuty w odpowiednim urządzeniu do światłoutwardzania, np. Kulzer® XS\* (światło mieszane UVA-VIS/stroboskop).

**Wskazówka:** W fazie utwardzania można też pokryć powierzchnię łyżki lakierem światłoutwardzalnym, np. Dry Coat, a następnie utwardzić go jednocześnie z materiałem łyżki. Pozwala to uzyskać suchą, błyszczącą powierzchnię.

**Wskazówka:** Do dalszej obróbki łyżki wyciskowej można zastosować narzędzia korundowe lub frezy naprzemienskośne z metali twardych. Przy obróbce nosić odpowiednią maskę do ochrony dróg oddechowych.

### Przechowywanie i trwałość produktu

- ▶ Przechowywać w temperaturze pokojowej (od 15 do 25 °C / od 59 do 77 °F)!
- ▶ Chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych!
- ▶ Nie stosować po upływie terminu przydatności

### Skład

Wypełniacz szklany i pirogeniczny kwas krzemowy na matrycy UDMA z żywic stomatologicznych.

### Dane techniczne

Wytrzymałość na zginanie	> 60 MPa
Moduł zginania	> 4000 MPa

### Formy handlowe

50 płyt do szczęki, kolor różowy	REF 210410
50 płyt do żuchwy, kolor różowy	REF 210411

\* Nazwy produktów są znakami towarowymi lub zastrzeżonymi znakami towarowymi danej firmy.

## Описание продукта

Supertec – это светоотверждаемый материал для изготовления индивидуальных оттисковых ложек.

## Показания

Изготовление индивидуальных оттисковых ложек для точных оттисков при частичном и полном протезировании, а также в имплантологии

## Основные меры предосторожности

- ▶ Предназначено исключительно для применения в стоматологии!
- ▶ Хранить в недоступном для детей месте!

## Побочные действия

Запрещается использовать материал при наличии аллергии на какой-либо из его компонентов или контактной аллергии.

## Указания по применению

- ▶ Излучение световых приборов должно составлять 450 нм. Необходимо регулярно проводить их проверку. Интенсивность света должна составлять не менее 400 мВт/см<sup>2</sup>. Разместите источник света как можно ближе к материалу.

## Рекомендуемый способ применения

1. Выровняйте подрезы на ситуационной модели с помощью подходящего материала, например, силиконовой массы для моделирования.
2. Отметьте очертание края ложки карандашом и изготовьте из моделировочного воска ручку.

**Указание:** Открытые гипсовые поверхности следует обработать альгинатным изоляционным материалом. Компания DMG рекомендует смачивать гипсовые поверхности.

3. Отделите предварительно сформованный материал для изготовления оттисковых ложек от защитной бумаги и поместите на модель.
4. Лишний материал для изготовления оттисковых ложек с помощью моделировочного ножа удалите вдоль линии, отмеченной карандашом.
5. Из лишнего материала для изготовления оттисковых ложек сформируйте ручку и прикрепите к модели.
6. Места состыковки материала для придания гладкости при необх. смажьте вазелином.
7. Выполните отверждение ложки на модели в течение прибл. 3 мин, с помощью подходящего светополимеризационного аппарата, напр., Kulzer® XS\* (смешанный свет/стробоскоп UVA-VIS).

**Указание:** Во время отверждения можно обработать поверхность оттисковой ложки светоотверждаемым лаком, напр., Dry Coat и выполнять отверждение одновременно с материалом ложки. В результате образуется сухая поверхность с зеркальным блеском.

8. Если оттисковая ложка не обрабатывается светоотверждаемым лаком, удалите дисперсионный слой спиртом или ацетоном. Если использовался светоотверждаемый лак, необходимость в этом отпадает.
9. Выварите восковую модель ручки.
10. Отделите оттисковую ложку от модели и в течение прибл. 3:00 мин. с помощью подходящего светополимеризационного аппарата, напр., Kulzer® XS\* (смешанный свет/стробоскоп UVA-VIS) выполните отверждение нижней части.

**Указание:** Во время отверждения можно обработать поверхность оттисковой ложки светоотверждаемым лаком, напр., Dry Coat и выполнять отверждение одновременно с материалом ложки. В результате образуется сухая поверхность с зеркальным блеском.

**Указание:** Дальнейшая обработка оттисковой ложки возможна с помощью корунда или тонкой фрезы с разнонаправленными зубьями из твердого сплава. Во время дальнейшей обработки надевайте подходящий респиратор.

## Способ и сроки хранения

- ▶ Хранить при комнатной температуре (от 15 до 25 °C / от 59 до 77 °F)!
- ▶ Не допускать попадания прямых солнечных лучей!
- ▶ Не используйте по истечении срока годности

## Состав

Стеклонаполнитель и пирогенная кремневая кислота в матрице на основе UDMA из дентальных смол.

## Технические характеристики

Прочность на изгиб	> 60 МПа
Модуль упругости при изгибе	> 4000 МПа

## Форма продажи

50 пластин, верхняя челюсть, розовый	REF 210410
50 пластин, нижняя челюсть, розовый	REF 210411

\* Названия продуктов являются товарными знаками или зарегистрированными товарными знаками соответствующей фирмы.



