Weropress® / Weropress® LT

Kaltpolymerisierender Kunststoff

merz DENTAL

(de) Gebrauchsanweisung, bitte aufmerksam lesen!

Zweckbestimmung
Partielle / totale Prothesen, Okklusionsschienen

Anwendungsbereich
Hybrid-Prothesen, Coverdenture, Kombi-ZE, Modellguss, Instandsetzung, Unterfütterung, Aufbissbehelfe, Schienen

Klassifizierung gem. MDD 93/42/EWG und Verordnung (EU) 2017/745 (MDR)
Medizinprodukt der Klasse IIa für den Langzeitkontakt mit intakter Schleimhaut.

Patientenzielgruppen
Jugendliche und erwachsene Personen

Vorgesehene Anwender
Dentales Fachpersonal

Indikation
- Vollständiger oder teilweiser Zahnverlust
- Fehlfunktion des Kiefergelenkes
- Bruxismus

Kontraindikation
Überempfindlichkeit gegen einen der Bestandteile

Zusammensetzung

Weropress® Polymer	Weropress® Monomer	Weropress® LT Monomer
PMMA (Polymer und Copolymer)	MMA (Methylmethacrylat)	MMA (Methylmethacrylat)
Barbitursäurekatalysatorsystem	Dimethacrylat	Dimethacrylat
organische Farbstoffe	Barbitursäurekatalysator-system	Ethermethacrylat
anorganische Pigmente		Barbitursäurekatalysator-system

Injektionsverfahren
- Vorgehensweise lt. Geräteherstellerangabe.
- Temperatur des Gipses in der Küvette sollte zur Unterstützung der Polymerisation 35 - 40 °C betragen.

Pressverfahren
- Küvettenpresstechnik (Stopf- und Pressverfahren)
- Temperatur des Gipses in der Küvette sollte zur Unterstützung der Polymerisation 35 - 40 °C betragen.
- Den Pressvorgang zügig innerhalb von 1 min unter der Hydraulikpresse abschließen.

Gießverfahren

- Einbetten je nach Verfahren mit Gips, Silikon oder Hydrokolloid (Gel).
- Die Polymerisation wird nach genügender Anquellung des Kunststoffes bei 2 - 2,5 bar Druck in 45 °C warmem Wasser durchgeführt.

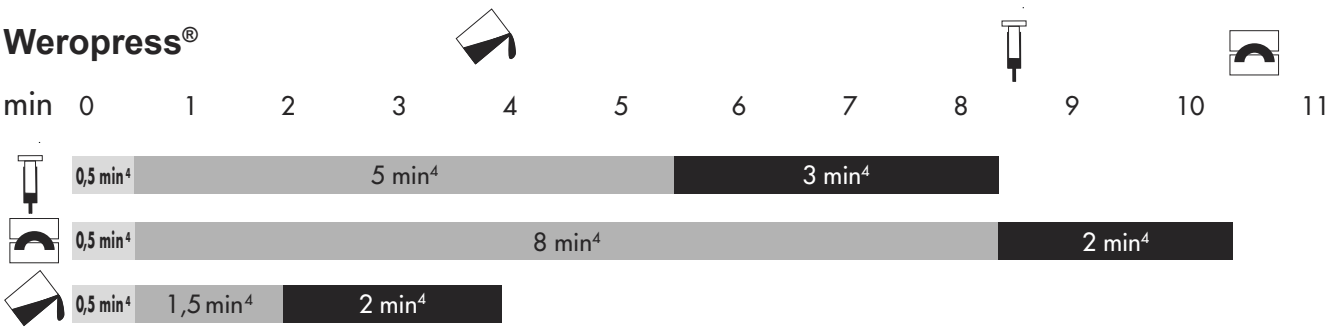
Verarbeitung

- Mischverhältnisse und Verarbeitungszeiten je nach Verarbeitungsart des Kunststoffes der Tabelle entnehmen.
- Zur Modellherstellung und zum Einbetten möglichst Gipse der Klasse IV verwenden.
- Modelle immer ausreichend wässern, je nach Austrocknungsgrad ca. 5 - 15 min. Zum
- Isolieren Gips gegen Kunststoff handelsübliche Alginatisolierung benutzen.
- Bei der Verwendung von Dosierhilfen das Pulver nicht verdichten.

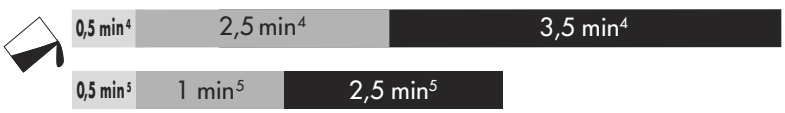
Zeiten- und Mengenangaben

	Injektionsverfahren	Stopf-Pressverfahren	Gießverfahren
Mischungsverhältnis*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisationstemperatur	Restwärme in der Küvette	Restwärme in der Küvette	45 °C
Polymerisationszeit	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
erforderlicher Druck während der Polymerisation	nach Gerätetetyp	Druckerhalt innerhalb der Küvette während der Polymerisation erforderlich	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Anmischzeit

Anquellzeit

Verarbeitungsdauer (gießbare Konsistenz) (Beginn und Dauer Injektions-/Stopfzeit)

[1] In der Vorwalltechnik, Gips, Knetsilikon

[2] In der Küvettendubliertechnik, Dubliergel, Dubliersilikon

*s. a. Dosierhilfe **REF 1090194**

[4] Angaben beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 21 °C

[5] Angaben beziehen sich auf eine Raumtemperatur von 30 °C

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
Konstruktionen, die aus Weropress® / LT gefertigt worden sind, können mit Kaltpolymerisaten auf der Basis von MMA wie z. B. Weropress® / LT oder Combipress N/LM in abgestimmter Einfärbung jederzeit wiederhergestellt, ergänzt oder unterfüttert werden. Nach dem Aufrauen der Oberfläche (sandeln / schleifen) empfiehlt sich eine weitergehende Konditionierung, vorzugsweise mit artConnect PLUS oder einem vergleichbaren Haftvermittler auf Basis von MMA.

Entsorgung
- Die vollständig auspolymerisierten Bestandteile des Weropress® / LT werden als Restmüll entsorgt.
- Entsorgung nicht auspolymerisierter Produktreste gemäß den behördlichen Vorschriften.
- Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen.

Hinweise
- Behältnisse für Pulver und Flüssigkeit nach Gebrauch sorgfältig verschließen.
- Trocken und kühl lagern, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
- Bei Veränderung der Konstruktion durch Gebrauch z. B. durch Risse, Sprünge, Trübung oder deutlichen Abrasionsspuren ist eine Reparatur oder Neuanfertigung notwendig. Die Überwachung sollte durch eine regelmäßige Begutachtung des Zahnersatzes im Rahmen der Wiedervorstellung in der Zahnarztpraxis erfolgen.
- Material nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden.
- LOT-Nr. bei jedem Vorgang angeben, der eine Identifikation des Materials erfordert.
- Weitere Informationen zur Vergütung des Kunststoffes und zur Reduzierung des Restmonomers finden Sie unter www.merz-dental.de/service
- Alle im Zusammenhang mit diesem Produkt auftretenden schwerwiegenden Vorfälle bei Anwendern und/oder Patienten sind sowohl Merz Dental, als auch dem BfArM (Deutschland) bzw. der jeweils zuständigen Behörde des Mitgliedsstaates, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

Warnhinweise

- Bei der Bearbeitung von Konstruktionen können Stäube entstehen, die zur mechanischen Reizung der Augen und Atemwege führen können. Achten Sie daher immer auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugung an Ihrem Arbeitsplatz zur individuellen Nachbearbeitung sowie auf Ihre persönliche Schutzausrüstung.

Gefahren- und Sicherheitshinweise für Weropress® LT Monomer

H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.
H315 Verursacht Hautreizungen.
H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H335 Kann die Atemwege reizen.
P262 Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen.
P233 Behälter dicht verschlossen halten.
P280 Schutzhandschuhe und Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.
P210 Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen sowie 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 Weropress® Monomer

H225 Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar.
H315 Verursacht Hautreizungen.
H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H335 Kann die Atemwege reizen.
P261 Einatmen von Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol vermeiden.
P280 Schutzhandschuhe und Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.
P210 Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen sowie anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen.
P333+P313 Bei Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
P403+P235 An einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Kühl halten.

Klassifizierung

Weropress® / LT entspricht der EN ISO 20795-1 Typ 2 Klasse 1.

Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt - auf Anfrage und zum Download auf www.merz-dental.de erhältlich.

Die Produkteigenschaften basieren auf Einhaltung und Beachtung dieser Gebrauchsanweisung.

Stand der Information 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Cold-curing polymer

merz DENTAL

(en) Instructions for use, please read carefully!

Intended purpose
Partial / total prostheses, occlusal splints

Applicability
Hybrid dentures, Overdentures, Combined dentures, Model casting, Repairs, Relining materials, Bite appliances, Shields

Classification according to MDD 93/42/EEC and MDR (EU) 2017/745
Class IIa medical device for long-term contact with intact mucous membranes.

Patient target groups
Adolescents and adults

Intended users
Dental professionals

Indication
- Total or partial tooth loss
- Abnormal jaw function
- Bruxism

Contraindication
Hypersensitivity to one of the components

Conmposition

Weropress® Polymer	Weropress® Monomer	Weropress® LT Monomer
PMMA (polymer und copolymer)	MMA (methylmethacrylate)	MMA (methylmethacrylate)
barbituric acid catalyst system	dimethacrylate	dimethacrylate
organic colourants	barbituric acid catalyst system	ethermethacrylate
inorganic colourants		barbituric acid catalyst system

Injection process
- Proceed as specified by the device manufacturer
- The temperature of the plaster in the flask should be 35 - 40 °C / 95 - 104 °F to promote polymerisation.

Press process
- Flask technique (injection and tamping-pressing processes)
- The temperature of the plaster in the flask should be 35 - 40 °C / 95 - 104 °F to promote polymerisation.
- Complete the press process promptly under the hydraulic press within 1 minute.

Casting process

- Investment with plaster, silicone or hydrocolloid (gel) depending on the process.
- Polymerisation is conducted at 2 to 2.5 bar pressure in water at 45 °C / 113 °F after appropriate dwell time.

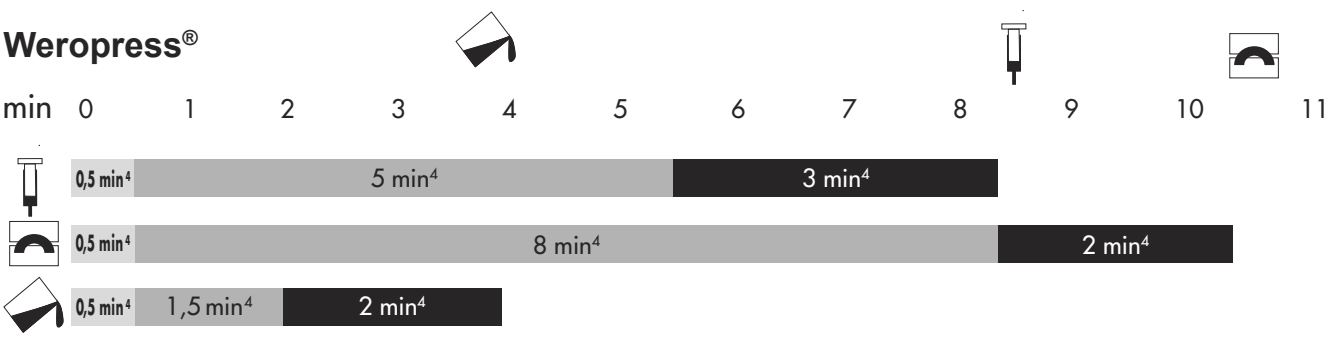
Dosage and application

- See table for mixing ratios and processing times depending on the processing method of the acrylic.
- Use class IV plaster for making casts and investment where possible.
- Always wet casts sufficiently for 5 to 15 minutes depending on the degree of dryness.
- Use standard alginate isolation to separate plaster from acrylic.
- Do not compress the powder when using dosage aids.

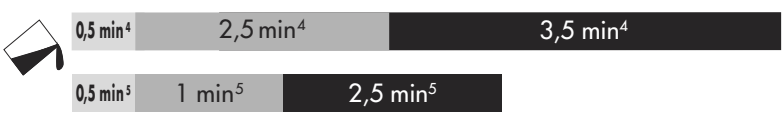
Times and quantities

	Injection process	Tamping-pressing process	Casting process
Mixing ratio*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisation temperature	Residual heat in the flask	Residual heat in the flask	45 °C / 113 °F
Polymerisation time	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Pressure required during polymerisation	By device type	Pressure in the flask must be maintained during polymerisation	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Mixing time

Dwell time

Processing time (pourable consistency)
(Start and end of injection time/tamping time)

[1] in matrix technique, plaster, putty

[2] in flask duplication technique, duplication gel, duplication silicone

*see also dosage aid **REF 1090194**

[4] Based on a room temperature of 21 °C / 69,8 °F

[5] Based on a room temperature of 30 °C / 86 °F

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
Constructions produced from Weropress® / LT can be restored, supplemented or lined at any time with MMA-based cold-curing polymers, such as Weropress® / LT or Combipress N/LM in the matching shade. Following roughening of the surface (sanding / blasting / grinding), further conditioning is recommended, preferably with artConnect PLUS or a similar MMA-based bonding agent.

Disposal
- The fully polymerized components of Weropress® / LT are disposed of as residual waste.
- Disposal of nonpolymerized product residues according to legal regulations.
- Do not allow entry into the sewage system or waterways.

Notes
- Close all powder and liquid containers tightly after use.
- Store in a dry and cool area away from direct sunlight.
- Changes to the construction through use, e.g. due to fissures, cracks, clouding or significant signs of abrasion, necessitate a repair or refabrication. Monitoring should be carried out with regular assessment of the denture at the follow-up presentation in the dental surgery.
- Do not use the material after the expiration date.
- Record the LOT number with every process that requires identification of the material.
- For more information on processing acrylics and reducing residual monomer content, please visit www.merz-dental.de/service
- All serious incidents occurring with users and / or patients in connection with this product must be reported to Merz Dental, as well as to the German Federal Institute for Drugs and Medical Devices (BfArM), or the respective competent authority of the member state in which the user and / or patient is resident.

Warnings
Processing frameworks may generate dust which can lead to mechanical irritation of the eyes and airways. Therefore, always ensure that the extraction system on your milling machine and at the workplace is working properly for individual post-processing and that you are using personal protective equipment.

Danger and safety instruction Weropress® LT Monomer
H225 Highly flammable liquid and vapour.
H315 Causes skin irritation.
H317 May cause an allergic skin reaction.
H335 May cause respiratory irritation.
P262 Do not get in eyes, on skin, or on clothing.
P233 Keep container tightly closed.
P280 Wear protective gloves and eye/face protection.
P210 Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. 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 instructions Weropress® Monomer
H225 Highly flammable liquid and vapour.
H315 Causes skin irritation.
H317 May cause an allergic skin reaction.
H335 May cause respiratory irritation.
P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.
P280 Wear protective gloves and eye/face protection.
P210 Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking.
P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
P403+P235 Store in a well-ventilated place. Keep cool.

Classification
Weropress® / LT conforms to EN ISO 20795-1 Type 2 Class 1.

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

For detailed information please see the applicable Material Safety Data Sheet, available upon request or as download from www.merz-dental.de.

Date of information 2025-02

Weropress®

Cold-curing polymer

usa can Instructions for use, please read carefully!

merz DENTAL

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

Intended purpose
Partial / total prostheses, occlusal splints

Applicability
Hybrid dentures, Overdentures, Combined dentures, Model casting, Repairs, Relining materials, Bite appliances, Shields

Classification according to MDD 93/42/EEC and MDR (EU) 2017/745
Class IIa medical device for long-term contact with intact mucous membranes.

Patient target groups
Adolescents and adults

Intended users
Dental professionals

Indication
• Abnormal jaw function • Total or partial tooth loss • Bruxism

Contraindication
Hypersensitivity to one of the components

Composition

Weropress® powder contains
- PMMA (polymer and copolymer)
- barbituric acid catalyst system
- organic colorants
- inorganic pigments

Weropress® liquid contains
- MMA (methylmethacrylate)
- dimethacrylate
- barbituric acid catalyst system

Dosage and application
- See table for mixing ratios and processing times depending on the processing method of the acrylic.
- Always wet casts sufficiently for 5 to 15 minutes depending on the degree of dryness.
- Use standard alginate isolation to separate plaster from acrylic.
- Do not compress the powder when using dosage aids.

Injection process
- Proceed as specified by the device manufacturer
- Use class IV plaster for making casts and investment where possible.
- The temperature of the plaster in the flask should be 35 - 40 °C / 95 - 104 °F to promote polymerisation.

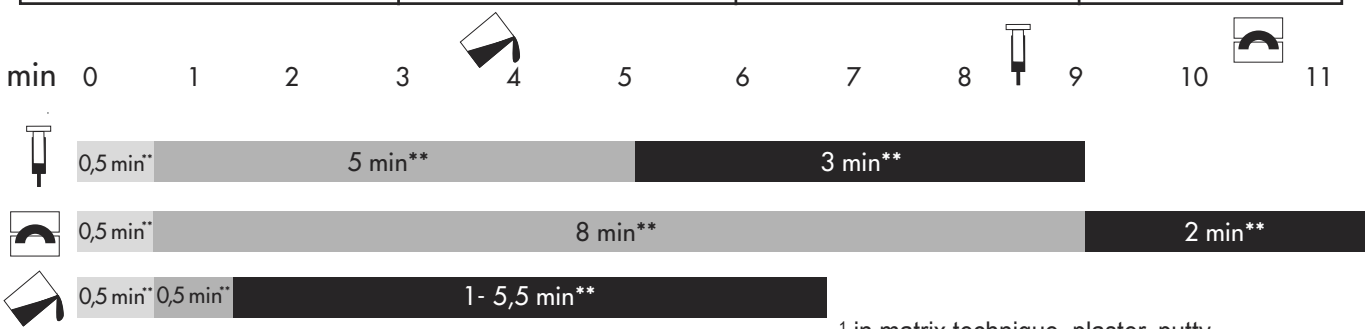
Press process
- Use class IV plaster for making casts and investment where possible.
- The temperature of the plaster in the flask should be 35 - 40 °C / 95 - 104 °F to promote polymerisation.
- Complete the press process promptly under the hydraulic press within 1 minute.

Casting process

- Use class IV plaster for making casts where possible.
- Investment with plaster, silicone or hydrocolloid (gel) depending on the process.
- Polymerisation is conducted at 2 to 2.5 bar pressure in water at 45 °C / 113 °F after appropriate dwell time.

Times and quantities

	Injection process	Tamping-pressing process	Casting process
Mixing ratio*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisation temperature	Residual heat in the flask	Residual heat in the flask	45 °C / 113 °F
Polymerisation time	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Pressure required during polymerisation	By device type	Pressure in the flask must be maintained during polymerisation	2 - 2,5 bar



Mixing time

Dwell time

Processing time (pourable consistency)
(Start and end of injection time/tamping time)

[1] in matrix technique, plaster, putty

[2] in flask duplication technique, duplication gel, duplication silicone

*see also dosage aid **REF 1090194**

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

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

Constructions produced from Weropress® / LT can be restored, supplemented or lined at any time with MMA-based cold-curing polymers, such as Weropress® / LT in the matching shade. Following roughening of the surface (sanding / blasting / grinding), further conditioning is recommended with an MMA-based bonding agent.

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.
- For more information on processing acrylics and reducing residual monomer content, please visit www.merz-dental.de/service
- All serious incidents occurring with users and / or patients in connection with this product must be reported to Merz Dental, as well as to the German Federal Institute for Drugs and Medical Devices (BfArM), or the respective competent authority of the member state in which the user and / or patient is resident.

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

Danger and safety instruction Weropress® LT Monomer
H225 Highly flammable liquid and vapour.
H315 Causes skin irritation.
H317 May cause an allergic skin reaction.
H335 May cause respiratory irritation.
P262 Do not get in eyes, on skin, or on clothing.
P233 Keep container tightly closed.
P280 Wear protective gloves and eye/face protection.
P210 Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. 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 instructions Weropress® Monomer
H225 Highly flammable liquid and vapour.
H315 Causes skin irritation.
H317 May cause an allergic skin reaction.
H335 May cause respiratory irritation.
P261 Avoid breathing dust/fume/gas/mist/vapours/spray.
P280 Wear protective gloves and eye/face protection.
P210 Keep away from heat, hot surfaces, sparks, open flames and other ignition sources. No smoking.
P333+P313 If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.
P403+P235 Store in a well-ventilated place. Keep cool.

Classification
Weropress® conforms to EN ISO 20795-1 Type 2 Class 1.

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 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Résine polymérisable à froid

(fr) Notice d'utilisation, à lire attentivement!

Destination
De prothèses partielles / totales, Gouttières occlusales

Application
Prothèses hybrides, Coverdentures, Prothèses combinées, Coulée sur modèle, Réparation, Rebasage, Accessoires occlusaux, Gouttières

Classification selon MDD 93/42/CEE ainsi que MDR (EU) 2017/745
Dispositif médical de classe IIa pour le contact prolongé avec la muqueuse intacte.

Groupes cibles de patients
Adolescents et adultes

Utilisateurs prévus
Professionnel de santé dentaire

Indication
- Édentement total ou partiel
- Dysfonctionnement de l'articulation de la mâchoire
- Bruxisme

Contre-indication
Hypersensibilité à l'un des composants

Conmposition

Weropress® Polymère	Weropress® Monomère	Weropress® LT Monomère
PMMA (polymère et copolymère)	MMA (méthacrylate de méthyle)	MMA (méthacrylate de méthyle)
catalyseur à l'acide barbiturique	diméthacrylate	diméthacrylate
colorants organiques	catalyseur à l'acide barbiturique	etherméthacrylate
pigments anorganiques		catalyseur à l'acide barbiturique

Procédé par injection

- Procéder selon les indications du fabricant des appareils.
- Afin de soutenir la polymérisation, la température du plâtre dans le moufle doit atteindre 35 - 40 °C.

Procédé par pressage

- Technique de pressée dans un moufle (technique d 'injection et de bourrage/pressée).
- Afin de soutenir la polymérisation, la température du plâtre dans le moufle doit atteindre 35 - 40 °C.
- Terminez rapidement le pressage (1 min) dans la presse hydraulique.

Procédé par coulée

- Mise en revêtement selon la procédure avec plâtre, silicone ou hydrocolloïde (gel).
- Effectuer la polymérisation après dilatation suffisante de la résine dans de l'eau chauffée à 45 °C et une pression de 2 - 2,5 bars.

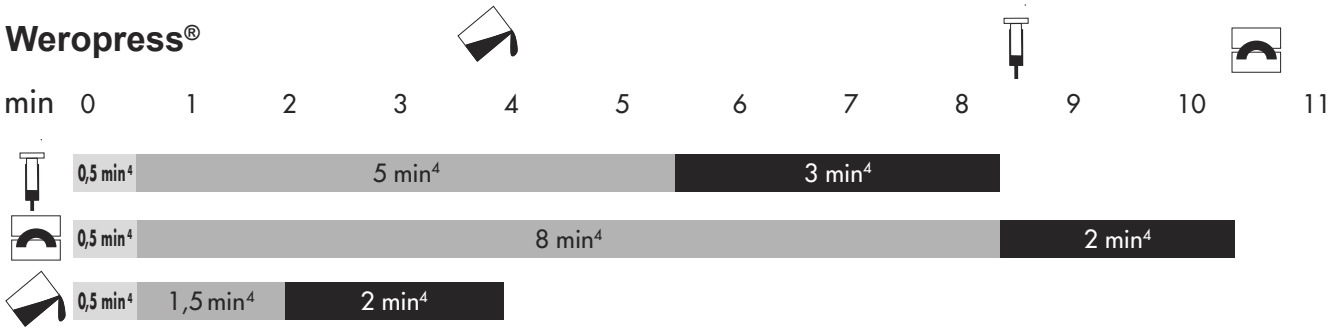
Dosage et mode d'utilisation

- Veuillez vous baser sur les proportions de mélange et les temps de traitement par type de traitement repris dans le tableau.
- Utiliser de préférence des plâtres de classe IV pour la confection du modèle.
- Toujours bien humidifier les modèles: 5 - 15 min selon le degré de dessèchement.
- Utiliser l'isolant alginate habituel pour l'isolation plâtre contre résine.
- Ne pas compacter la poudre en utilisant le doseur.

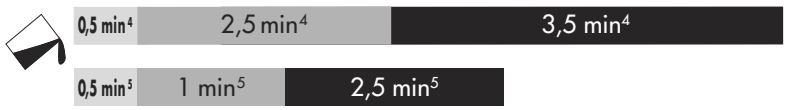
Temps et quantités

	Procédé par injection	Procédé par pressage/bourrage	Procédé par coulée
Proportions de mélange*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Température de polymérisation	Chaleur résiduelle dans le moufle	Chaleur résiduelle dans le moufle	45 °C
Temps de polymérisation	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Pression nécessaire pendant la polymérisation	Selon le type d'appareil	Pression nécessaire à l'intérieur du moufle pendant la polymérisation	2 - 2,5 bars

Weropress®



Weropress® LT



Temps de mélange

Temps de dilatation

Temps de travail (consistance permettant la coulée) (Début et temps de traitement par injection et par bourrage)

[1] pour la technique de l'overcast, plâtre, silicone polymérisable
[2] pour la technique de duplication en moufles, gel de duplication, silicone de duplication
*voir également doseur **REF 1090194**
[4] Toutes les durées indiquées sont basées sur une température ambiante de 21 °C
[5] Toutes les durées indiquées sont basées sur une température ambiante de 30 °C

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 constructions réalisées avec Weropress® / LT peuvent à tout moment être reproduites, complétées ou rebasées à l’aide de polymères à froid à base de MMA comme par exemple Weropress® LT ou Combipress N/LM avec une teinte correspondante. Après rugosification de la surface (traitement au sable / sablage / meulage), un conditionne ment supplémentaire, de préférence avec artConnect PLUS ou un agent adhésif comparable à base de MMA est recommandé.

Élimination
- Les composants totalement polymérisés de Weropress® / LT sont éliminés avec les déchets résiduels.
- Élimination des restes de produit non polymérisés conformément à la réglementation.
- Ne pas rejeter à l'égout, ni dans le milieu naturel.

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.
- Une réparation ou une nouvelle fabrication est indispensable en cas de modification de la construction liée à l'utilisation, p. ex. fissures, crevasses, opacifications ou nettes traces d'abrasion. La surveillance se fait à l'aide d'un contrôle régulier de la prothèse dans le cadre du suivi au cabinet dentaire.
- Ne pas utiliser le matériau après la date de péremption.
- Indiquer le numéro de lot lors de chaque procédure exigeant l’identification du matériau.
- D'autres informations sur la mise en oeuvre de la résine et la réduction du monomère résiduel sont disponibles sur www.merz-dental.de/service
- Tous les incidents graves survenant en lien avec ce produit chez des utilisateurs et / ou patients doivent être signalés aussi bien à Merz Dental qu'au BfArM (institut fédéral allemand des médica- ments et des dispositifs médicaux) respectivement aux autorité compétentes de l’État membre dans lequel est installé l’utilisateur et / ou le patient.

Avertissements
L'usinage des constructions peut occasionner la formation de poussières pouvant irriter les yeux et les voies respiratoires. Il convient donc de toujours veiller au fonctionnement irréprochable du dispositif d'aspiration sur votre fraiseuse et au poste de travail pour les retouches individuelles. Veiller également à utiliser un équipement de protection individuelle.

Consignes de danger et de sécurité Weropress® LT 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 et un équipement de protection des yeux/du visage.
P210 Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. 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 Weropress® Monomère
225 Liquide et vapeurs très inflammables.
H315 Provoque une irritation cutanée.
H317 Peut provoquer une allergie cutanée.
H335 Peut irriter les voies respiratoires.
P261 Éviter de respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols.
P280 Porter des gants de protection et un équipement de protection des yeux/du visage.
P210 Tenir à l'écart de la chaleur, des surfaces chaudes, des étincelles, des flammes nues et de toute autre source d'inflammation. Ne pas fumer.
P333+P313 En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: Consulter un médecin.
P403+P235 Stocker dans un endroit bien ventilé. Tenir au frais.

Classification
Weropress® / LT est conforme à la norme EN ISO 20795-1 type 2 classe 1.

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

Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche de données de sécurité correspondante - que vous pouvez obtenir sur demande ou télécharger du site www.merz-dental.de.

Date de dernière mise à jour 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Polimerizzante a freddo

(it) Istruzioni per l'uso, leggere attentamente!

Destinazione d'uso
Protesi parziali / totali, Placche occlusali

Possibilità di applicazione:
Protesi ibride, Protesi a copertura, Protesi combinate, Protesi scheletrate, Riparazioni, Ribasature, Ausili occlusali, Guide occlusali

Classificazione ai sensi della MDD 93/42/CEE e del MDR (UE) 2017/745
Dispositivo medico di classe IIa per il contatto a lungo termine con mucosa integra.

Gruppi di pazienti destinatari
Giovani e adulti

Utilizzatori previsti
Personale odontoiatrico specializzato

Indicazioni
- Perdita parziale o totale di elementi dentari
- Disfunzioni dell'ATM • Bruxismo

Controindicazioni
Ipersensibilità ad uno dei componenti

Composizione

Weropress® Polimero	Weropress® Monomero	Weropress® LT Monomero
PMMA (polimero e copolimero)	MMA (metilmetacrilato)	MMA (metilmetacrilato)
sistema catalizzatore a base di acido barbiturico	dimetracrilato	dimetracrilato
coloranti organici	sistema catalizzatore a base di acido barbiturico	ethermetacrilato
pigmenti inorganici		sistema catalizzatore a base di acido barbiturico

Tecnica ad iniezione
- Procedura secondo le indicazioni del produttore.
- Per favorire la polimerizzazione, la temperatura del gesso nella muffola deve essere di circa 35 - 40 °C.

Tecnica di stampaggio
- Tecnica di stampaggio in muffola (tecnica a iniezione e pressatura)
- Per favorire la polimerizzazione, la temperatura del gesso nella muffola deve essere di circa 35 - 40 °C.
- Terminare lo stampaggio senza interruzioni entro 1 min. sotto la pressa idraulica.

Tecnica di colata

- Mettere in rivestimento, a seconda della procedura, con gesso, silicone o idrocolloide (gel).
- La polimerizzazione sarà eseguita dopo una sufficiente maturazione della resina a 2 - 2,5 bar di pressione in acqua calda a 45 °C.

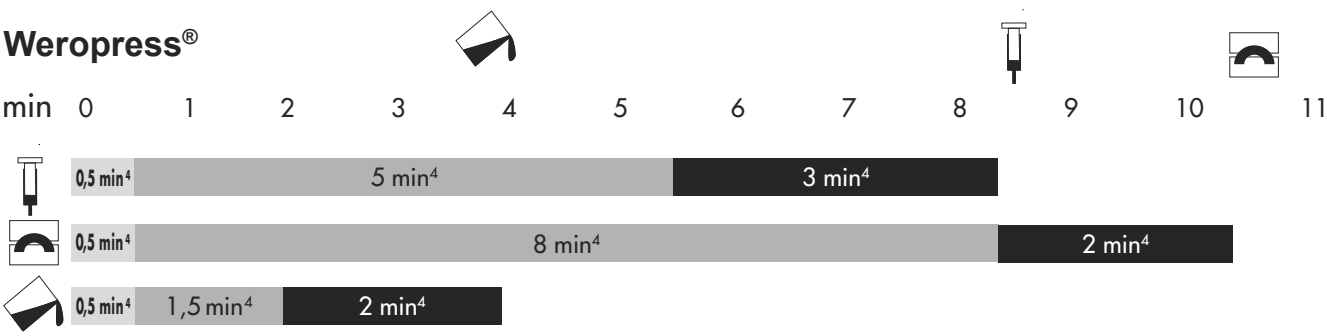
Dosaggio e modalità di impiego

- Per i rapporti di miscelazione e i tempi di lavorazione con i diversi tipi di lavorazione della resina fare riferimento alla tabella.
- Per la realizzazione dei modelli utilizzare possibilmente gessi di classe IV.
- 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.
- Se si utilizzano i misurini dosatori non compattare la polvere.

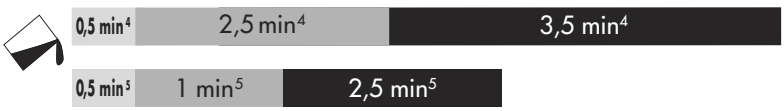
Tempi e quantità

	Tecnica ad iniezione	Tecnica di stampaggio-zeppatura	Tecnica di colata
Rapporto di miscelazione*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura di polimerizzazione	Calore residuo nella muffola	Calore residuo nella muffola	45 °C
Tempo di polimerizzazione	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Pressione necessaria durante la polimerizzazione	Secondo il tipo di apparecchio	È necessario mantenere la pressione nella muffola durante la polimerizzazione	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Tempo di miscelazione

Tempo di maturazione

Tempo di lavorabilità (consistenza fluida) (inizio e durata tempo di iniezione/zeppatura)

[1] nella tecnica della mascherina, gesso, silicone per mascherine

[2] nella tecnica di duplicazione con muffola, gel, silicone

*vedi anche misurino dosatore **REF 1090194**

[4] i tempi si riferiscono ad una temperatura ambiente di 21 °C

[5] i tempi si riferiscono ad una temperatura ambiente di 30 °C

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
Strutture realizzate con Weropress® / LT possono sempre essere riparate, integrate o ribasate con resine polimerizzanti a freddo a base di MMA come ad esempio Weropress® LT o Combipress N/LM o di colore adeguato. Dopo aver irruvidito la superficie (sabbiatura / fresatura) si consiglia un più completo condizio namento, preferibilmente con artConnect PLUS o un analogo agente adesivo a base di MMA.

Smaltimento
- I componenti completamente polimerizzati di Weropress® / LT possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici.
- Smaltire le rimanenze di prodotto non polimerizzate secondo le normative vigenti.
- Non disperdere nelle fognature o nelle falde acquifere.

Note
- Dopo l’uso chiudere accuratamente i contenitori di polvere e liquido.
- Conservare in luogo fresco e asciutto, non esporre alla luce solare diretta.
- Se la costruzione cambia a causa dell’uso, ad es. crepe, incrinature, intorbidamento o chiari segni di abrasione, è necessario ripararla o realizzarne una nuova. Il controllo deve essere fatto valutando regolarmente la protesi nel quadro di una visita nello studio dentistico.
- Non utilizzare il materiale dopo la data di scadenza.
- Indicare il numero del lotto (LOT) in ogni procedura che richieda l’identificazione del materiale.
- Ulteriori informazioni sulla bonifica della resina e sulla riduzione del monomero residuo sono disponibili in www.merz-dental.de/service
- Qualsiasi evento grave avvenuto in relazione al presente prodotto e riguardante utilizzatori e / o pazienti deve essere comunicato sia a Merz Dental, sia al BfArM (Istituto federale per medicinali e dispositivi medici - Germania) o alle autorità competenti dello stato membro in cui l'utilizzatoree / o il paziente risiede.

Avvertenze
Nella lavorazione delle strutture in possono essere prodotte polveri che potrebbero provocare irritazione meccanica degli occhi e delle vie respiratorie. Verificare sempre il perfetto funzionamento dell'aspirazione della propria fresatrice e sulla postazione di lavoro utilizzata per la rifinitura individuale. Controllare anche i propri dispositivi di protezione individuali.

Pericolo e istruzioni di sicurezza Weropress® LT Monomero
H225 Liquido e vapori facilmente infiammabili.
H315 Provoca irritazione cutanea.
H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.
H335 Può irritare le vie respiratorie.
P262 Evitare il contatto con gli occhi, la pelle o gli indumenti.
P233 Tenere il recipiente ben chiuso.
P280 Indossare guanti e proteggere gli occhi/il viso.
P210 Tenere lontano da fonti di calore, superfici calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. 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 Weropress® Monomero
H225 Liquido e vapori facilmente infiammabili.
H315 Provoca irritazione cutanea.
H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.
H335 Può irritare le vie respiratorie.
P261 Evitare di respirare la polvere/i fumi/i gas/la nebbia/i vapori/gli aerosol.
P280 Indossare guanti e proteggere gli occhi/il viso.
P210 Tenere lontano da fonti di calore, superfici calde, scintille, fiamme libere o altre fonti di accensione. Non fumare.
P333+P313 In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico.
P403+P235 Conservare in luogo fresco e ben ventilato.

Classificazione
Weropress® / LT è conforme a EN ISO 20795-1 tipo 2 classe 1.

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, ottenibile su richiesta e scaricabile dal sito www.merz-dental.de.

Ultimo aggiornamento 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Polimerizable en frío

(es) Instrucciones de uso, léalas detenidamente!

Finalidad
Prótesis parciales / totales, Férulas de oclusión

Posibilidad de aplicación
Prótesis híbridas, Sobredentaduras, Prótesis combinadas, Colado de modelos, Puesta en marcha, Socavadura, Férulas oclusales, Férulas

Clasificación según 93/42/CEE y MDR (UU) 2017/745
Producto sanitario de clase IIa para el contacto a largo plazo con mucosas intactas.

Grupo objetivo de pacientes
Jóvenes y adultos

Usuario previsto
Personal dental especializado

Indicación
- Edentulismo total o parcial
- Disfunción de la articulación mandibular • Bruxismo

Contraindicationes
Hipersensibilidad a alguno de los componentes

Composición

Weropress® Polímero	Weropress® Monómero	Weropress® LT Monómero
PMMA (polímero y copolímero)	MMA (metilmetacrilato)	MMA (metilmetacrilato)
Sistema catalizador de ácido barbitúrico	Dimetacrilato	Dimetacrilato
Colorantes orgánicos	Sistema catalizador de ácido barbitúrico	Ethermetacrilato
Pigmentos inorgánicos		Sistema catalizador de ácido barbitúrico

Procedimiento de inyección
- Procedimiento según información del fabricante del dispositivo.
- La temperatura del yeso en la mufla debe ser de entre 35 y 40 ºC para contribuir al proceso de polimerización.

Procedimiento de prensado
- Técnica de prensado de muflas (procedimiento de inyección y obturación/prensado)
- La temperatura del yeso en la mufla debe ser de entre 35 y 40 ºC para contribuir al proceso de polimerización.
- Concluya el proceso de prensado en la prensa hidráulica al cabo de 1 min.

Proceso de vertido

- La inclusión deberá realizarse según el procedimiento con yeso, silicona o hidrocoloide (gel).
- La polimerización se realizará a 2 - 2,5 bar de presión en agua caliente a 45 ºC cuando la resina se haya hinchado lo suficiente.

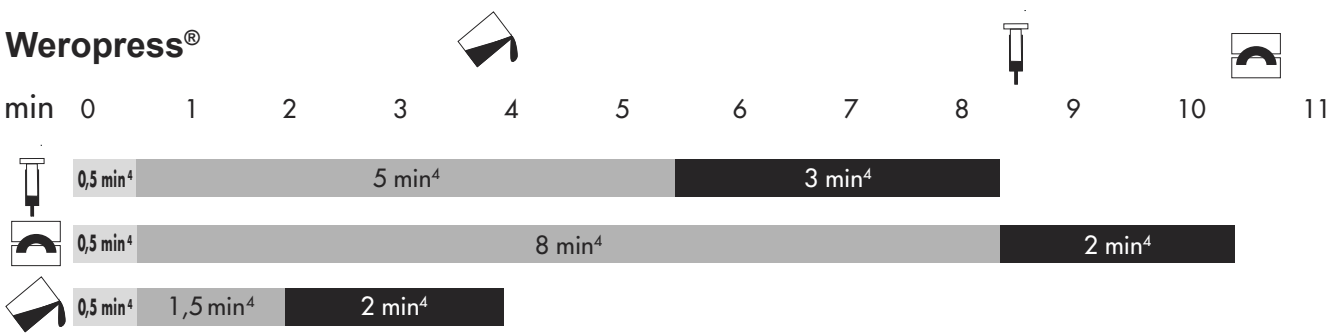
Dosificación y tipo de aplicación

- Consulte en la tabla la relación de mezcla y los tiempos de procesamiento según el tipo de procesamiento de la resina.
- Para la fabricación de modelos, utilice siempre que sea posible yesos de clase IV.
- 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.
- No condense el polvo cuando utilice ayudas de dosificación.

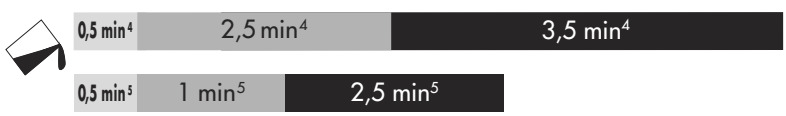
Información sobre tiempos y cantidades

	Procedimiento de inyección	Procedimiento de prensa con tapón	Proceso de vertido
Proporción de mezcla*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura de polimerización	Calor residual de la mufla	Calor residual de la mufla	45 °C
Tiempo de polimerización	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Presión necesaria durante la polimerización	Según el dispositivo	Es necesario mantener la presión dentro de la mufla durante la polimerización	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Tiempo de mezcla

Tiempo de hinchazón

Duración de procesamiento (consistencia colable) (Comienzo y fin del tiempo de inyección/tapón)

[1] En la técnica de matriz, yeso, silicona moldeable

[2] En la técnica de duplicación de mufla, gel de duplicación, silicona de duplicación

*v. también ayuda de dosificación **REF 1090194**

[4] Los datos son para una temperatura ambiente de 21 ºC

[5] Los datos son para una temperatura ambiente de 30 ºC

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

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

Reconstrucción
Diseños elaboradas con el Weropress® / LT pueden reconstruirse, complementarse o rebasarse en cualquier momento con resinas de fraguado en frío de MMA, como Weropress® LT o Combipress N/LM en el color acorde. Después de raspar la superficie (con granallado/chorro de arena/fresa), se recomienda realizar un amplio acondicionamiento, preferiblemente con artConnect PLUS o con un adhesivo similar a base de MMA.

Eliminación
- Los componentes de Weropress® / LT completamente polimerizados se eliminan como basura no reciclable.
- Eliminar los restos de producto no polimerizados de acuerdo con la normativa vigente.
- No permitir que lleguen al alcantarillado ni al agua.

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.
- Si se producen alteraciones en la construcción debidas al uso, p. ej., por roturas, grietas, enturbiamiento o marcas claras de abrasión, es necesario reparar la prótesis dental o confeccionar una nueva. El control debe hacerse mediante una revisión regular de la prótesis dental como parte de las visitas de seguimiento en la consulta dental.
- 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.
- En www.merz-dental.de/service encontrará más información acerca del tratamiento de la resina y la reducción del monómero residual.
- Todos los incidentes graves relacionados con este producto que ocurran con usuarios y / o pacientes deben comunicarse a Merz Dental, así como a la BfArM (Instituto Federal de Medicamentos y Productos Sanitarios - Alemania) o a la respectiva autoridad competente del estado miembro en el que estén establecidos el usuario o el paciente.

Advertencia
Durante el procesamiento de los diseños, es posible que se generen polvos que pueden provocar la irritación mecánica de los ojos y las vías respiratorias. Observe que la aspiración de su fresadora y del lugar de trabajo sea correcta para el procesamiento posterior individual, y lleve siempre su equipo de protección personal.

Instrucciones de peligro y seguridad Weropress® LT 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.
P262 Evitar el contacto con los ojos, la piel o la ropa.
P233 Mantener el recipiente herméticamente cerrado.
P280 Llevar guantes y gafas/máscara de protección.
P210 Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición. 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 Weropress® Monómero
225 Líquido y vapores muy inflamables.
H315 Provoca irritación cutánea.
H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
H335 Puede irritar las vías respiratorias.
P261 Evitar respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.
P280 Llevar guantes y gafas/máscara de protección.
P210 Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición. No fumar.
P333+P313 En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.
P403+P235 Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener en lugar fresco.

Clasificación
Weropress® / LT cumple con la normativa EN ISO 20795-1 tipo 2 clase 1.

Encontrará información detallada en la hoja de datos de seguridad correspondiente, disponible a petición o descargable en la página www.merz-dental.de.

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

Información actualizada 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Resina autopolimerizável

(pt) Instruções de utilização, ler atentamente!

Utilização pretendida
Próteses parciais / totais, Placas oclusais

Possibilidade de aplicação
Próteses híbridas, Overdenture, Próteses dentárias combinadas, Fundição do modelo, Reparação, Rebasamento, Aparelhos interoclusais, Férulas

Classificação de acordo com a Diretiva 93/42/CEE e o Regulamento (UE) 2017/745
Dispositivo médico da Classe IIa para o contacto de longo prazo com a mucosa intacta.

Grupos-alvo de pacientes
Jovens e adultos

Utilizadores previstos
Profissionais de medicina dentária

Indicações
- Perda total ou parcial de dentes
- Anomalia na articulação do maxilar
- Bruxismo

Contraindicações
Hipersensibilidade a um dos componentes

Composição

Weropress® Polímero	Weropress® Monómero	Weropress® LT Monómero
PMMA (polímero e copolímero)	MMA (metil-metacrilato)	MMA (metil-metacrilato)
Sistema catalisador de ácido barbitúrico	Dimetacrilato	Dimetacrilato
Corantes orgânicos	Sistema catalisador de ácido barbitúrico	Metacrilatos de éter
Pigmentos inorgânicos		Sistema catalisador de ácido barbitúrico

Processo de injecção
- Proceder de acordo com as indicações do fabricante do equipamento.
- A temperatura do gesso na mufla deve compreender 35 - 40 °C para suportar a polimerização.

Processo de prensagem
- Técnica de prensagem com mufla (procedimentos de injecçao e espatulaçao)
- A temperatura do gesso na mufla deve compreender 35 - 40 °C para suportar a polimerização.
- Concluir o processo de prensagem rapidamente no prazo de 1 min. na prensa hidráulica.

Processo de fundição

- Proceder à inclusão com gesso, silicone ou hidrocolóide (gel) dependendo do processo.
- A polimerização é realizada após a dilatação suficiente do resina a 2 - 2,5 bar de pressão em água quente a 45 °C.

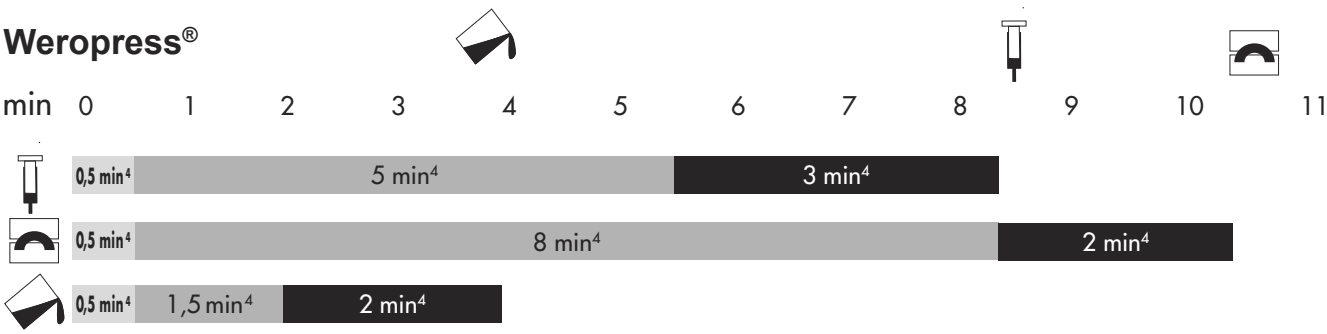
Dosagem e tipo de utilização

- Proporções de mistura e tempos de processamento dependendo do tipo de processamento do resina, ver tabela.
- Para a preparação de modelos utilizar sempre que possível gessos da classe IV.
- Humedecer sempre os modelos suficientemente, dependendo do grau de secagem, aprox. 5 - 15 min.
- Para isolar o gesso do resina, utilizar isolamento de alginato.
- Não comprimir o pó ao utilizar colheres doseadoras.

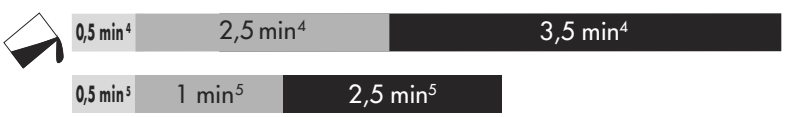
Indicações de tempo e quantidades

	Processo de injecção	Processo de prensagem e enchimento	Processo de fundição
Proporção de mistura*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura de polimerização	Calor residual na mufla	Calor residual na mufla	45 °C
Tempo de polimerização	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Pressão necessária durante a polimerização	Dependendo do tipo de equipamento	Necessidade de manutenção da pressão na mufla durante a polimerização	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Tempo de mistura

Tempo de dilatação

Tempo de processamento (consistência vazável)
(Início e duração do tempo de injecção/enchimento)

[1] Na técnica de matriz, gesso, silicone amassável

[2] Na técnica de duplicação com mufla, gel de duplicação, silicone de duplicação

*ver também colher doseadora **REF 1090194**

[4] As indicações referem-se a uma temperatura ambiente de 21 °C

[5] As indicações referem-se a uma temperatura ambiente de 30 °C

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 resina.
- 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
Estruturas confecionadas a partir do Weropress® / LT podem ser restauradas, complementadas ou reembasadas a qualquer momento, com agentes autopolimerizáveis à base de MMA, como por exemplo, Weropress® / LT ou Combipress N/LM na tonalidade correspondente. Depois de tornar a superfície áspera (fricção com areia / jato / lixagem), recomenda-se o condicionamento adicional, de preferência com artConnect PLUS ou com um agente de ligação equiparável à base de MMA.

Eliminação
- Os componentes totalmente polimerizados do Weropress® / LT são eliminados como lixo doméstico.
- Eliminação de resíduos de produtos não polimerizados de acordo com regulamentos oficiais.
- Não permitir que atinja a canalização ou o meio aquático.

Indicações
- Fechar cuidadosamente os recipientes de pó e líquido após a utilização.
- Conservar em local seco e fresco, evitar luz solar directa.
- No caso de alterações construtivas causadas pela utilização, p. ex, fissuras, rachas, turvação ou vestígios claros de abrasão, é necessária uma reparacao ou um produto novo. A supervisão deve ser realizada através de uma avaliação regular da prótese dentária, no âmbito da consulta de acompanhamento no consultório.
- Não utilizar o material após o prazo de validade.
- Indicar o número de lote em cada procedimento que exija a identificação do material.
- Informações mais detalhadas sobre o tratamento térmico do plástico e a redução do monómero residual podem ser encontradas em www.merz-dental.de/service
- Todos os incidentes graves com utilizadores e / ou pacientes relacionados com este produto devem ser relatados à Merz Dental e à BfArM (Instituto Federal de Medicamentos e Dispositivos Médicos) na Alemanha ou à respetiva autoridade competente do Estado-Membro em que o utilizador e / ou o paciente está estabelecido.

Aviso
Durante o acabamento de estruturas podem surgir poeiras suscetíveis de irritar os olhos e as vias respiratórias. Por isso, verifique sempre o funcionamento correto da aspiração na sua fresadora e no local de trabalho para o acabamento individual e o seu equipamento de proteção pessoal.

Instruções de perigo e segurança Weropress® LT 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.
P262 Não pode entrar em contacto com os olhos, a pele ou a roupa.
P233 Manter o recipiente bem fechado.
P280 Usar luvas de protecção e protecção ocular/protecção facial.
P210 Manter afastado do calor, superfícies quentes, faíscas, chamas abertas e outras fontes de ignição. 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 Weropress® 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.
P261 Evitar respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerossóis.
P280 Usar luvas de protecção e protecção ocular/protecção facial.
P210 Manter afastado do calor, superfícies quentes, faíscas, chamas abertas e outras fontes de ignição. Não fumar.
P333+P313 Em caso de irritação ou erupção cutânea: consulte um médico.
P403+P235 Armazenar em local bem ventilado. Conservar em ambiente fresco.

Classificação
Weropress® / LT está em conformidade com a norma EN ISO 20795-1 Tipo 2 Classe 1.

Para informação detalhada, consultar a respetiva ficha de dados de segurança que pode ser obtida mediante pedido ou descarregada em www.merz-dental.de.

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

Estado da informação 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Polimer utwardzany na zimno

(pl) Instrukcja użycia, dokładnie przeczytać!

Przewidziane zastosowanie
Częściowych / całkowitych protez, Szyny okluzyjne

Możliwości stosowania
Protezy hybrydowe, Protezy typu cover-denture, Protezy zębowe kombinowane, Odlew modelu, Naprawa, Podścielenie, Aparaty do korekty zgryzu, Szyny

Klasyfikacja zgodnie z dyrektywą MDD 93/42/EWG oraz MDR (UE) 2017/745
Wyrób medyczny klasy IIa do długotrwałego kontaktu z nienaruszoną błoną śluzową.

Grupy docelowe pacjentów
Młodzież i osoby dorosłe

Przewidziani użytkownicy
Stomatologiczny personel fachowy

Wskazania do stosowania
- Całkowita lub częściowa utrata zębów
- Dysfunkcja stawu skroniowo-żuchwowego • Bruksizm

Przeciwwskazania
Nadwrażliwość na jakikolwiek ze składnikow

Skład

Weropress® Polimer	Weropress® Monomer	Weropress® LT Monomer
PMMA (polimer i kopolimer)	MMA (metakrylan metylu)	MMA (metakrylan metylu)
System katalityczny kwasu barbiturowego	Dimetakrylan	Dimetakrylan
Barwniki organiczne	System katalityczny kwasu barbiturowego	Eter metakrylany
Pigmenty nieorganiczne		System katalityczny kwasu barbiturowego

Metoda wstrzykiwania
- Sposób postępowania zgodnie z instrukcjami producenta urządzenia.
- Temperatura gipsu w puszce powinna wynosić 35 - 40 °C w celu wspomagania polimeryzacji.

Metoda prasowania
- Technika prasowania w puszce (metodą wstrzykiwania i wtłaczania/ prasowania)
- Temperatura gipsu w puszce powinna wynosić 35 - 40 °C w celu wspomagania polimeryzacji.
- Proces prasowania zakończyć sprawnie w ciągu 1 min pod prasą hydrauliczną.

Metoda odlewania

- Osadzanie w zależności od metody gipsem, silikonem lub hydrokoloidem (żelem).
- Polimeryzacja jest przeprowadzana po wystarczającym napęcznieniu tworzywa sztucznego przy ciśnieniu 2 - 2,5 barów w temperaturze 45 °C.

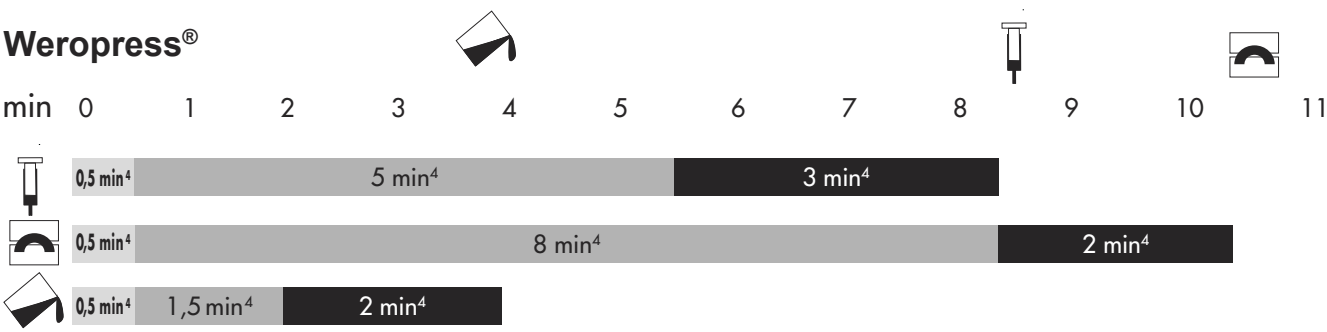
Dozowanie i sposób stosowania

- Proporcje mieszania i czasy przetwarzania sprawdzić w tabeli w zależności od rodzaju przetwarzania tworzywa sztucznego.
- Do wykonywania modeli stosować w miarę możliwości gips klasy IV.
- Modele zawsze wystarczająco namaczać, w zależności od stopnia wysuszenia ok. 5 - 15 min.
- Do izolowania gipsu od tworzywa sztucznego stosować zwykły izolator alginatowy.
- Podczas stosowania pomocy do dozowania nie zagęszczać proszku.

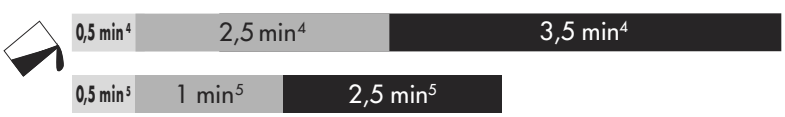
Czasy i ilości

	Metoda wstrzykiwania	Metoda wtłaczania-prasowania	Metoda odlewania
Proporcja mieszania*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura polimeryzacji	Ciepło resztkowe w puszce	Ciepło resztkowe w puszce	45 °C
Czas polimeryzacji	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Wymagane ciśnienie podczas polimeryzacji	W zależności od rodzaju urządzenia	Wymagane utrzymanie ciśnienia w puszce podczas polimeryzacji	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Czas mieszania

Czas pęcznienia

Czas przetwarzania (konsystencja do odlewania) (Początek i czas trwania wstrzykiwania/wtłaczania)

[1] W technice przedlewu, gips, silikon ugniatany

[2] W technice powielania w puszce, żel do powielania, silikon do powielania

*patrz również instrukcja dozowania **REF 1090194**

[4] Informacje dotyczą temperatury pokojowej 21 °C

[5] Informacje dotyczą temperatury pokojowej 30 °C

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
Konstrukcje wykonane z Weropress® / LT można w każdej chwili odtwarzać, uzupełniać lub podściełać w dopasowanym odcieniu przy użyciu polimerów utwardzalnych na zimno na bazie MMA, takich jak np. Weropress® / LT lub Combipress N/LM. Po schropowaceniu powierzchni (piaskowanie / szlifowanie) zaleca się dalsze kondycjono wanie, najlepiej za pomocą artConnect PLUS lub porównywalnym systemem wiążącym na bazie MMA.

Usuwanie
- Całkowicie spolimeryzowane składniki produktu Weropress® / LT należy usuwać jako odpady niesegregowane.
- Usuwanie niespolimeryzowanych pozostałości produktu zgodnie z przepisami.
- Nie dopuścić do przedostania się do kanalizacji i wód powierzchniowych.

Wskazówki
- Pojemniki na proszek i płyn dokładnie zamykać po użyciu.
- Przechowywać w suchym i chłodnym miejscu, unikać bezpośredniego działania promieni słonecznych.
- W przypadku zmiany konstrukcji w wyniku użytkowania, np. rys, pęknięć, zmętnienia lub wyraźnych śladow ścierania, konieczna jest naprawa lub wykonanie na nowo. Kontrola powinna odbywać się poprzez regularną ocenę protezy zębowej w ramach kolejnych wizyt w gabinecie stomatologicznym.
- Materiału nie stosować po upływie terminu ważności.
- Numer serii (LOT) podawać przy każdym procesie wymagającym identyfikacji materiału.
- Więcej informacji na temat ulepszania tworzywa sztucznego i zmniejszenia zawartości zawartości pozostałego monomeru można znaleźć na stronie internetowej www.merz-dental.de/service
- Wszystkie poważne incydenty, występujące u użytkowników i/lub pacjentów w powiązaniu z niniejszym produktem, muszą być zgłoszone firmie Merz Dental i urzędowi BfArM (w Niemczech) lub właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik i/lub pacjent ma swoje stałe miejsce pobytu.

Ostrzeżenie
Podczas opracowania konstrukcji mogą powstawać pyły, które mogą powodować mechaniczne podrażnienie oczu i dróg oddechowych. Z tego powodu należy zawsze zwracać uwagę na nienaganne działanie odsysania przy frezarce i w miejscu pracy podczas indywidualnej obróbki końcowej oraz na środki ochrony indywidualnej. Bardziej szczegółowe informacje można znaleźć w karcie charakterystyki danej substancji, dostępnej na życzenie i do pobrania ze strony www.merz-dental.de.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i bezpieczeństwa Weropress® LT Monomer
H225 Wysoce łatwopalna ciecz i pary.
H315 Działa drażniąco na skórę.
H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.
H335 Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.
P262 Nie wprowadzać do oczu, na skórę lub na odzież.
P233 Przechowywać pojemnik szczelnie zamknięty.
P280 Stosować rękawice ochronne i ochronę oczu/ochronę twarzy.
P210 Przechowywać z dala od źródeł ciepła, gorących powierzchni, źródeł iskrzenia, otwartego ognia i innych źródeł zapłonu. 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 Weropress® Monomer
H225 Wysoce łatwopalna ciecz i pary.
H315 Działa drażniąco na skórę.
H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.
H335 Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.
P261 Unikać wdychania pyłu/dymu/gazu/mgły/par/rozpylonej cieczy.
P280 Stosować rękawice ochronne i ochronę oczu/ochronę twarzy.
P210 Przechowywać z dala od źródeł ciepła, gorących powierzchni, źródeł iskrzenia, otwartego ognia i innych źródeł zapłonu. Nie palić.
P333+P313 W przypadku wystąpienia podrażnienia skóry lub wysypki: Zasięgnąć porady/zgłosić się pod opiekę lekarza.
P403+P235 Przechowywać w dobrze wentylowanym miejscu. Przechowywać w chłodnym miejscu.

Klasyfikacja
Weropress® / LT spełnia wymagania normy EN ISO 20795-1 typ 2 klasa 1.

Bardziej szczegółowe informacje można znaleźć w karcie charakterystyki danej substancji, dostępnej na życzenie i do pobrania ze strony www.merz-dental.de.

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

Data sporządzenia informacji 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Koud polymeriserend materiaal

(nl) Lees deze gebruiksaanwijzing alstublieft goed door!

Gebruiksdoel
Gedeeltelijkeen / totale protheses, Occlusiespalken

Toepassingsmogelijkheden
Hybride protheses, Coverdentures, Combinatieprotheses, Modelgieten, Herstellen, Onderlaag, Beethulpmiddelen, Beugels

Classificatie conform de Richtlijn medische hulpmiddelen (MDD) 93/42/EEG en de Verordening medische hulpmiddelen (MDR) (EU) 2017/745
Medisch hulpmiddel in klasse IIa voor langdurig contact met intacte slijmvliezen.

Patiëntendoelgroepen
Jongeren en volwassenen

Beoogde gebruikers
Geschoold tandheelkundug personeel

Indicatie
- Volledig of gedeeltelijk gebitsverlies
- Verkeerde kaakgewrichtsfunctie • Bruxisme

Contraindicatie
Overgevoeligheid voor een van de bestanddelen

Samenstelling

Weropress® Polymeer	Weropress® Monomeer	Weropress® LT Monomeer
PMMA (polymeer en copolymeer)	MMA (methylmethacrylaat)	MMA (methylmethacrylaat)
katalysatorsysteem op basis van barbituurzuur	dimethacrylaat	dimethacrylaat
organische kleurstoffen	katalysatorsysteem op basis van barbituurzuur	Ether methacrylaten
anorganische pigmenten		katalysatorsysteem op basis van barbituurzuur

Injectieprocedure
- Werk volgens de instructies van de fabrikant van het apparaat.
- Zorg dat de temperatuur van het gips in de cuvette 35 °C - 40 °C bedraagt, ter ondersteuning van de polymerisatie.

Perstechniek
- Cuvetteperstechniek (injectie- en condensatie-/persprocedé)
- Zorg dat de temperatuur van het gips in de cuvette 35 °C - 40 °C bedraagt, ter ondersteuning van de polymerisatie.
- Maak gebruik van een hydraulische pers en sluit het persen snel af (binnen 1 min.).

Giettechniek

- Gebruik voor het inbedden gips, silicone of hydrocolloïdgel, al naar gelang de procedure.
- Laat de kunststof eerst voldoende wellen en polymeriseer hem vervolgensin water met een temperatuur van 45 °C, bij een druk van 2 à 2,5 bar.

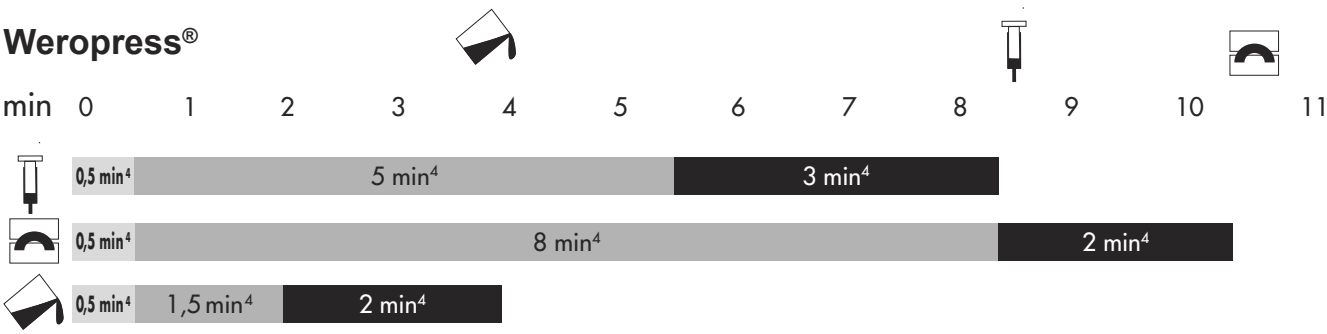
Dosering en wijze van gebruik

- Raadpleeg de tabel voor de mengverhoudingen en verwerkingsduur. Deze verschillen al naar gelang de verwerkingswijze van de kunststof.
- Gebruik voor het maken van modellen liefst gips van klasse IV.
- Bevochtig de modellen 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

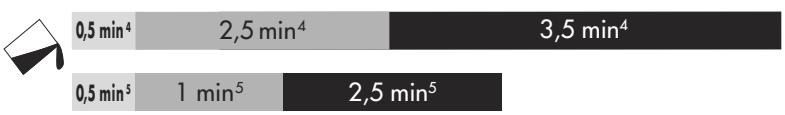
Tijden en hoeveelheden

	Injectieprocedure	Opvul-perstechniek	Giettechniek
mengverhouding*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
polymerisatietemperatuur	restwarmte in de cuvette	restwarmte in de cuvette	45°C
polymerisatieduur	15 min.	15 min.	15 min.[1] / 30 min.[2]
benodigde druk tijdens het polymeriseren	afhankelijk van het type apparaat	het is belangrijk dat de cuvette van binnen voldoende op druk blijft tijdens de polymerisatie.	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



mengduur

weltijd

Verwerkingsduur (gietbare consistentie) (begin en duur injectie-/opvultijd)

[1] met de voorweltechniek, gips, kneedsilicone
[2] met de cuvetteduplicatietechniek, duplicatiegel, duplicatiesilicone
*zie ook doseerhulp **REF 1090194**
[4] gegevens hebben betrekking op een kamertemperatuur van 21 °C
[5] gegevens hebben betrekking op een kamertemperatuur van 30 °C

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
Constructies die gemaakt zijn met Weropress® / LT, kunnen te allen tijde worden hersteld, aangevuld of van een rebasing worden voorzien met koud polymeriserende materialen op basis van MMA, zoals Weropress® / LT of Combipress, in een correct afgestemde kleur. Na het opruwen van het
oppervlak (zandstralen / afstralen / slijpen) wordt een verdergaande conditionering aanbevolen, bij voorkeur met artConnect PLUS of een vergelijkbaar hechtmid del op basis van MMA.

Afvoeren
- De volledig gepolymeriseerde bestanddelen van Weropress® / LT worden afgevoerd als restafval.
- Afvoeren van niet gepolymeriseerde productresten volgens de geldende voorschriften.
- Niet in het riool of oppervlaktewater laten komen.

Opmerkingen
- Sluit de houders voor poeder en vloeistof altijd goed na gebruik.
- Bewaar het materiaal droog en koel. Voorkom direct zonlicht.
- Bij veranderingen aan de constructie tijdens het gebruik, bijv. scheurtjes, barstjes, troebeling of duidelijke slijtagesporen, is een reparatie of nieuwe constructie noodzakelijk. Dit moet worden beoordeeld door regelmatige controle van de gebitsprothese tijdens vervolgafspraken in de tandartspraktijk.
- 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.
- Meer informatie over het uitharden van de kunststof en ter vermindering van restmonomeer vindt u op www.merz-dental.de/service
- Alle ernstige ongewenste voorvallen die in verband met dit product optreden bij de gebruiker en / of de patiënt, moeten zowel worden medegedeeld aan Merz Dental als aan de Duitse geneesmiddelenautoriteit (Bundesinstitut für Arzneimittel und Medizinprodukte - BfArM) resp. aan de bevoegde autoriteit van de desbetreffende lidstaat waar de gebruiker of de patiënt gevestigd is.

Waarschuwingen
Bij de bewerking van constructies kan stofvorming optreden, die mechanische irritatie van de ogen en de luchtwegen kan veroorzaken. Let er daarom altijd op dat de afzuiging van uw freesmachine en op de werkplek waar u het werkstuk individueel afwerkt altijd onberispelijk werkt en maak gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen.

Gevaar en veiligheidsinstructies Weropress® LT Monomeer
H225 Licht ontvlambare vloeistof en damp.
H315 Veroorzaakt huidirritatie.
H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.
H335 Kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken.
P262 Contact met de ogen, de huid of de kleding vermijden.
P233 In goed gesloten verpakking bewaren.
P280 Beschermende handschoenen en oogbescherming/gelaatsbescherming dragen.
P210 Verwijderd houden van warmte, hete oppervlakken, vonken, open vuur en andere ontstekingsbronnen. Niet roken.
P261 Inademing van stof/rook/gas/nevel/damp/spuitnevel vermijden.
P333+P313 Bij huidirritatie of uitslag: een arts raadplegen.

Gevaar en veiligheidsinstructies Weropress® Monomeer
H225 Licht ontvlambare vloeistof en damp.
H315 Veroorzaakt huidirritatie.
H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.
H335 Kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken.
P261 Inademing van stof/rook/gas/nevel/damp/spuitnevel vermijden.
P280 Beschermende handschoenen en oogbescherming/gelaatsbescherming dragen.
P210 Verwijderd houden van warmte, hete oppervlakken, vonken, open vuur en andere ontstekingsbronnen. Niet roken.
P333+P313 Bij huidirritatie of uitslag: een arts raadplegen.
P403+P235 Op een goed geventileerde plaats bewaren. Koel bewaren.

Classificatie
Weropress® / LT voldoet aan EN ISO 20795-1 type 2 klasse 1.

Raadpleeg voor gedetailleerde informatie het desbetreffende veiligheidsinformatieblad. Dit is op aanvraag verkrijgbaar en kan worden gedownload via www.merz-dental.de.

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

Versie 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Kallpolymerisat

(sv) Bruksanvisning. Läs igenom noggrant!

Avsedd användning
Partial / totalproteser, Bettskenor

Användningsmöjlighet
Hybridproteser, Täckproteser, Kombitandersättning, Modellgjutning, Reparation, Fodring, Betthjälpmedel, Skenor,

Klassificering enligt MDD 93/42/EEG och MDR (EU) 2017/745
Medicinteknisk produkt av klass IIa för långvarig kontakt med intakt slemhinna.

Patientmålgrupper
Ungdomar och vuxna individer

Avsedda användare
Tandvårdspersonal

Indikation
- Fullständig eller partiell tandförlust
- Käkfunktionsstörning • Bruxism

Kontraindikation
Sensibilitet mot någo av innehållsämnena

Sammansättning

Weropress® Polymer	Weropress® Monomer	Weropress® LT Monomer
PMMA (polymer och sampolymer)	MMA (metylmetakrylat)	MMA (metylmetakrylat)
Barbitursyrakatalysatorsystem	Dimetakrylat	Dimetakrylat
Organiska färger	Barbitursyrakatalysator-system	Eter-metakrylater
Oorganiska pigment		Barbitursyrakatalysator-system

Injektion
- Tillvägagångssätt enligt tillverkarens uppgifter.
- För att underlätta polymerisationen ska gipsets temperatur i kyvetten ligga på 35 - 40 °C.

Pressning
- Förfarande med kyvettpress (injektions- och stoppnings-/pressningsmetoder)
- För att underlätta polymerisationen ska gipsets temperatur i kyvetten ligga på 35 - 40 °C.
- Slutför pressningen i hydraulpress inom 1 minut.

Gjutning

- Bädda in med gips, silikon eller hydrokolloid (gel) beroende på vilken process som tillämpas.
- Polymerisationen sker vid 2–2,5 bars tryck i 45 °C varmt vatten efter att plasten har svällt tillräckligt.

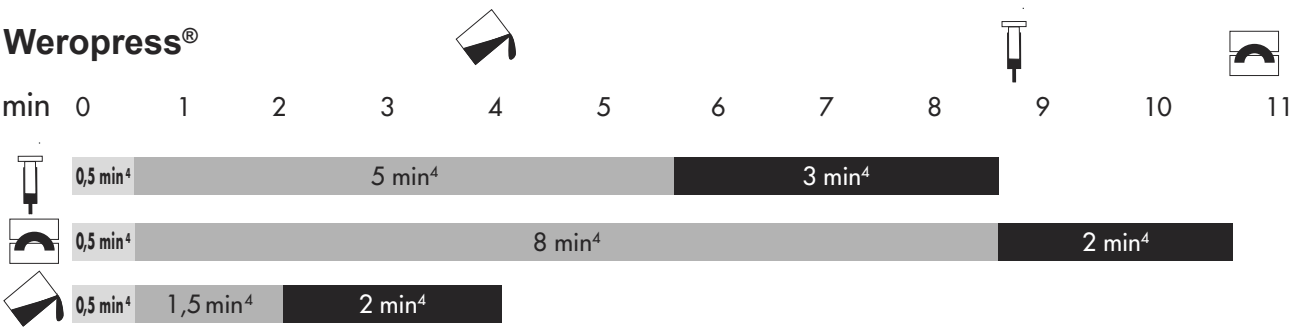
Dosering och användning

- Se tabellen för blandningsförhållanden och bearbetningstider för den aktuella bearbetningsformen för plasten.
- Använd om möjligt gips av klass IV vid modelltillverkning.
- Vät alltid modellerna tillräckligt (ca 5 - 15 min. beroende på torkningsgrad).
- Använd vanlig alginatisolering för att isolera gipset från plasten.
- Komprimera inte pulvret om doseringshjälpmedel används.

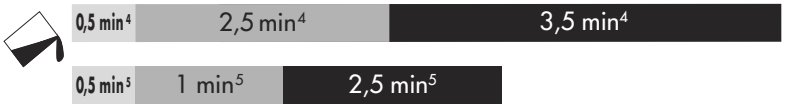
Tider och mått

	Injektion	Packning/pressning	Gjutning
Blandningsförhållande*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisationstemperatur	Restvärme i kyvetten	Restvärme i kyvetten	45°C
Polymerisationstid	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Erfordrat tryck under polymerisationen	Efter apparattyp	Tryckhållning i kyvetten krävs under polymerisationen	2–2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Blandningstid

Svällningstid

Bearbetningstid (gjutbar konsistens)
(Start för injektions-/packningstiden och injektions-/packningstidens längd)

[1] Inom matristeknik, gips, knådbar silikon

[2] Inom teknik med dupliceringskyvett, dupliceringsgel, dupliceringssilikon

*Se även Doseringshjälpmedel **REF 1090194**

[4] Uppgifterna gäller för en rumstemperatur på 21 °C

[5] Uppgifterna gäller för en rumstemperatur på 30 °C

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
Konstruktioner som är tillverkade av Weropress® / LT kan alltid repareras, byggas ut eller rebaseras med kallpolymerisat på MMA-bas, som t.ex. Weropress® / LT eller Combipress N/LM i passande färg. Efter uppruggning av ytan (sandblästring, slipning) rekommenderas ytterligare konditionering, företrädesvis med artConnect PLUS eller en jämförbar vidhäftningspromotor på MMA-bas.

Information om avfallshantering
- De fullständigt färdigpolymeriserade komponenterna i Weropress® / LT avfallshanteras som restavfall.
- Avfallshantering av icke färdigpolymeriserade produktrester ska utföras enligt lokala regler och lagar.
- Töm ej i avloppet. Får inte komma ut i avloppssystem eller vattendrag.

Anvisningar
- Behållare för pulver och vätska ska noggrant förslutas efter användning.
- Ska lagras torrt och svalt. Skydda från direkt solljus.
- Vid förändring av konstruktionen efter användning t.ex. i form av repor, sprickor, grumlighet eller tydliga abrasionsspår krävs reparation eller nytillverkning. Övervakning bör ske genom regelbunden utvärdering av tandläkaren i samband med återbesök på tandvardsmottagningen.
- Använd inte materialet om hållbarhetsdatumet har passerats.
- Ange lotnummer vid alla former av hantering som kräver att materialet ska gå att identifiera.
- Se www.merz-dental.de/service för mer information om härdningen av plasten och reduktion av restmonomerinnehållet.
- Alla allvarliga incidenter som inträffar i samband med den här produkten (gäller både patient och användare) måste omedelbart rapporteras till Merz Dental och den ansvariga myndigheten i det EU-land (i Tyskland BfArM, i Sverige Läkemedelsverket) där användaren och/eller patienten är registrerad.

Varning
Vid bearbetning av konstruktioner kan damm uppstå som kan leda till mekanisk irritation i ögon och luftvägar. Se därför alltid noga till att utsuget på fräsmaskinen och arbetsplatsen vid det individuella arbetet fungerar felfritt och använd lämpligt personligt skydd.

Fara och säkerhetsanvisningar Weropress® LT Monomer
H225 Mycket brandfarlig vätska och ånga.
H315 Irriterar huden.
H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.
H335 Kan orsaka irritation i luftvägarna.
P262 Får inte komma i kontakt med ögonen, huden eller kläderna.
P233 Behållaren ska vara väl tillsluten.
P280 Använd skyddshandskar och ögonskydd/ansiktsskydd.
P210 Får inte utsättas för värme, heta ytor, gnistor, öppna lågor och andra antändningskällor. Rökning förbjuden.
P261 Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej.
P333+P313 Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp.

Fara och säkerhetsanvisningar Weropress® Monomer
H225 Mycket brandfarlig vätska och ånga.
H315 Irriterar huden.
H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.
H335 Kan orsaka irritation i luftvägarna.
P261 Undvik att inandas damm/rök/gaser/dimma/ångor/sprej.
P280 Använd skyddshandskar och ögonskydd/ansiktsskydd.
P210 Får inte utsättas för värme, heta ytor, gnistor, öppna lågor och andra antändningskällor. Rökning förbjuden.
P333+P313 Vid hudirritation eller utslag: Sök läkarhjälp.
P403+P235 Förvaras på väl ventilerad plats. Förvaras svalt.

Klassificering
Weropress® / LT motsvarar EN ISO 20795-1 typ 2 klass 1.

Mer information finns i respektive säkerhetsdatablad som finns att få på förfrågan och för nedladdning på www.merz-dental.de.

Produktegenskaperna gäller endast om denna bruksanvisning beaktas och följs.

Datum för informationen 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Koldpolymeriserende materiale

merz DENTAL

(da) Brugsanvisningen bør læses omhyggeligt!

Tilsigtet brug
Del/ helproteser, Okklusionsskinner

Anvendelsesmulighed
Hybridproteser, Coverdenture, Kombitandproteser, Modelafstøbning, Istandsættelse, Foring, Bidehjælp, Skinner

Klassificering iht. MDD 93/42/EØF samt MDR (EU) 2017/745
Medicinsk udstyr i klasse IIa til langtidskontakt med intakte slimhinder.

Patientmålgrupper
Unge og voksne personer

Tilsigtede brugere
Odontologisk, fagligt uddannet personale

Indikation
- Komplet eller delvist tandtab
- Fejlfunktion i kæbeleddet
- Bruksisme

Kontraindikation
Overfølsomhed over for et af indholdsstofferne

Sammensætning

Weropress® Polymer	Weropress® Monomer	Weropress® LT Monomer
PMMA (polymer og copolymer)	MMA (methylmetacrylat)	MMA (methylmetacrylat)
Barbitursyre-katalysatorsystem	Dimetacrylat	Dimetacrylat
Organiske farvestoffer	Barbitursyre-katalysator-system	Ethermethacrylater
Uorganiske pigmenter		Barbitursyre-katalysator-system

Injektionsmetode
- Fremgangsmåde iht. producentens specifikation.
- Gipsens temperatur i kyvetten bør ligge på 35 - 40° C til støtte for polymeriseringen.

Pressemetode
- Kyvettepresseteknik (injektions- og stoppe-/trykkemetoden)
- Gipsens temperatur i kyvetten bør ligge på 35 - 40° C til støtte for polymeriseringen.
- Presseprocessen skal foregå hurtigt i den hydrauliske presse og afsluttes i løbet af 1 min.

Støbemetode

- Indstøbning foretages med gips, silikone eller hydrokolloid (gel), alt afhængig af metoden.
- Når kunststoffet er størknet tilstrækkeligt, gennemføres polymeriseringen under tryk på 2 - 2,5 bar i 45° C varmt vand.

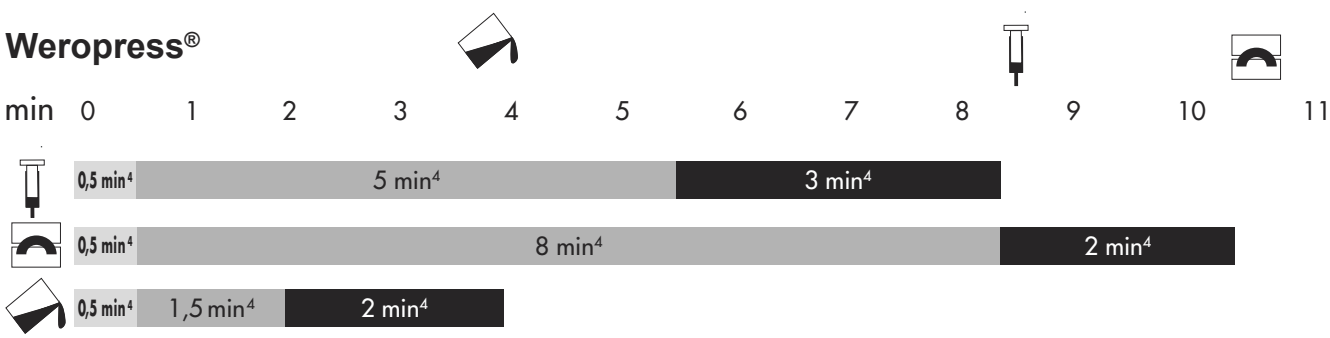
Dosering og anvendelsesmåde

- Blandingsforhold og forarbejdningstid - alt afhængig af forarbejdningsmetode - fremgår af tabellen.
- Til modelfremstilling anvendes så vidt muligt gips af klasse IV.
- Modellerne skal altid fugtes tilstrækkeligt i ca. 5 - 15 min., alt afhængig af udtørringsgrad.
- Til isolering af gips imod kunststof anvendes isoleringsmaterialet alginat, der fås i handlen.
- Når der anvendes måleredskaber, må pulveret ikke presses sammen.

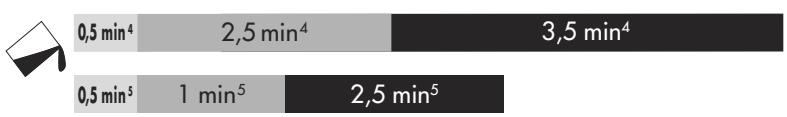
Tids- og mængdeangivelser

	Injektionsmetode	Tryk- og pressemetode	Støbemetode
Blandingsforhold*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymeriseringstemperatur	Restvarme i kyvetten	Restvarme i kyvetten	45 °C
Polymeriseringstid	15 min.	15 min.	15 min.[1] / 30 min.[2]
Nødvendigt tryk under polymeriseringen	I henhold til apparattype	Trykket skal opretholdes i kyvetten under polymeriseringen	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Blandingstid

Størkningstid

Forarbejdningstid (hældbar konsistens)
(Start og varighed injektions-/tryk-presse-tid)

[1] i støbeform, gips, modellerbar silikone
[2] efter kyvettemetoden, dubleringsgel, dubleringssilikone
*se også måleredskab **REF 1090194**
[4] Angivelserne relaterer til en stuetemperatur på 21 °C
[5] Angivelserne relaterer til en stuetemperatur på 30 °C

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

Integrering
- Kunststoftænderne gøres ru på de basalflader, 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
Konstruktioner, der er fremstillet af Weropress® / LT, kan genopbygges, udfyldes eller beklædes når som helst med koldt-hærdende polymer, baseret på MMA, såsom Weropress® / LT eller Combipress N/LM, i koordinerede farvetoner. Efter overfladen er gjort ru (sandpudsning / stråling / slibning), anbefales en videre behandling, helst med artConnect PLUS eller et lignende bindemiddel på basis af MMA.

Bortskaffelse
- De fuldstændigt udpolymeriserede bestanddele til Weropress® / LT bortskaffes som husholdningsaffald.
- Ikkeudpolymeriserede produktrester skal bortskaffes iht. myndighedernes forskrifter.
- Må ikke udledes i kloaksystemet eller vandløb.

Instruktioner
- Beholdere til pulveret og væsken skal lukkes omhyggeligt efter brug.
- Skal opbevares tørt og køligt ved stuetemperatur; undgå direkte sollys.
- Ved ændret konstruktion gennem brug, f.eks. med revner, mellemrum, udtrætning eller tydelige abrasionsspor kræves en reparation eller ny produktion. Overvågning skal ske i tandlægepraksis med en regelmæssig dokumentation fra tandlægen, in denfor rammerne af kontrolbesøg.
- Materialet må ikke anvendes efter udløbsdatoen.
- Parti-nr. skal angives ved hver procedure, hvor det er påkrævet med en identifikation af materialet.
- Du kan finde flere oplysninger om coating af kunststoffet og reduktion af restmonomeren på www.merz-dental.de/service
- Alle alvorlige hændelser, der er opstået i forbindelse med brugen af dette produkt på brugeren og/eller patienten, skal indberettes både til Merz Dental og til BfArM (Tyskland) eller til den pågældende ansvarlige myndighed i det medlemsland, hvor brugeren og/eller patienten har sin praksis eller sin bopæl.

Advarsler
Ved bearbejdningen af konstruktioner kan der opstå støvpartikler, som kan medføre mekanisk irritation af øjne og luftveje. Sørg derfor altid for, at fræserens udsugning og udsugningssystemet på arbejdspladsen til individuel efterbearbejdning fungerer korrekt. Anvend personligt beskyttelsesudstyr.

Fare- og sikkerhedsanvisninger Weropress® LT Monomer
H225 Meget brandfarlig væske og damp.
H315 Forårsager hudirritation.
H317 Kan forårsage allergisk hudreaktion.
H335 Kan forårsage irritation af luftvejene.
P262 Må ikke komme i kontakt med øjne, hud eller tøj.
P233 Hold beholderen tæt lukket.
P280 Bær beskyttelseshandsker og øjenbeskyttelse/ansigtsbeskyttelse.
P210 Holdes væk fra varme, varme overflader, gnister, åben ild og andre antændelseskilder. Rygning forbudt.
P261 Undgå indånding af pulver/røg/gas/tåge/damp/spray.
P333+P313 Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp.

Fare- og sikkerhedsanvisninger Weropress® Monomer
H225 Meget brandfarlig væske og damp.
H315 Forårsager hudirritation.
H317 Kan forårsage allergisk hudreaktion.
H335 Kan forårsage irritation af luftvejene.
P261 Indånd ikke pulver/røg/gas/tåge/damp/spray.
P280 Bær beskyttelseshandsker og øjenbeskyttelse/ansigtsbeskyttelse.
P210 Holdes væk fra varme, varme overflader, gnister, åben ild og andre antændelseskilder. Rygning forbudt.
P333+P313 Ved hudirritation eller udslet: Søg lægehjælp.
P403+P235 Opbevares på et godt ventileret sted. Opbevares køligt.

Klassifikation
Weropress® / LT er i overensstemmelse med EN ISO 20795-1 type 2 klasse 1.

Detaljerede informationer fremgår af det pågældende sikkerhedsdatablad – det kan fås på forespørgsel og kan downloades på www.merz-dental.de.

Produktets egenskaber er baseret på, at brugsanvisningen overholdes og følges.

Dato for ændring af teksten 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Kaldpolymeriserende plast

merz DENTAL

(no) Les bruksanvisningen oppmerksomt!

Tiltenkt bruk
Partielle / totale proteser, Okklusjonsskinner

Bruksmuligheter
Hybrid-proteser, Coverdenture, Kombinerte tannproteser, Modellstøp, Reparasjon, Underforing, Bitthjelpemidler, Skinner

Klassifisering iht. MDD 93/42/EØF samt MDR (EU) 2017/745
Medisinsk utstyr i klasse IIa for langvarig kontakt med intakte slimhinner.

Pasientmålgrupper
Ungdom og voksne

Tiltenkt bruker
Dentalt fagpersonell

Indikasjon
- Fullstendig eller delvis tap av tenner
- Feilfunksjon av kjeveleddet
- Bruksisme

Kontraindikasjon
Overømfintlighet overfor en av bestanddelene

Sammensetning

Weropress® Polymer	Weropress® Monomeren	Weropress® LT Monomeren
PMMA (polymer og kopolymer)	MMA (metylmetakrylat)	MMA (metylmetakrylat)
Barbitursyrekatalysatorsystem	Dimetakrylat	Dimetakrylat
Organiske fargestoffer	Barbitursyrekatalysator-system	Eter-metakrylater
Uorganiske pigmenter		Barbitursyrekatalysator-system

Injeksjonsprosedyre
- Prosedyre iht. apparatprodusentens angivelser.
- Temperatur til gipsen i kyvetten skal være på 35 - 40 °C for å understøtte polymeriseringen.

Trykkprosedyre
- Kyvettepressteknikk (injeksjons- og stampe-/pressprosessen)
- Temperatur til gipsen i kyvetten skal være på 35 - 40 °C for å understøtte polymeriseringen.
- Trykkprosedyren avsluttes raskt innen 1 minutt under hydraulikkpressen.

Støpeprosedyre

- Innstøping alt etter prosedyre med gips, silikon eller hydrokolloid (gel).
- Polymeriseringen gjennomføres etter tilstrekkelig herding av kunststoffet ved 2 - 2,5 bar trykk i 45 °C varmt vann.

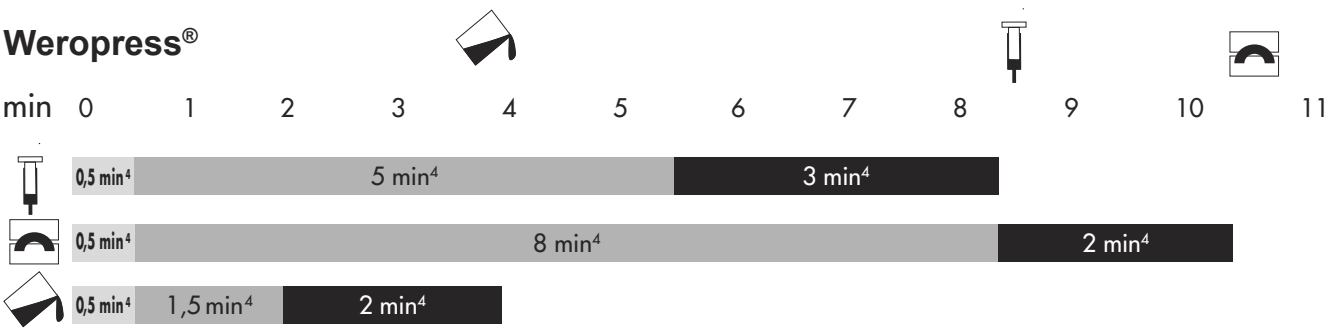
Dosering og bruk

- Blandeforhold og bearbeidelsestider finner du i tabellen alt etter kunststoffets bearbeidelsestype.
- Til modellfremstilling brukes gips av klasse IV så langt dette er mulig.
- Modellene skal alltid fuktes tilstrekkelig, alt etter uttørkningsgrad i ca. 5 - 15 minutter.
- Til isolering av gips mot plasten brukes vanlig alginatisolering.
- Pulveret må ikke presses sammen ved bruk av målebegrene.

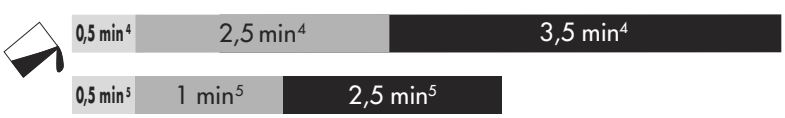
Tids- og mengdeangivelser

	Injeksjonsprosedyre	Fyll-trykkprosedyre	Støpeprosedyre
Blandingsforhold*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymeriseringstemperatur	Restvarme i kyvetten	Restvarme i kyvetten	45 °C
Polymeriseringstid	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Nødvendig trykk under polymerisering	iht. apparattype	Trykkvedlikehold i kyvetten under polymeriseringen er nødvendig.	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Blandetid

Herdetid

Bearbeidelsesvarighet (hellbar konsistens)
(Start og varighet injeksjons-/fylletid)

[1] med matriseteknikk, gips, plastisk silikon
[2] med kyvettedubleringsteknikk, dubleringsgel, dubleringssilikon
*se også målebeger **REF 1090194**
[4] Angivelsene gjelder for en romtemperatur på 21 °C
[5] Angivelsene gjelder for en romtemperatur på 30 °C

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

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

Gjenoppretting
Konstruksjoner som er tilvirket av Weropress® / LT, kan når som helst restaureres, suppleres eller underfores med kaldpolymerisater på basis av MMA, f.eks. Weropress® / LT eller Combipress N/LM i tilpasset farge. Etter oppruing av overflaten (sandbehandling / sandblåsing / sliping), anbefales det å bruke ytterligere forbehandling, fortrinnsvis med artConnect PLUS eller tilsvarende MMA-basert bondingmiddel.

Avfallshåndtering
- De fullstendig gjennomherdede bestanddelene av Weropress® / LT avfallsbehandles som husholdningsavfall.
- Ikke gjennomherdede produktrester skal avfallshåndteres i samsvar med gjeldende forskrifter.
- La ikke produktet komme i kloakksystemet eller i grunnvannet.

Anvisninger
- Beholdere for pulver og væske skal lukkes godt etter bruk.
- Oppbevares tørt og kjølig. Direkte sollys skal unngås.
- Når konstruksjonen endrer seg under bruk, f.eks. ved riss, sprekker, uklarhet eller tydelige spor av slitasje, er reparasjon eller ny tilvirking nødvendig. Overvåking bør finne sted gjennom regelmessig vurdering av tannprotesen i rammen av rutinekontroller på tannlege-kontoret.
- Materialet må ikke brukes etter holdbarhetsdatoens utløp.
- LOT-nr. skal angis ved enhver prosess som krever en identifikasjon av materialet.
- Du finner mer informasjon om kunststoffets kvalitet og om reduksjon av restmonomer på www.merz-dental.de/service
- Alle alvorlige hændelser, der er opstået i forbindelse med brugen af dette produkt på brugeren og/eller patienten, skal indberettes både til Merz Dental og til BfArM (Tyskland) eller til den pågældende ansvarlige myndighed i det medlemsland, hvor brugeren og/eller patienten har sin praksis eller sin bopæl.

Advarsler
Under bearbeidningen av konstruksjoner kan det oppstå støv som kan føre til mekanisk irritasjon av øyne og luftveier. Sørg derfor alltid for at avsuget på fresemaskinen og arbeidsplassen for individuelt etterarbeid fungerer forskriftsmessig, samt at du alltid bruker personlig verneutstyr.

Fare- og sikkerhetsanvisninger Weropress® LT Monomeren
H225 Meget brannfarlig væske og damp.
H315 Irriterer huden.
H317 Kan utløse en allergisk hudreaksjon.
H335 Kan forårsake irritasjon av luftveiene.
P262 Må ikke komme i kontakt med øyne, huden eller klær.
P233 Hold beholderen tett lukket.
P280 Benytt vernehansker og øyevern/ansiktsvern.
P210 Holdes vekk fra varme, varme overflater, gnister, åpen ild og andre antenningskilder. Røyking forbudt.
P261 Unngå innånding av støv/røyk/gass/tåke/damp/aerosoler.
P333+P313 Ved hudirritasjon eller utslett: Søk legehjelp.

Fare- og sikkerhetsanvisninger Weropress® Monomeren
H225 Meget brannfarlig væske og damp.
H315 Irriterer huden.
H317 Kan utløse en allergisk hudreaksjon.
H335 Kan forårsake irritasjon av luftveiene.
P261 Unngå innånding av støv/røyk/gass/tåke/damp/aerosoler.
P280 Benytt vernehansker og øyevern/ansiktsvern.
P210 Holdes vekk fra varme, varme overflater, gnister, åpen ild og andre antenningskilder. Røyking forbudt.
P333+P313 Ved hudirritasjon eller utslett: Søk legehjelp.
P403+P235 Oppbevares på et godt ventilert sted. Oppbevares kjølig.

Klassifisering
Weropress® / LT samsvarer med EN ISO 20795-1 type 2 klasse 1.

Detaljert informasjon finner du i det respektive HMS-databladet som fås på forespørsel og kan lastes ned fra www.merz-dental.de.

Produktegenskapene baserer på at bruksanvisningen overholdes og etterfølges.

Utgitt 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Kylmäkovetteinen polymeeri

(fi) Käyttöohje, lue huolellisesti!

Käyttötarkoitus
Osa / kokoproteesien, Purentakiskojen

Käyttömahdollisuudet
Hybridiproteesit, Peittoproteesit, Yhdistelmäproteesit, Mallin valu, Korjaus, Allemenot, Purennan apuvälineet, Kiskot

Luokitus lääkintälaitedirektiivin MDD 93/42/ETY sekä lääkintälaiteasetuksen MDR (EU) 2017/745 mukaisesti
II a luokan lääkinnällinen laite pitkäkestoiseen kosketukseen ehjän limakalvon kanssa.

Potilaskohderyhmät
Nuoret ja aikuiset

Suunnitellut käyttäjät
Hammaslääketieteellinen ammattihenkilökunta

Käyttöaihe
- Täydellinen tai osittainen hampaiden menetys
- Leukanivelen toimintahäiriö • Bruksismi

Vasta-aiheet
Yliherkkyys jollekin materiaalille

Koostumus

Weropress® Polymeeri	Weropress® Monomeeriä	Weropress® LT Monomeeriä
PMMA: ta (polymeeri ja kopolymeeri)	MMA: ta (metyylimetakrylaattia)	MMA: ta (metyylimetakrylaattia)
barbituurihapon katalyyttijärjestelmän	dimetakrylaattia	dimetakrylaattia
orgaanisia väriaineita	barbituurihapon katalyyttijärjestelmän	Eetterimetakrylaatit
epäorgaanisia pigmenttejä		barbituurihapon katalyyttijärjestelmän

Ruiskutusmenetelmä
- Menetelmä valmistajan antamien tietojen mukaan.
- Kyvetissä olevan kipsin lämpötilan tulisi olla 35 - 40 °C polymerisaation tukemiseksi.

Puristusmenetelmä
- Kyvettipuristustekniikka (injektointi- ja täyttö/prässäystekniikalla)
- Kyvetissä olevan kipsin lämpötilan tulisi olla 35 - 40 °C polymerisaation tukemiseksi.
- Päätä puristustoiminto nopeasti 1 minuutissa hydraulipuristimen alla.

Valumenetelmä

- Suorita valu menetelmästä riippuen kipsillä, silikonilla tai hydrokolloidilla (geeli).
- Kun muovi on turvonnut riittävästi, polymerisaatio suoritetaan 2 - 2,5 baarin paineessa 45 °C:n lämpötilassa lämpimässä vedessä.

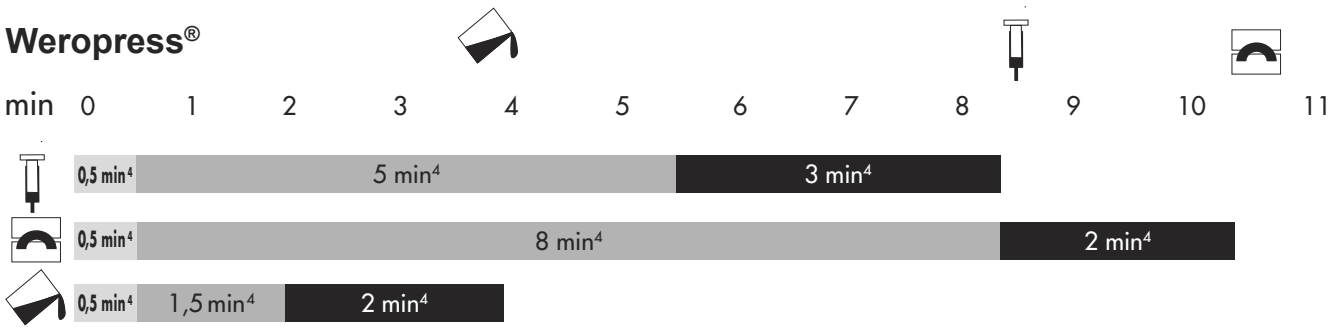
Annostelu ja käyttötapa

- Katso sekoitussuhteet ja työskentelyajat taulukosta muovin työskentelytavan mukaan.
- Käytä mallin valmistukseen mieluiten luokan IV kipsiä.
- Varmista aina mallien riittävä kostutus, kuivuusasteesta riippuen noin 5 - 15 minuuttia.
- Eristä kipsi muovista tavallisella kaupallisella alginaatilla.
- Jos käytät annosteluvälineitä, jauhe ei saa sakeutua.

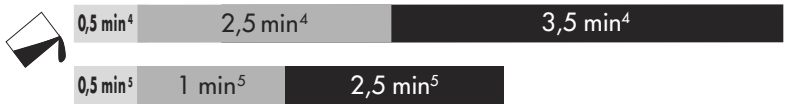
Ajat ja määrät

	Ruiskutusmenetelmä	Täyttö-puristusmenetelmä	Valumenetelmä
Sekoitussuhde*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerisaatiolämpötila	Jäännöslämpö kyvetissä	Jäännöslämpö kyvetissä	45 °C
Polymerisaatioaika	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Polymerisaatiossa tarvittava paine	Laitetyypin mukaan	Paine on säilytettävä kyvetissä polymerisaation aikana	2 - 2,5 baarin

Weropress®



Weropress® LT



Sekoitusaika

Turpoamisaika

Työskentelyaika (valettava koostumus) (Ruiskutus-/täyttöajan aloitus ja kesto)

[1] Etureunatekniikassa, kipsi, muovailtava silikoni

[2] Kyvettiduplikointitekniikassa, duplikointigeeli, duplikointisilikoni

*Ks. Annostusohje **tuotenumero 1090194**

[4] Tiedot perustuvat 21 °C:n huoneenlämpötilaan

[5] Tiedot perustuvat 30 °C:n huoneenlämpötilaan

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
Weropress® / LT valmistettujen rakenteita, täydennys tai alustus on aina mahdollista MMA-pohjaisilla kylmäpolymeraateilla, kuten esim. Weropress® / LT tai Combipress N/LM (soveltuva väri). Pinnan karhentamisen (hiekkapuhallus, puhallus, hionta) jälkeen onsuositeltavaa suorittaa esikäsittely, mieluiten artConnect PLUS-kiinnitysaineella tai muulla samanlaisella MMA-pohjaisella kiinnitysaineella.

Hävittäminen
- Weropress® / LT -tuotteen täysin kovettuneet osat hävitetään sekajätteenä.
- Kovettumattomien tuotejäämien hävittäminen viranomaismääräysten mukaisesti.
- Ei saa päästää viemäriin tai vesistöön.

Ohjeita
- Sulje jauhe- ja nestesäiliöt huolellisesti käytön jälkeen.
- Säilytä kuivassa ja viileässä. Suojaa suoralta auringonvalolta.
- Rakenteen muuttuessa kulutuksen kautta (esim. säröt, halkeamat, sameus tai selvät kulumisjäljet) on tehtäva korjaus tai uusi kiekko. Hammasproteesi tulisi tarkastuttaa säännollisesti hammaslääkärissä tarkastuskäynnin puitteissa.
- Materiaalia ei saa käyttää viimeisen käyttöpäivämäärän jälkeen.
- LOT-numero (erä) on mainittava kaikissa yhteyksissä, joissa vaaditaan materiaalin tunnistamista.
- Lisätietoa muovin karkaisusta ja jäännösmonomeerin vähentämisestä on osoitteessa www.merz-dental.de/service
- Kaikki tämän tuotteen yhteydessä ilmenevät vakavat haittatapahtumat käyttäjille ja/tai potilaille on ilmoitettava Merz Dentalille sekä BfArM:lle (Saksassa) tai toimivaltaisille viranomaisille jäsenmaassa, jossa käyttäjä ja/tai potilas asuu.

Varoitukset
Rakenteiden työstössä voi muodostua pölyjä, jotka voivat aiheuttaa silmien ja hengitysteiden ärsytystä. Varmista sen vuoksi aina jyrsimen sekä yksilölliseen jälkityöstöön tarkoitetun työpisteen imulaitteen moitteeton toiminta ja käytä tarkoituksenmukaisia henkilönsuojaimia.

Vaara- ja turvallisuusohjeet Weropress® LT Monomeeriä
H225 Helposti syttyvä neste ja höyry.
H315 Ärsyttää ihoa.
H317 Voi aiheuttaa allergisen ihoreaktion.
H335 Saattaa aiheuttaa hengitysteiden ärsytystä.
P262 Varo kemikaalin joutumista silmiin, iholle tai vaatteisiin.
P233 Säilytä tiiviisti suljettuna.
P280 Käytä suojakäsineitä ja silmiensuojainta/kasvonsuojainta.
P210 Suojaa lämmöltä, kuumilta pinnoilta, kipinöiltä, avotulelta ja muilta sytytyslähteiltä. Tupakointi kielletty.
P261 Vältä pölyn/savun/kaasun/sumun/höyryn/suihkeen hengittämistä.
P333+P313 Jos ilmenee ihoärsytystä tai ihottumaa: Hakeudu lääkäriin.

Vaara- ja turvallisuusohjeet Weropress® Monomeeriä
H225 Helposti syttyvä neste ja höyry.
H315 Ärsyttää ihoa.
H317 Voi aiheuttaa allergisen ihoreaktion.
H335 Saattaa aiheuttaa hengitysteiden ärsytystä.
P261 Vältä pölyn/savun/kaasun/sumun/höyryn/suihkeen hengittämistä.
P280 Käytä suojakäsineitä ja silmiensuojainta/kasvonsuojainta.
P210 Suojaa lämmöltä, kuumilta pinnoilta, kipinöiltä, avotulelta ja muilta sytytyslähteiltä. Tupakointi kielletty.
P333+P313 Jos ilmenee ihoärsytystä tai ihottumaa: Hakeudu lääkäriin.
P403+P235 Varastoi paikassa, jossa on hyvä ilmanvaihto. Säilytä viileässä.

Luokitus
Weropress® / LT vastaa standardin EN ISO 20795-1 tyypin 2 luokkaa 1.

Tarkempia tietoja on vastaavissa käyttöturvallisuustiedotteissa, jotka voi tilata tai ladata osoitteessa www.merz-dental.de.

Tuoteominaisuudet perustuvat tämän käyttöohjeen noudattamiseen ja huomioimiseen.

Tiedot päivitetty 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Šaltasis polimerizatas

merz DENTAL

(lt) Naudojimo instrukcija, prašome atidžiai perskaityti!

Numatyta paskirtis
Daliniams / pilnutiniams protezams, Okliuzinėmis kapomis

Naudojimo galimybės
Hibridiniai protezai, Dengiamieji protezai, Kombinuotieji dantų protezai, Modelio liejinys, Taisymas, Pamušalas, Sąkandžio įtaisai, Kapos

Klasifikacija pagal Medicinos prietaisų direktyvą 93/42/EEB bei Medicinos priemonių direktyvą (ES) 2017/745
IIa klasės medicinos priemonė, skirta ilgalaikiam kontaktui su sveika gleivine.

Tikslinės pacientų grupės
Paaugliai ir suaugę pacientai

Numatytieji naudotojai
Odontologijos specialistai

Indikacija
- Visiškas arba dalinis danties praradimas
- Viršutinio žandikaulio sąnario disfunkcija • Bruksizmas

Kontraindikacija
Padidintas jautrumas kuriai nors sudėtinei medžiagai

Sudėtis

Weropress® Polimerai	Weropress® Monomeras	Weropress® LT Monomeras
PMMA (polimeras ir kopolimeras)	MMA (metilo metakrilatas)	MMA (metilo metakrilatas)
barbitūro rūgšties katalizatoriaus sistema	dimetakrilatas	dimetakrilatas
organiniai dažikliai	barbitūro rūgšties katalizatoriaus sistema	eterio metakrilatai
neorganiniai pigmentai		barbitūro rūgšties katalizatoriaus sistema

Injektavimo metodas
- Elgtis pagal prietaiso gamintojo nurodymus.
- Kad geriau vyktų polimerizacija, gipso temperatūra kiuvetėje turėtų būti 35 - 40 °C.

Presavimo metodas
- Metodai su presavimo kiuvete (injektavimo ir kimšimo būdu)
- Kad geriau vyktų polimerizacija, gipso temperatūra kiuvetėje turėtų būti 35 - 40 °C.
- Per 1 minutę greitai užbaikite presavimą po hidrauliniu presu.

Liejimo metodas

- Įtvirtinimui modeliavimo formoje naudoti gipsą, silikoną arba hidrokoloidą (gelį), priklausomai nuo metodo.
- Plastiku pakankamai išbrinkus, polimerizacija vykdoma 2–2,5 bar slėgyje 45 °C šiltumo vandenyje.

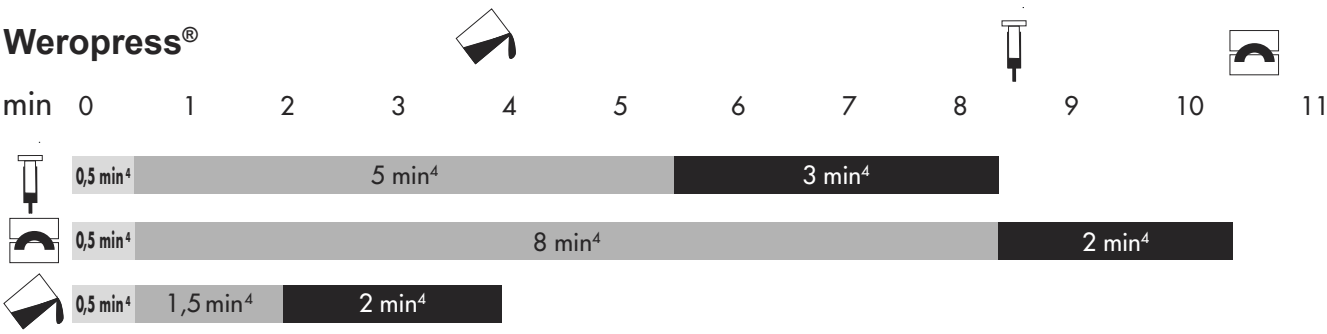
Dozavimas ir naudojimo būdas

- Maišymo santykius ir apdorojimo laiką žr. lentelėje, priklausomai nuo apdorojimo būdo.
- Modeliui gaminti ir geriausia naudoti IV klasės gipsus.
- Modelius visada pakankamai išmirkykite vandenyje, priklausomai nuo išdžiūvimo laipsnio maždaug 5 - 15 min.
- Plastikui nuo gipso izoliuoti naudoti įprastinę alginatinę izoliaciją.
- Jei naudojate dozatorių, miltelių jame nesuspauskite.

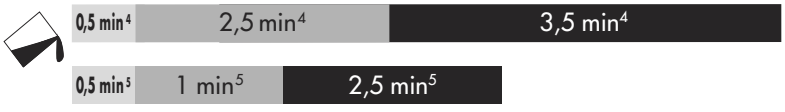
Laiko ir kiekio duomenys

	Injektavimo metodas	Kimšimo - presavimo metodas	Liejimo metodas
Maišymo santykis*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizacijos temperatūra	Likutinė šiluma kiuvetėje	Likutinė šiluma kiuvetėje	45 °C
Polimerizacijos trukmė	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Polimeracijos metu reikalingas slėgis	Priklausomai nuo prietaiso tipo	Polimerizacijos metu kiuvetėje turi būti palaikomas slėgis.	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Užmaišymo laikas

Užmaišymo laikas

Apdorojimo trukmė (liejama konsistencija)
(Injektavimo / kimšimo laiko pradžia ir trukmė)

[1] Dirbant matricų technologija, su gipsu, minkomu silikonu

[2] Dirbant kiuvetės dubliavimo metodu, su dubliavimo geliu, dubliavimo silikonu

*žr. t. p. dozatorių **REF 1090194**

[4] nurodyti duomenys 21 °C patalpų temperatūroje

[5] nurodyti duomenys 30 °C patalpų temperatūroje

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

Sujungimas
- Pašiurkštinkite 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
Konstrukcijas, pagaminti iš „Weropress® / LT“, gali būti atkurti, papildyti ar atremti MMA pagrindo šaltaisiais polimerizatais, pvz., priderintos spalvos „Weropress® / LT“ arba „Combipress N/LM“. Pašiurkštinus paviršių (apdorojus smėliu, srove, pašlifavus) rekomenduojamas tolesnis paruošimas, geriausia su „artConnect PLUS“ arba panašiu rišikliu MMA pagrindu.

Šalinimas
- Visiškai susipolimerizavusios „Weropress® / LT“ sudėtinės dalys utilizuojamos kaip neberūšiuojamos atliekos.
- Nepolimerizuoti produkto likučiai utilizuojami laikantis įstatyminių reikalavimų.
- Negali patekti į kanalizaciją ar vandens telkinius.

Nuorodos
- Po naudojimo rūpestingai uždarykite miltelių ir skysčio indelius.
- Laikyti sausoje ir vėsioje vietoje, saugoti nuo tiesioginių saulės spindulių.
- Jei dėl naudojimo pasikeitė disko konstrukcija, pavyzdžiui, ji įskilo, įtrūko, susidrumstė arba yra nusidėvėjimo požymių, diską būtina pataisyti ar pagaminti naują. Disko būklę turėtų stebėti dantų gydytojas, ją reguliariai patikrindamas pakartotinių vizitų metu.
- Pasibaigus tinkamumo naudoti laikui medžiagos nebenaudoti.
- Bet kokiam procesui, kuriam reikalingas medžiagos atsekamumas, nurodyti LOT numerį.
- Daugiau informacijos apie plastiko kondicionavimą ir monomero liekanos sumažinimą rasite adresu www.merz-dental.de/service
- Apie visus su šiuo produktu susijusius rimtus incidentus su naudotojais ir (arba) pacientais reikia pranešti ir „Merz Dental“, ir BfArM (Vokietijoje) ar atitinkamos šalies narės, kurioje įsikūręs naudotojas ir (arba) pacientas, kompetentingai institucijai.

Įspėjimai
Apdirbant konstrukcijas, gali atsirasti dulkių, mechaniškai dirginančių akis ir kvėpavimo takus. Todėl užtikrinkite, kad visada nepriekaištingai veiktų dulkių nusiurbimo įtaisas, įtaisytas prie jūsų frezavimo mašinos ir individualiam apdirbimui skirtoje darbo vietoje, bei naudokite individualias apsaugos priemones.

Pavojingumo ir saugos instrukcijos Weropress® LT Monomeras
H225 Labai degūs skystis ir garai.
H315 Dirgina odą.
H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.
H335 Gali dirginti k vėpavimo takus.
P262 Saugotis, kad nepatektų į akis, ant odos ar drabužių.
P233 Talpyklą laikyti sandariai uždarytą.
P280 Mūvėti apsaugines pirštines ir naudoti akių (veido) apsaugos priemones.
P210 Laikyti atokiau nuo šilumos šaltinių, karštų paviršių, žiežirbų, atviros liepsnos ir kitų uždegimo šaltinių. Nerūkyti.
P261 Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/garų/aerozolio.
P333+P313 Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją.

Pavojingumo ir saugos instrukcijos Weropress® Monomeras
H225 Labai degūs skystis ir garai.
H315 Dirgina odą.
H317 Gali sukelti alerginę odos reakciją.
H335 Gali dirginti kvėpavimo takus.
P261 Stengtis neįkvėpti dulkių/dūmų/dujų/rūko/garų/aerozolio.
P280 Mūvėti apsaugines pirštines ir naudoti akių (veido) apsaugos priemones.
P210 Laikyti atokiau nuo šilumos šaltinių, karštų paviršių, žiežirbų, atviros liepsnos ir kitų uždegimo šaltinių. Nerūkyti.
P333+P313 Jeigu sudirginama oda arba ją išberia: kreiptis į gydytoją.
P403+P235 Laikyti gerai vėdinamoje vietoje. Laikyti vėsioje vietoje.

Klasifikacija
Weropress® / LT atitinka 2 tipo 1 klasę pagal EN ISO 20795-1.

Smulkesnės informacijos ieškokite atitinkamame saugos duomenų lape, kurį galima gauti pateikus užklausą bei parsisiųsti iš www.merz-dental.de.

Produkto savybės aprašytos darant prielaidą, kad bus laikomasi ir paisoma šiame naudojimo instrukcija, pateikiamų nurodymų.

Informacija pateikta 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Aukstās polimerizācijas plastmasa

merz DENTAL

(lv) Lietošanas informācija - lūdzu, uzmanīgi izlasiet!

Paredzētais lietojums
Daļēju/ pilnīgu protēžu, Oklūzijas šinas

Pielietojuma iespēja
Hibrīdās protēzes, Aizpildošā protēze coverdenture, Kombinētās zobu protēzes, Modeļa lējums, Labošana, Oderējums zem protēzes, Sakodiena palīglīdzekļi, Šinas

Klasifikācija saskaņā ar MDD 93/42/EEK, kā arī MDR (ES) 2017/745
IIa klases medicīniskā ierīce, kas paredzēta ilglaicīgai saskarsmei ar nebojātu gļotādu.

Pacientu grupas
Jaunieši un pieaugušas personas

Paredzētais lietotājs
Zobārstniecības personāls

Indikācija
- Pilnīgs vai daļējs zobu trūkums
- Žokļu locītavas darbības traucējumi
- Bruksisms

Kontrindikācija
Paaugstināta jutība pret kādu no sastāvdaļām

Sastāvs

Weropress® Polimērs	Weropress® Monomērs	Weropress® LT Monomērs
PMMA (polimēru un kopolimēru)	MMA (metilmetakrilātu)	MMA (metilmetakrilātu)
barbitūrskābes katalizatoru sistēmu	dimetakrilātu	dimetakrilātu
organiskās krāsvielas	barbitūrskābes katalizatoru sistēmu	etera metakrilāti
neorganiskos pigmentus		barbitūrskābes katalizatoru sistēmu

Injicēšanas metode
- Jārīkojas saskaņā ar ierīces ražotāja norādījumiem.
- Lai veicinātu polimerizāciju, ģipša temperatūrai kivetē jābūt 35 - 40 °C.

Presēšanas metode
- Kivetes presēšanas tehnika (injicēšanu un pildīšanu/iespiešanu)
- Lai veicinātu polimerizāciju, ģipša temperatūrai kivetē jābūt 35 - 40 °C.
- Presēšanas process raiti jāpabeidz 1 min. laikā zem hidrauliskās preses.

Liešanas metode

- Iestrādāšanai atkarībā no tehnoloģijas jālieto ģipsis, silikons vai hidrokoloīds (gēls).
- Pēc pietiekamas plastmasas uzbriešanas polimerizācija notiek ar 2 - 2,5 bāru spiedienu 45 °C siltā ūdenī.

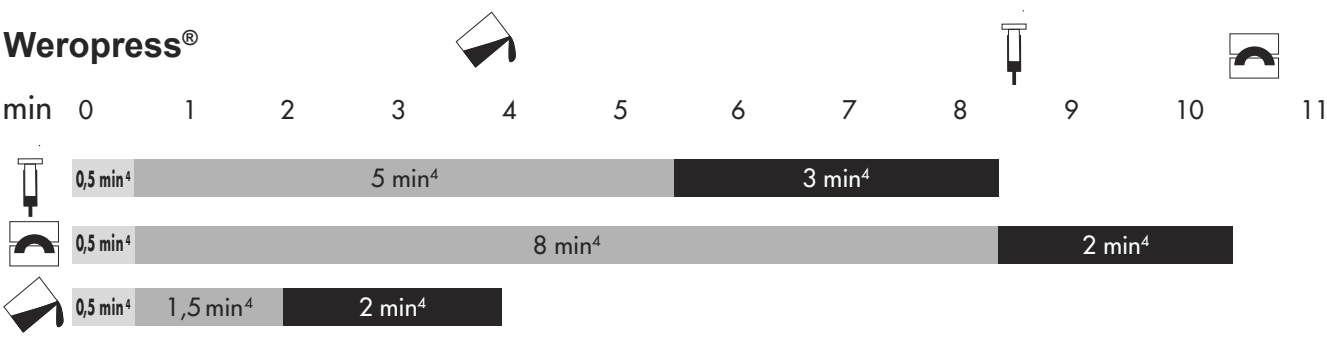
Dozēšana un lietošanas veids

- Maisījuma proporcijas un apstrādes laikus atkarībā no plastmasas apstrādes veida meklējiet tabulā.
- Modeļu izgatavošanai, ja iespējams, jālieto IV klases ģipsis.
- Modeļi vienmēr pietiekami jāsamitrina - apm. 5 - 15 min. atkarībā no izžūšanas pakāpes.
- Kā izolācija starp ģipsi un plastmasu jālieto tirdzniecībā pieejams algināta izolācijas materiāls.
- Lietojot dozēšanas palīglīdzekļus, pulveri nedrīkst sablīvēt.

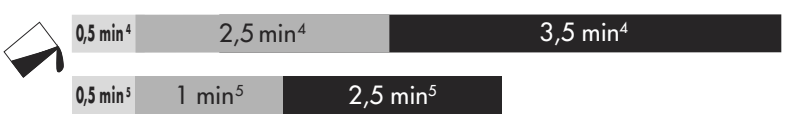
Norādījumi par laiku un daudzumu

	Injicēšanas metode	Lespiešanas un presēšanas metode	Liešanas metode
Maisījuma proporcijas*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizācijas temperatūra	Atlikušais siltums kivetē	Atlikušais siltums kivetē	45 °C
Polimerizācijas laiks	15 min.	15 min.	15 min.[1] / 30 min.[2]
Polimerizācijas laikā nepieciešamais spiediens	Atkarībā no ierīces tipa	Nepieciešamais spiediens, kas kivetē jāuztur polimerizācijas laikā	2 - 2,5 bāri

Weropress®



Weropress® LT



Samaisīšanas laiks

Uzbriešanas laiks

Apstrādes ilgums (lejamā konsistencē) (injicēšanas/iespiešanas laika sākums un ilgums)

[1] Matricas formas tehnikā no ģipša, veidošanas silikona

[2] Kivetes dublēšanas tehnikā ar dublēšanas gēlu, silikonu

*Skat. arī dozēšanas palīglīdzekli **REF 1090194**

[4] Dati attiecas uz istabas temperatūru 21 °C

[5] Dati attiecas uz istabas temperatūru 30 °C

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
Konstrukcijas, kas ir izgatavotas no Weropress® / LT, var pieskaņotā nokrāsā atjaunot, papildināt vai atkārtoti izveidot pamatnes jebkurā laikā, izmantojot aukstos uz MMA bāzes veidotos polimērus, kā piemēram, Weropress® / LT vai Combipress N/LM. Pašiurkštinus paviršių (apdorojus smėliu, srove, pašlifavus) rekomenduojamas tolesnis paruošimas, geriausia su „artConnect PLUS“ arba panašiu rišikliu MMA pagrindu.

Likvidēšana
- Weropress® / LT pilnībā polimerizētās sastāvdaļas tiek likvidētas kā atkritumi.
- Nepolimerizētu produktu atlieku likvidēšana tiek veikta saskaņā ar oficiālajiem noteikumiem.
- Nepieļaujiet nokļūšanu kanalizācijā vai notekūdeņos.

Norādījumi
- Pulvera un šķidruma iepakojums pēc lietošanas rūpīgi jānoslēdz.
- Glabāt sausā un vēsā vietā, sargāt no tiešas saules gaismas.
- Ja nolietojuma rezultātā mainās konstrukcija, piemēram, rodas plaisas, pārrāvumi, saduļķojums vai būtiskas abrāzijas pēdas, nepieciešama labošana vai izgatavošana no jauna. Uzraudzībai jānotiek, novērtējot zobu aizvietotāju atkārtotu vizīšu laikā pie zobārsta.
- Nelietot materiālu pēc derīguma termiņa beigām.
- Katrā procesā, kurā jāidentificē materiāls, jānorāda partijas numurs (LOT-Nr.).
- Vairāk informācijas par plastmasas uzlabošanu un atlieku monomēra samazināšanu atrodama www.merz-dental.de/service
- Par visiem saistībā ar šo izstrādājumu notikušajiem nopietnajiem negadījumiem, kas radušies ietotājiem un/vai pacientiem, nekavējoties jāziņo gan uzņēmumam Merz Dental, gan arī BfArM (Vācijā) vai attiecīgajai atbildīgajai iestādei tajā dalībvalstī, kurā dzīvo lietotājs un/vai pacients.

Brīdinājumi
Apstrādājot konstrukcijas, var rasties putekļi, kas var izraisīt mehānisku acu un elpceļu kairinājumu. Tāpēc vienmēr pārliecinieties, ka individuālas pēcapstrādes laikā frēzēšanas iekārtas un darbagalda nosūkšanas iekārtas darbojas nevainojami, un izmantojiet personīgos aizsarglīdzekļus.

Bīstamības un drošības norādījumi Weropress® LT Monomērs
H225 Viegli uzliesmojošs šķidrums un tvaiki.
H315 Kairina ādu.
H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.
H335 Var izraisīt elpceļu kairinājumu
P262 Nepieļaut nokļūšanu acīs, uz ādas vai uz drēbēm.
P233 Tvertni stingri noslēgt.
P280 Izmantot aizsargcimdus un acu aizsargus/sejas aizsargus.
P210 Turēt pietiekamā attālumā no karstuma avotiem, karstām virsmām, dzirkstelēm, atklātas liesmas un citiem aizdegšanās avotiem. 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 Weropress® Monomērs
H225 Viegli uzliesmojošs šķidrums un tvaiki.
H315 Kairina ādu.
H317 Var izraisīt alerģisku ādas reakciju.
H335 Var izraisīt elpceļu kairinājumu.
P261 Izvairīties ieelpot putekļus/tvaikus/gāzi/dūmus/izgarojumus/smidzinājumu.
P280 Izmantot aizsargcimdus un acu aizsargus/sejas aizsargus.
P210 Turēt pietiekamā attālumā no karstuma avotiem, karstām virsmām, dzirkstelēm, atklātas liesmas un citiem aizdegšanās avotiem. Nesmēķēt.
P333+P313 Ja rodas ādas iekaisums vai izsitumi: lūdziet mediķu palīdzību.
P403+P235 Glabāt labi vēdināmās telpās. Turēt vēsumā.

Klasifikācija
Weropress® / LT atbilst EN ISO 20795-1, 2. tips, 1. klase.

Sīkāku informāciju, lūdzu, skatiet attiecīgajā drošības datu lapā, kas pieejama pēc pieprasījuma un lejupielādējama no vietnes www.merz-dental.de.

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

Informācijas aktualitāte 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Külmpolümerisaat

merz DENTAL

(et) Kasutusjuhend, lugege tähelepanelikult!

Sihtotstarve
Partsiaal / totaalproteeside, Oklusioonisiinid

Võimalikud kasutusviisid
Hübriidproteesid, Coverdenture, Kombineeritud hambaprotees, Mudeli valamine, Korrashoid, Alusvooder, Hambumisabivahendid, Siinid

Klassifikatsioon vastavalt meditsiiniseadmete direktiivile (MDD) 93/42/EMÜ ning meditsiiniseadmeid käsitlevale määrusele (MDR) (EL) 2017/745
IIa klassi meditsiiniseade pikaajaliseks kokkupuuteks intaktse limaskestaga.

Patsientide sihtrühmad
Noorukid ja täiskasvanud

Ettenähtud kasutajad
Erialane hambaravi personal

Näidustus
- Täielik või osaline hammaste kaotus
- TMJ ehk Temporomandibulaarliigese talitushäire
- Bruksism

Vastunäidustus
Talumatus mõne koostisosa suhtes

Koostis

Weropress® Polümeer	Weropress® Monomeeri	Weropress® LT Monomeeri
PMMA (polümeer ja kopolümeer)	MMA (metüülmetakrülaat)	MMA (metüülmetakrülaat)
barbituurhappe katalüsaatorsüsteem	dimetakrülaat	dimetakrülaat
orgaanilised värvained	barbituurhappe katalüsaatorsüsteem	eetermetakrülaadid
anorgaanilised pigmendid		barbituurhappe katalüsaatorsüsteem

Sissepritsemeetod
- Toimimine vastavalt tootja andmetele.
- Küvetis oleva kipsi temperatuur peaks olema polümeriseerimise toetamiseks 35 - 40 °C.

Pressimismeetod
- Presstehnika küvetiga (injektsiooni- ja presstehnikas)
- Küvetis oleva kipsi temperatuur peaks olema polümeriseerimise toetamiseks 35 - 40 °C.
- Lõpetage pressimine hüdraulikapressi abil kiirelt 1 min jooksul.

Valumeetod

- Sisestamine sõltuvalt meetodist kipsi, silikooni või hüdrokolloidiga (geel).
- Pärast plasti piisavat paisumist teostatakse polümerisatsioon 2 - 2,5-baarise rõhu all 45 °C soojas vees.

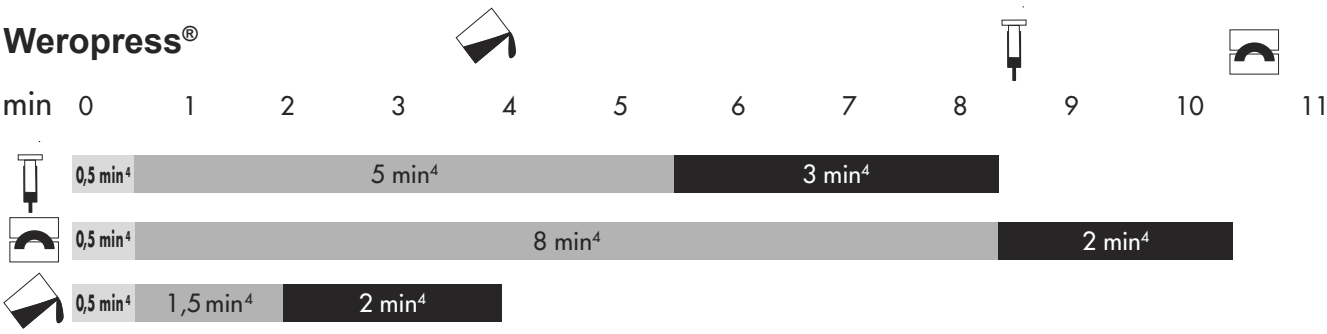
Doseerimine ja kasutamine

- Plasti töötlusliigist sõltuvad segamisvahekorrad ja töötlusajad on toodud tabelis.
- Mudeli valmistamiseks kasutage võimaluse korral IV klassi kipse.
- Hoidke mudeleid alati piisavalt kaua leos, olenevalt kuivamisastmest u 5 - 15 min.
- Kasutage kipsi ja plasti isoleerimiseks kaubandusvõrgust saadavat alginaatisolatsiooni.
- Dosaatorite kasutamisel ärge pulbrit tihendage.

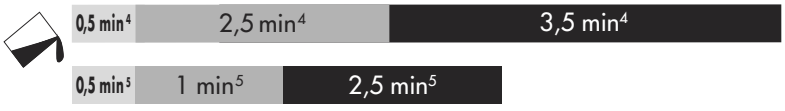
Ajad ja kogused

	Sissepritsemeetod	Topeldamis-pressimeetod	Valumeetod
Segamisvahekord*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polümerisatsiooni temperatuur	Jääksoojus küvetis	Jääksoojus küvetis	45 °C
Polümerisatsiooni aeg	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Polümerisatsiooni ajal vajalik rõhk	vastavalt seadme tüübile	Polümerisatsiooni ajal tuleb küvetis survet hoida	2 - 2,5 baari

Weropress®



Weropress® LT



Segamisaeg

Paisumisaeg

Töötlusaeg (valatav konsistents)
(Sissepritse-/topeldamisaja algus ja kestus)

[1] eelvallitehnikas, kips, voolitav silikoon

[2] küvetiga dubleerimistehnikas, dubleerimisgeel, dubleerimissilikoon

*vt ka dosaator **REF 1090194**

[4] Andmete aluseks on 21 °C toatemperatuur

[5] Andmete aluseks on 30 °C toatemperatuur

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
Konstruktsioone mis on valmistatud Weropress® / LT -ist, saab igal ajal MMA baasil valmistatud külmpolümerisaatide abil, nagu nt Weropress® / LT või Combipress N/LM, kooskõlastatud värvitoonis igal ajal uuesti valmistada, täiendada või altpoolt täita. Peale pinna karestamist (eellihvimine/kiiritamine/lihvimine) on soovitatav veelkord teha kondit sioneerimine, kasutades eelistatult artConnecti PLUS või sellega võrreldavat MMA-baasil nakkevahendit.

Kõrvaldamine
- Täielikult polümeriseerunud Weropress® / LT koostisosad kõrvaldatakse kui jäätmed.
- Mitte väljapolümeriseeritud tootejääkide kõrvaldamine toimub ametlike eeskirjade kohaselt.
- Vältige sattumist kanalisatsiooni või veekogudesse.

Juhised
- Sulgege kasutamise järel hoolikalt pulbri ja vedeliku pakendid.
- Hoidke kuivas ja jahedas kohas, vältige otsest päikesekiirgust.
- Kasutamisest tingitud konstruktsioonimuudatuste, nt pragude, vahede, tumenemise või selgete kulumisjälgede esinemisel on parandus või uue tootega asendamine vajalik. Hambaproteesi seisukorda kontrollitakse korrapäraselt hambaarsti visiidil, kui hambaarst selle üle vaatab.
- Ärge kasutage materjali pärast säilivusaja lõppu.
- Märkige partii number iga materjali tuvastamist nõudva toimingu puhul.
- Täiendavat teabvet plastmassi töötlemise kohta monomeerijääkide vähendamiseks leiate aadressilt www.merz-dental.de/service
- Kõigist selle tootega seoses tekkivatest rasketest juhtumitest kasutajal ja/või patsiendil tuleb teatada nii ettevõtet Merz Dental kui BfArM-i (Saksamaal) või vastavat asjakohast ametkonda liikmesriigis, kus kasutaja ja/või patsient elab.

Hoiatused
Konstruktsioonide töötlemisel võib tekkida tolm, mis võib põhjustada silmade ja hingamisteede mehaanilist ärritust. Seetõttu jälgige alati, et teie freesimismasina ja isikliku töökoha äratõmbesüsteemid töötaksid korralikult ning et kannaksite isiklikku kaitsevarustust.

Ohutus- ja ohutusjuhised Weropress® LT Monomeeri
H225 Väga tuleohtlik vedelik ja aur.
H315 Põhjustab nahaärritust.
H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.
H335 Võib põhjustada hingamisteede ärritust.
P262 Vältida silma, nahale või rõivastele sattumist.
P233 Hoida pakend tihedalt suletuna.
P280 Kandke kaitsekindaid ja kaitseprille/kaitsemaski.
P210 Hoida eemal soojusallikast, kuumadest pindadest, sädemetest, leekidest ja muudest süüteallikatest. Mitte suitsetada.
P261 Vältida tolmu/suitsu/gaasi/udu/auru/pihustatud aine sissehingamist.
P333+P313 Nahaärrituse või lööbe korral: pöörduda arsti poole.

Ohutus- ja ohutusjuhised Weropress® Monomeeri
H225 Väga tuleohtlik vedelik ja aur.
H315 Põhjustab nahaärritust.
H317 Võib põhjustada allergilist nahareaktsiooni.
H335 Võib põhjustada hingamisteede ärritust.
P261 Vältida tolmu/suitsu/gaasi/udu/auru/pihustatud aine sissehingamist.
P280 Kandke kaitsekindaid ja kaitseprille/kaitsemaski.
P210 Hoida eemal soojusallikast, kuumadest pindadest, sädemetest, leekidest ja muudest süüteallikatest. Mitte suitsetada.
P333+P313 Nahaärrituse või lööbe korral: pöörduda arsti poole.
P403+P235 Hoida hästi ventileeritavas kohas. Hoida jahedas.

Klassifikatsioon
Weropress® / LT vastab EN ISO 20795-1 tüübi 2 klassile 1.

Üksikasjalikku teavet vaadake vastavalt ohutuse andmelehelt - nõudmisel, ja allalaaditavana aadressilt www.merz-dental.de.

Toote omaduste aluseks on kasutusjuhend järgimine ja arvestamine.

Teave on koostatud 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Hidegpolimerizátum

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

Rendeltetés
Részleges / teljes protézisek, Okklúziós sínek

Alkalmazási lehetőség
Hibrid fogpótlások, Coverdenture, Kombi fogpótlás, Modellöntvény, Helyreállítás, Alábélelés, Harapássegítők, Sínek

Az orvostechnikai eszközökről szóló 93/42/EGK irányelv, valamint 2017/745/EU rendelet szerinti besorolás
A IIa. osztályba tartozó orvostechnikai eszköz az ép nyálkahártyával történő hosszú távú érintkezésre.

Páciens-célcsoportok
Serdülők és felnőttek

Célfelhasználók
Fogászati szakemberek

Javallat
- Fog teljes vagy részleges elvesztése
- Az állkapocsízület funkcionális hibája
- Bruxizmus

Ellenjavallatai
Valamely alkotórésszel szembeni túlérzékenység

Összetétel

Weropress® Polimer	Weropress® Monomer	Weropress® LT Monomer
PMMA (polimer és kopolimer)	MMA (metil-metakrilát)	MMA (metil-metakrilát)
Barbitursav-katalizátorrendszer	Dimetakrilát	Dimetakrilát
szerves festékanyagok	Barbitursav-katalizátorrendsze	Éter-metakrilátok
szervetlen színezékek		Barbitursav-katalizátorrendsze

Injektálási eljárás
- A készülék gyártójának utasításai szerint kell elvégezni.
- A küvettában lévő gipsz hőmérséklete a polimerizáció alátámasztása érdekében 35 - 40 °C kell legyen.

Sajtolási eljárás
- Küvettás sajtolási technika (injektálási és t ömörítési/préselési)
- A küvettában lévő gipsz hőmérséklete a polimerizáció alátámasztása érdekében 35 - 40 °C kell legyen.
- A sajtolási eljárást folyamatosan 1 percen belül kell végrehajtani hidraulikus présben.

Öntési eljárás.

- Az eljárásnak megfelelően be kell ágyazni gipszbe, szilikonba vagy hidrokolloidba (gél).
- A polimerizációt a műanyag megfelelő duzzadása után 2 - 2,5 bar nyomáson 45 °C-os meleg vízben kell végrehajtani.

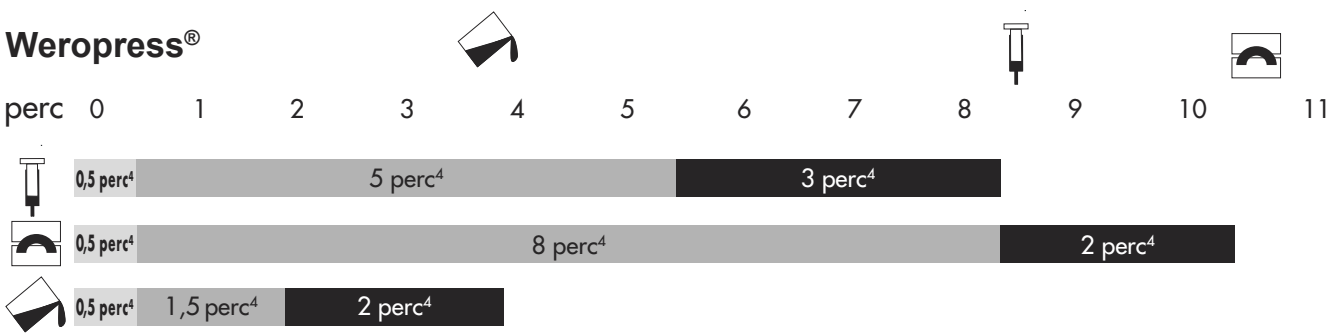
Adagolás és az alkalmazás módja

- A máanyag megmunkálása szerinti keverési arányokat és a megmunkálási időket a táblázatból kell átvenni.
- A modell-előállításhoz a lehetőség szerint IV. osztályú gipszet kell használni.
- A dublírozás előtt a modelleket mindig kielégítően be kell áztatni vízbe, a kiszáradás mértékétől függően kb. 5 -15 percig.
- A gipsz és a műanyag izolálására a kereskedelemben kapható alginátszigetelést kell használni.
- Adagolást segítő eszközök használatakor a port tilos tömöríteni.

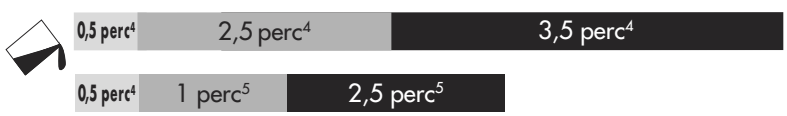
Idő- és mennyiségadatok

	Injektálási eljárás	Tömítő-sajtoló eljárás	Öntési eljárás
Keverési arány*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizáció hőmérséklete	Maradékhő a küvettában	Maradékhő a küvettában	45 °C
Polimerizáció ideje	15 perc	15 perc	15 perc[1] / 30 perc[2]
polimerizáció alatt szükséges nyomás	Készüléktípus szerint	A polimerizáció alatt a küvettában fenntartandó a nyomás	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Keverési idő

Duzzadási idő

Megmunkálási időtartam (önthető állag) (Az injektálási/tömörítési idő kezdete és tartama)

[1] index módszerrel (mátrixtechnika), gipsz, puhított szilikon

[2] a küvettás dublírozó technikában, dublírozó gél, dublírozó szilikon

*lásd: adagolási segítség, **REF 1090194**

[4] Az adatok 21 °C szobahőmérsékletre vonatkoznak

[5] Az adatok 30 °C szobahőmérsékletre vonatkoznak

Kikészítés
A polimerizáció utáni illeszkedési pontatlanságok elkerülése végett a kikészítés és a polirozás 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.

Taastootmine
A Weropress® / LT -ból készült szerkezetek, bármikor helyreállíthatók, kiegészíthetők vagy alábélelhetők MMA-alapú hidegpolimerizátumokkal (pl. összehangolt színezésű Weropress® / LT vagy Combipress N/LM. A felület felérdesítése (homokszórás / besugárzás / csiszolás) után további kondicionálás aján lott, elsősorban artConnect PLUS vagy más hasonló, MMA alapú ragasztó felhasználásával.

Ártalmatlanítás
- Az Weropress® / LT teljesen kipolimerizált alkotóelemei maradékhulladékként kerülnek ártalmatlanítására.
- A termék nem kipolimerizált maradványainak ártalmatlanítása a hatósági előírásoknak megfelelően.
- Ne hagyja a csatornarendszerbe vagy felszíni vizekbe jutni.

Útmutató
- A por- és folyadéktartályokat használat után gondosan le kell zárni.
- Száraz és hűvös helyen kell tárolni, közvetlen napsugárzástól védve.
- A konstrukció használattal történő módosulásai pl. repedések, homályosodás vagy egyértelmű kopási nyomok esetén javítás vagy újbóli készítés szükséges. Az ellenőrzést a fogorvosnak a fogpótlás rendszeres utánkövetése keretein belül szükséges elvégeznie.
- A minőségmegőrzési idő lejárta után tilos az anyagot felhasználni.
- Az anyag azonosítását igénylő minden folyamatnál meg kell adni a tételszámot.
- A műanyag kompenzálására és a visszamaradt monomerek mennyiségének csökkentésére vonatkozó további információk a www.merz-dental.de/service webcímen találhatók.
- Minden, a jelen termékkel kapcsolatosan a felhasználóknál és/vagy a pácienseknél előforduló súlyos nemkívánatos eseményt jelenteni kell mind a Merz Dentalnak, mind a BfArM-nek (Gyógyszerek és Orvostechnikai Eszközök Német Szövetségi In tézete, Németország), ill. azon tagállam megfelelő illetékes hatóságának, amelyben a felhasználó és/vagy a páciens székhelye található.

Figyelmeztetések
A szerkezetek megmunkálása során olyan porok keletkezhetnek, amelyek mechanikailag izgató hatásúak lehetnek a szemre és a légutakra. Emiatt mindig ügyeljen arra, hogy a marógép, illetve az egyedi utólagos megmunkálásra szolgáló munkahely elszívóberendezése hibátlanul működjön, valamint hogy személyi védőfelszerelése is hibátlan legyen.

Veszély és biztonsági utasítások Weropress® LT Monomer
H225 Fokozottan tűzveszélyes folyadék és gőz.
H315 Bőrirritáló hatású.
H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.
H335 Légúti irritációt okozhat.
P262 Szembe, bőrre vagy ruhára nem kerülhet.
P233 Az edény szorosan lezárva tartandó.
P280 Védőkesztyű és szemvédő/arcvédő használata kötelező.
P210 Hőtől, forró felületektől, szikrától, nyílt lángtól és más gyújtóforrástól 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 Weropress® Monomer
225 Fokozottan tűzveszélyes folyadék és gőz.
H315 Bőrirritáló hatású.
H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.
H335 Légúti irritációt okozhat.
P261 Kerülje a por/füst/gáz/köd/gőzök/permet belélegzését.
P280 Védőkesztyű és szemvédő/arcvédő használata kötelező.
P210 Hőtől, forró felületektől, szikrától, nyílt lángtól és más gyújtóforrástól távol tartandó. Tilos a dohányzás.
P333+P313 Bőrirritáció vagy kiütések megjelenése esetén: orvosi ellátást kell kérni.
P403+P235 Jól szellőző helyen tárolandó. Hűvös helyen tartandó.

Osztályozás
A Weropress® / LT a EN ISO 20795-1 szabvány 2. típusának 1. osztály felel meg.

Részletesebb információért nézze meg a megfelelő biztonsági adatlapot, amelyet kérésre biztosítunk, illetve mely letölthető a www.merz-dental.de webhelyről.

A terméktulajdonságok ennek a használatra vonatkozó utasítás a betartásán és figyelembevételén alapulnak.

Az információ kibocsátásának dátuma 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Polymerizát připravený při nízkých teplotách

(cs) Návod k použití, čtěte pečlivě!

Určený účel
Výrobu částečných / celých, Okluzních dlah

Použitelnost
Hybridní zubní náhrady, Náhrady typu coverdenture, Kombinované zubní náhrady, Modelový odlitek, Opravy, Podkládací materiál, Okluzní rovnátka, Dlahy

Klasifikace podle Směrnice o zdravotnických prostředcích 93/42/EHS a nařízení (EU) 2017/745
Zdravotnický prostředek třídy IIa pro dlouhodobý kontakt s intaktní sliznicí.

Cílové populace pacientů
Mladiství a dospělé osoby

Zamýšlení uživatelé
Stomatologický odborný personál

Indikace
- Úplná nebo částečná ztráta zubů
- Chybná funkce čelistního kloubu • Bruxismus

Kontraindikace
- Přecitlivělost na některou ze složek

Složení

Weropress® Polymer	Weropress® Monomeru	Weropress® LT Monomeru
PMMA (polymer a kopolymer)	MMA (metylmetakrylát)	MMA (metylmetakrylát)
Katalyzátorový systém kyseliny barbiturové	Dimetakrylát	Dimetakrylát
Organická barviva	Katalyzátorový systém kyseliny barbiturové	Etherické methakryláty
Anorganické pigmenty		Katalyzátorový systém kyseliny barbiturové

Vstřikovací postup
- Vstřikovací postup podle údajů výrobce zařízení
- Aby se polymerace urychlila, měla by teplota sádry v kyvetě být mezi 35 - 40 °C.

Postup lisování
- Lisovací technika kyvet (metodou vstřikování a pěchování/lisování)
- Aby se polymerace urychlila, měla by teplota sádry v kyvetě být mezi 35 - 40 °C.
- Postup lisování se ukončuje jedním rázem během 1 min pod hydraulickým lisem.

Postup lití

- Zalévání podle postupu buď sádrou, silikonem nebo hydrokoloidem (gel).
- Polymerace se provádí po dostatečném nabobtnání umělé hmoty pod tlakem 2 - 2,5 bar ve vodě teplé 45 °C.

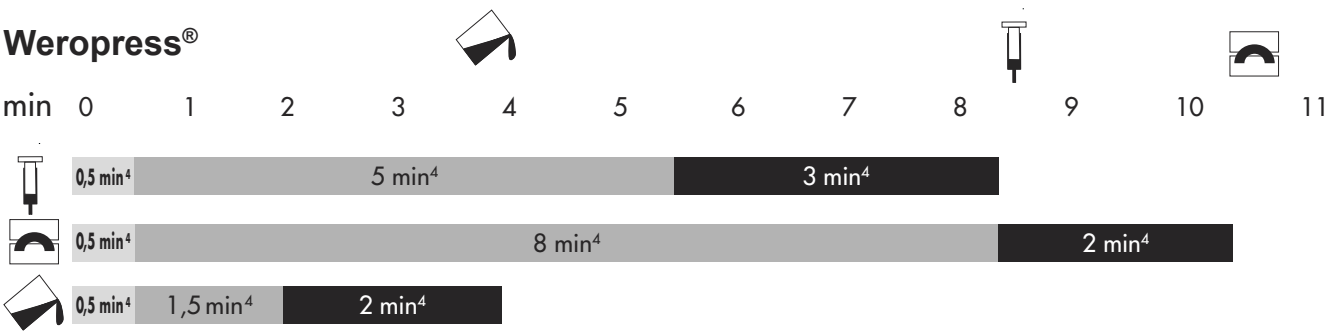
Dávkování a způsob použití

- Poměry mísení a časy zpracování podle metody zpracování jsou uvedeny v tabulce.
- K výrobě modelu používat, pokud možno, sádru třídy IV.
- Modely dostatečně máčet podle stupně schnutí přibližně 5–15 min.
- K izolování sádry použijte běžně dostupnou alginátovou izolaci.
- Při použití dávkovacího systému prášek nezahušťujte.

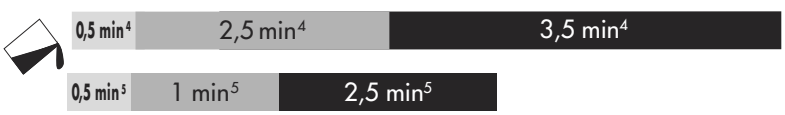
Časové a množstevní údaje

	Vstřikovací postup	Postup vtlačování a lisování	Postup lití
Poměr mísení*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Teplota polymerace	Zbytkové teplo v kyvetě	Zbytkové teplo v kyvetě	45 °C
Doba polymerace	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Tlak potřebný během polymerace	Podle typu přístroje	Tlak v kyvetě potřebný během polymerace	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Doba mísení

Doba zrání

Doba zpracování (tekutá konzistence) (Začátek a doba trvání vstřikovacího/vtlačovacího času)

[1] V maticové technice, sádra, tvárný silikon

[2] V technice dublovaných kyvet, dublovaný gel, d ublovaný silikon

*viz také dávkovací systém **REF 1090194**

[4] Údaje se vztahují k pokojové teplotě 21 °C

[5] Údaje se vztahují k pokojové teplotě 30 °C

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, zdrsněte 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
Konstrukce, zhotovené z Weropress® / LT se mohou kdykoli opravovat, doplňovat nebo vypodložit pomocí polymerizátů za studena na bázi MMA, např. Weropress® / LT nebo Combipress N/LM v odpovídajícím odstínu. Po zdrsnění povrchu (pískování / otryskávání / broušení) se doporučuje další úprava, ideálně pomocí artConnect PLUS nebo srovnatelného vazebného prostředku na bázi MMA.

Likvidace
- Plně polymerizované součásti Weropress® / LT se likvidují jako směsný komunální odpad.
- Nepolymerizované zbytky produktu zlikvidujte v souladu s platnými úředními předpisy.
- Zabraňte průniku do kanalizace, povrchových a podzemních vod.

Upozornění
- Nádoby s práškem a tekutinou po použití dobře uzavřete.
- Uchovávejte v suchu a chladnu, nevystavujte přímému slunečnímu světlu.
- Při změně konstrukce užíváním, např. v důsledku trhlin, prasklin, zakalení nebo výrazných stop abraze, je nutná oprava nebo zhotovení nové náhrady. Sledování by mělo probíhat formou pravidelného posuzování zubní náhrady v rámci opětovné návštěvy zubní ordinace.
- Po uplynutí data použitelnosti materiál již nepoužívejte.
- Po každém postupu, který vyžaduje identifikaci materiálu, zadejte č. šarže.
- Další informace o úpravě plastového materiálu a o redukci zbytkových monomerů najdete na webu www.merz-dental.de/service
- Všechny závažné nežádoucí příhody u uživatelů a/nebo pacientů, k nimž dojde v souvislosti s tímto výrobkem, je nutno nahlásit společnosti Merz Dental a institutu BfArM (Spolkový institut pro léčiva a zdravotnické prostředky, Německo), jakož i příslušnému úřadu v členském státě, v němž má uživatel a/nebo pacient své sídlo či bydliště.

Varování
Při práci s konstrukcemi se může tvořit prach, který může způsobit mechanické podráždění očí a dýchacích cest. Vždy proto dbejte na bezvadné fungování odsávání u svého frézovacího zařízení a na pracovišti a noste osobní ochranné vybavení.

Nebezpečí a bezpečnostní pokyny Weropress® LT Monomeru
H225 Vysoce hořlavá kapalina a páry.
H315 Dráždí kůži.
H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.
H335 Může způsobit podráždění dýchacích cest.
P262 Zabraňte styku s očima, kůží nebo oděvem.
P233 Uchovávejte obal těsně uzavřený.
P280 Používejte ochranné rukavice a ochranné brýle/obličejový štít.
P210 Chraňte před teplem, horkými povrchy, jiskrami, otevřeným ohněm a jinými zdroji zapálení. 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 pokyn Weropress® Monomeru
H225 Vysoce hořlavá kapalina a páry.
H315 Dráždí kůži.
H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.
H335 Může způsobit podráždění dýchacích cest.
P261 Zamezte vdechování prachu/dýmu/plynu/mlhy/par/aerosolů.
P280 Používejte ochranné rukavice a ochranné brýle/obličejový štít.
P210 Chraňte před teplem, horkými povrchy, jiskrami, otevřeným ohněm a jinými zdroji zapálení. Zákaz kouření.
P333+P313 Při podráždění kůže nebo vyrážce: Vyhledejte lékařskou pomoc/ošetření.
P403+P235 Skladujte na dobře větraném místě. Uchovávejte v chladu.

Zatřídění
Weropress® / LT odpovídá normě EN ISO 20795-1 typ 2 třída 1.

Podrobné informace naleznete v aktuálním bezpečnostním listu, který vám zašleme na požádání nebo si jej můžete stáhnout na www.merz-dental.de.

Vlastnosti výrobku jsou založeny na dodržení těchto návod k použití.

Stav informací 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Hladni polimerizat

(sl) Navodila za uporabo - pozorno preberite!

Predvideni namen
Delnih / totalnih protez, Okluzijskih opornic

Možnosti uporabe
Hibridne proteze, Pokrivne proteze, Kombinirane proteze, Ulivanje modelov, Popravilo, Podlaganje, Okluzijski pripomočki, Šablone

Razvrstitev v skladu z Direktivo MDD 93/42/EGS in MDR (EU) 2017/745
Medicinski pripomoček razreda IIa za dolgotrajni stik z nepoškodovano sluznico.

Ciljne skupine pacientov
Mladostnik in odrasle osebe

Predvideni uporabniki
Zobozdravstveni strokovnjaki

Indikacija
- Popolna ali delna izguba zob
- Okvara čeljustnega sklepa
- Bruksizem

Kontraindikacije
Preobčutljivost na katero od sestavin

Sestava

Weropress® Polimer	Weropress® Monomera	Weropress® LT Monomera
PMMA (polimer in kopolimer)	MMA (metilmetakrilat)	MMA (metilmetakrilat)
sistem katalizatorja barbiturne kisline	dimetakrilat	dimetakrilat
organska barvila	sistem katalizatorja barbiturne kisline	metakrilati eter
anorganske pigmente		sistem katalizatorja barbiturne kisline

Postopek injiciranja
- Postopek poteka po navodilih proizvajalca naprave.
- Temperatura mavca v kiveti mora biti za dobro polimerizacijo 35 - 40 °C.

Postopek stiskanja
- Pritisna tehnika s kiveto (postopku injiciranja in tlačenja/stiskanja)
- Temperatura mavca v kiveti mora biti za dobro polimerizacijo 35 - 40 °C.

Postopek ulivanja

- Vložite odvisno od postopka z mavcem, silikonom ali hidrokoloidom (gelom).
- Polimerizacija poteka, ko umetna masa dovolj nabrekne, pri tlaku 2 - 2,5 bar v vodi, segreti na 45 °C.

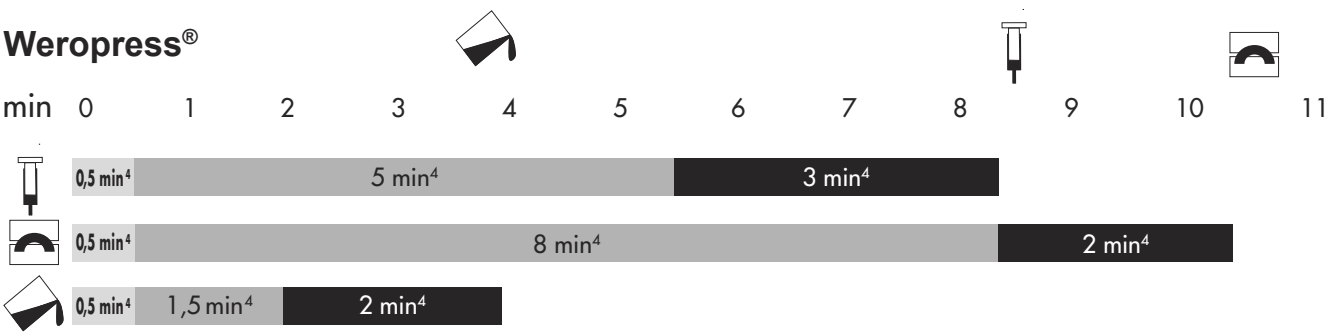
Doziranje in način uporabe

- Razmerja mešanja in čase obdelave poiščite v tabeli glede na način obdelave umetne mase.
- Uporablja se za izdelavo modela predvsem mavca razreda IV.
- Modele vedno dovolj navlažite - odvisno od stopnje izsušenosti - pribl. 5 - 15 minut.
- Za izolacijo mavca pred umetno maso uporabite konvencionalna alginatna izolirna sredstva.
- Pri uporabi dozirnih pripomočkov praška ne stisnite.

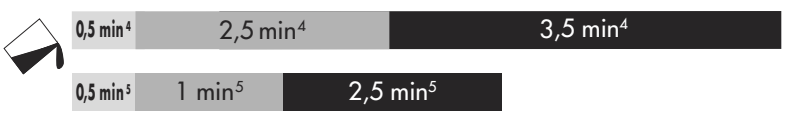
Časi in količine

	Postopek injiciranja	Postopek mašenja s stiskanjem	Postopek ulivanja
Razmerje mešanja*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Temperatura polimerizacije	Ostanek toplote v kiveti	Ostanek toplote v kiveti	45 °C
Čas polimerizacije	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Zahtevan tlak med polimerizacijo	Odvisno od vrste naprave	V kiveti je treba med polimerizacijo ohranjati ustrezen tlak.	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT



Čas mešanja

Čas, da material nabrekne

Čas obdelave (ulivalna konsistenca)
(Začetek in trajanje injiciranja/čas mašenja)

[1] pri tehniki z modelom, mavec, silikon za gnetenje
[2] pri tehniki dubliranja s kiveto, gel za dubliranje, silikon za dubliranje
*glejte tudi Dosierhilfe (Navodila za doziranje) **REF 1090194**
[4] Podatki veljajo za temperaturo prostora 21 °C.
[5] Podatki veljajo za temperaturo prostora 30 °C

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
Konstrukcije, izdelane iz materiala Weropress® / LT, lahko vedno ponovno izdelamo, dopolnimo ali podložimo s hladno polimerizacijo na osnovi MMA, kot sta npr. Weropress® / LT ali Combipress N/LM v določeni barvi. Potem ko površino naredite hrapavo (peskanje/curek/brušenje), je priporočljiva nadaljnja priprava, najbolje z vezivom artConnect PLUS ali primerljivim vezivom na osnovi MMA.

Odstranjevanje
- Popolnoma polimerizirane sestavine sistema Weropress® / LT se odstranjujejo kot ostali odpadki.
- Odstranjevanje nepolimeriziranih ostankov izdelka mora potekati v skladu s predpisi.
- Ne sme priti v kanalizacijo ali vode.

Napotki
- Posodici s praškom in tekočino po uporabi dobro zaprite.
- Hranite na suhem in hladnem in pazite, da gel ni izpostavljen neposredni sončni svetlobi.
- V primeru sprememb konstrukcije med uporabo, npr. zaradi razpok, prelomov, motnosti ali očitnih sledov abrazije, bo potrebna reparacija ali nova izdelava. Zobozdravnik naj spremlja stanje ob rednih obiskih v zobozdravstveni ordinaciji.
- Materiala po poteku roka uporabe ne uporabljajte več.
- Pri vsakem postopku, pri katerem je potrebna identifikacija materiala, navedite številko lota.
- Dodatne informacije o temperiranju umetne mase in zmanjševanju presežne vsebnosti monomerov najdete na povezavi www.merz-dental.de/service
- O vseh hudih incidentih, ki se v povezavi s tem pripomočkom zgodijo uporabniku in/ali pacientu, je treba poročati družbi Merz Dental ter tudi Nemškemu zveznemu inštitutu za zdravila in medicinske pripomočke (BfArM) oz. pristojnemu organu v državi članici, kjer se nahaja uporabnik in/ali pacient.

Opozorila
Pri obdelavi rekonstrukcij iz ahko nastaja prah, ki lahko privede do mehanskega draženja oči in dihal. Pri posamezni obdelavi pazite na pravilno uporabo odsesavanja na rezkalniku in delovnem mestu ter na lastno osebno zaščitno opremo.

Nevarnost in varnostna navodila Weropress® LT Monomera
H225 Lahko vnetljiva tekočina in hlapi.
H315 Povzroča draženje kože.
H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.
H335 Lahko povzroči draženje dihalnih poti.
P262 Preprečiti stik z očmi, kožo ali oblačili.
P233 Hraniti v tesno zaprti posodi.
P280 Nositi zaščitne rokavice/zaščito za oči/zaščito za obraz.
P210 Hraniti ločeno od vročine, vročih površin, isker, odprtega ognja in drugih virov vžiga. Kajenje prepovedano.
P261 Preprečiti vdihavanje prahu/dima/plina/meglice/hlapov/razpršila.
P333+P313 Če nastopi draženje kože ali se pojavi izpuščaj: poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.

Nevarnost in varnostna navodila Weropress® Monomera
H225 Lahko vnetljiva tekočina in hlapi.
H315 Povzroča draženje kože.
H317 Lahko povzroči alergijski odziv kože.
H335 Lahko povzroči draženje dihalnih poti.
P261 Preprečiti vdihavanje prahu/dima/plina/meglice/hlapov/razpršila.
P280 Nositi zaščitne rokavice/zaščito za oči/zaščito za obraz.
P210 Hraniti ločeno od vročine, vročih površin, isker, odprtega ognja in drugih virov vžiga. Kajenje prepovedano.
P333+P313 Če nastopi draženje kože ali se pojavi izpuščaj: poiščite zdravniško pomoč/oskrbo.
P403+P235 Hraniti na dobro prezračevanem mestu. Hraniti na hladnem.

Klasifikacija
Weropress® / LT ustreza standardu EN ISO 20795-1 tip 2 razred 1.

Podrobne informacije poiščite na ustreznem varnostnem listu, ki je na zahtevo na voljo za prenos na spletni strani www.merz-dental.de.

Lastnosti izdelka temeljijo na upoštevanju teh navodil za uporabo.

Stanje informacij 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Polymerizát na polymerizáciu za studena

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

Účel použitia
Čiastočných / úplných protéz, Náhryzových dláh

Možnosť používania
Hybridné zubné náhrady, Coverdenture, Kombinovaná zubná náhrada, Modelový odliatok, Úprava, Opatrenie vložkou, Zhryzová šablóna, Zubné dlahy

Klasifikácia v súlade s MDD 93/42/EHS ako aj MDR (EÚ) 2017/745
Zdravotnícka pomôcka triedy IIa určená na dlhodobý kontakt s neporušenou sliznicou.

Cieľové skupiny pacientov
Mladiství a dospelí

Predpokladaní používatelia
Odborný stomatologický personál

Indikácia
- Úplná alebo čiastočná strata zubov
- Chybná funkčnosť čeľustných kĺbov
- Bruxizmus

Kontraindikácia
Precitlivenosť na niektrú zo zložiek

Zloženie

Weropress® Polymér	Weropress® Monoméru	Weropress® LT Monoméru
PMMA (polymér a kopolymér)	MMA (metylmetakrylát)	MMA (metylmetakrylát)
systém katalyzátorov kyseliny barbiturovej	dimetakrylát	dimetakrylát
organické farbivá	systém katalyzátorov kyseliny barbiturovej	étermetakryláty
anorganické pigmenty		systém katalyzátorov kyseliny barbiturovej

Postup injektovania
- Postup si voľte podľa údajov výrobcu zariadenia.
- Teplota sadry v kyvete by mala byť na podporu polymerizácie 35 - 40 °C.

Lisovací proces
- Technika lisovania kyvetou (injekčných a vyplňovacích/lisovacích postupoch)
- Teplota sadry v kyvete by mala byť na podporu polymerizácie 35 - 40 °C.
- Plynulý lisovací proces pod hydraulickým lisom ukončite v priebehu 1 min.

Odlievanie

- Na uloženie použite v závislosti od konkrétneho postupu sadru, silikón alebo hydrokoloid (gél).
- Polymerizácia sa uskutoční po dostatočnom nabobtnaní pri tlaku 2 - 2,5 baru v 45 °C t eplej vode.

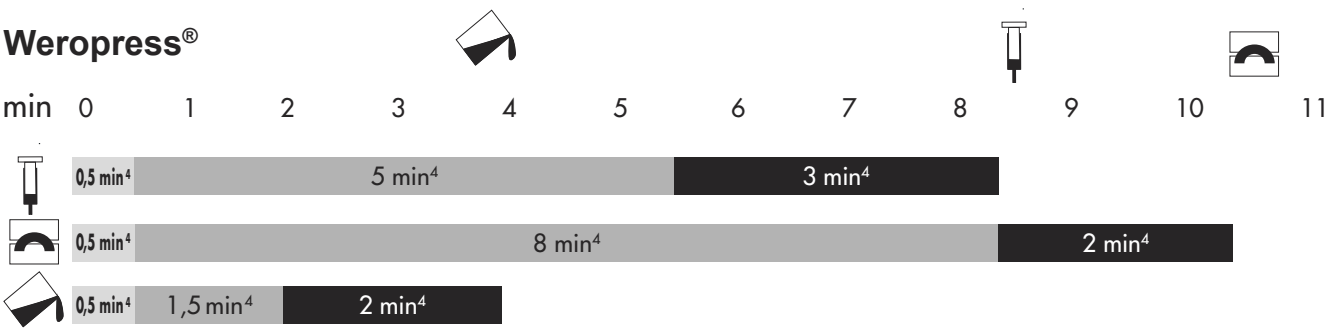
Dávkovanie a spôsob použitia

- Pomery miešania a časy spracovania podľa spôsobu spracovania umelej hmoty si nájdite v tabuľke.
- Na vyhotovenie modelu použite, pokiaľ je to možné, sadru triedy IV.
- Modely 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.
- Pred použitím dávkovacích pomôcok prášok nezahusťujte.

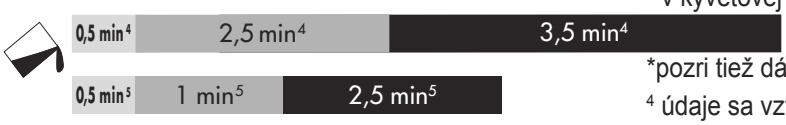
Časové a množstvové údaje

	Postup injektovania	Napchávací a lisovací proces	Odlievanie
Pomer namiešania*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polymerizačná teplota	Zostatková teplota v kyvete	Zostatková teplota v kyvete	45 °C
Doba polymerizácie	15 min	15 min	15 min[1] / 30 min[2]
Potrebný tlak počas polymerizácie	Podľa typu zariadenia	Počas polymerizácie je nutné udržať tlak vo vnútri kyvety	2 - 2,5 baru

Weropress®



Weropress® LT



[1] v technike prednej hrádze (*), sadra, hnetací silikón
[2] v kyvetovej dublovacej technike, dublovací gél, dublovací silikón
*pozri tiež dávkovaciu pomôcku **REF 1090194**
[4] údaje sa vzťahujú na teplotu miestnosti 21 °C
[5] údaje sa vzťahujú na teplotu miestnosti 30 °C

Doba miešania

Doba nabobtnania

Doba spracovania (odlievacia konzistencia)
(Začiatok a koniec doby injektovania/napchávania)

Vypracovanie
Aby sa zabránilo nepresnostiam pri napasovaní po polymerizácii, je nutné počas vypracovávania 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
Konštrukcie, ktoré boli vyrobené z Weropress® / LT, môžu byť kedykoľvek obnovené vo vyladenom sfarbení pomocou polymerizátov za studena na báze MMA, ako napr. Weropress® / LT alebo Combipress N/LM, doplnené alebo opatrené vložkou. Po zdrsnení povrchu (pieskovanie / ožarovanie / brúsenie) sa odporúča ďalšie prispôsobenie povrchu, predovš etkým pomocou artConnect PLUS alebo porovnateľného priľnavého materiálu na báze MMA.

Likvidácia
- Úplne vypolymerizované súčasti Weropress® / LT sa zlikvidujú ako zvyšný odpad.
- Likvidácia nevypolymerizovaných zvyškov produktu podľa úradných predpisov.
- Nesmie sa dostať do kanalizácie alebo vody.

Pokyny
- Nádoby na prášok a tekutinu po použití starostlivo uzavrite.
- Uchovávajte v suchu a chlade, chráňte pred priamym slnečným svetlom.
- Pri zmene konštrukcie vplyvom opotrebovania napr. vplyvom trhlín, zlomov, zakalenia alebo jasných stôp abrazívnosti je nevyhnutná oprava alebo nové vyhotovenie. Kontrola by mala nasledovať pomocou pravidelného posúdenia zubnej náhrady vrámci opätov- ného predstavenia v praxi zubného lekára.
- Po uplynutí dátumu trvanlivosti tento materiál nepoužívajte.
- Pri každom postupe, ktorý si vyžaduje identifikáciu materiálu, uveďte číslo šarže.
- Ďalšie informácie o nakladaní s plastom a o znížení zbytkového monoméru nájdete tu: www.merz-dental.de/service
- Všetky závažné prípady súvisiace s týmto produktom, ktoré sa vyskytli u používateľov a/alebo pacientov, je potrebné nahlásiť tak spoločnosti Merz Dental, ako aj Spolkovému úradu pre kontrolu liečiv a zdravotníckych pomôcok (BfArM, Nemecko), príp. kompetentnému úradu v konkrétnom členskom štáte, v ktorom používateľ a/alebo pacient sídli.

Varovanie
Pri spracovaní konštrukcií môže vzniknúť prach, ktorý môže viesť k mechanickému podráždeniu očí a dýchacích ciest. Preto vždy zachovajte bezchybnú funkčnosť odsávania Vašich frézovacích prístrojov a pracoviska na individuálne doopracovanie, ako aj Vašich osobných ochranných prostriedkov.

Nebezpečenstvo a bezpečnostné pokyny Weropress® LT Monoméru
H225 Veľmi horľavá kvapalina a pary.
H315 Dráždi kožu.
H317 Môže vyvolať alergickú kožnú reakciu.
H335 Môže spôsobiť podráždenie dýchacích ciest.
P262 Zabráňte kontaktu s očami, pokožkou alebo odevom.
P233 Nádobu uchovávajte tesne uzavretú.
P280 Noste ochranné rukavice/ochranné okuliare/ochranu tváre.
P210 Uchovávajte mimo dosahu tepla, horúcich povrchov, iskier, otvoreného ohňa a iných zdrojov zapálenia. 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 Weropress® Monoméru
H225 Veľmi horľavá kvapalina a pary.
H315 Dráždi kožu.
H317 Môže vyvolať alergickú kožnú reakciu.
H335 Môže spôsobiť podráždenie dýchacích ciest.
P261 Zabráňte vdychovaniu prachu/dymu/plynu/hmly/pár/aerosólov.
P280 Noste ochranné rukavice/ochranné okuliare/ochranu tváre.
P210 Uchovávajte mimo dosahu tepla, horúcich povrchov, iskier, otvoreného ohňa a iných zdrojov zapálenia. Nefajčite.
P333+P313 Ak sa prejaví podráždenie pokožky alebo sa vytvoria vyrážky: vyhľadajte lekársku pomoc/starostlivosť.
P403+P235 Uchovávajte na dobre vetranom mieste. Uchovávajte v chlade.

Klasifikácia
Weropress® / LT zodpovedá norme EN ISO 20795-1 typ 2 trieda 1.

Podrobné informácie nájdete v príslušnej Karte bezpečnostných údajov - o ktorú môžete požiadať a stiahnuť zo stránky www.merz-dental.de.

Vlastnosti tohto výrobku sú podmienené dodržaním a rešpektovaním tohto návodu na používanie.

Podľa stavu informácií v 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Υλικό ψυχρού πολυμερισμού

(el) Οδηγίες χρήσης, διαβάστε προσεκτικά!

Σκοπός
Μερικών / ολικών οδοντοστοιχιών, Επιπέδων δήξης

Δυνατότητες εφαρμογής
Υβριδικές οδοντοστοιχίες, Οδοντοστοιχίες κάλυψης, Οδοντοστοιχίες συνδυασμού, Χύτευση εκμαγείου, Επιδιόρθωση, Αναγόμωση, Βοηθήματα σύγκλεισης, Νάρθηκε

Ταξινόμηση σύμφωνα με την οδηγία MDD 93/42/ΕΟΚ και τον κανονισμό MDR (ΕΕ) 2017/745
Ιατροτεχνολογικό προϊόν κατηγορίας IIα για μακροχρόνια επαφή με άθικτο βλεννογόνο.

Ομάδες-στόχοι ασθενών
Έφηβοι και ενήλικες

Προοριζόμενοι χρήστες
Επαγγελματίες οδοντίατροι

Ένδειξη
- Πλήρης ή μερική απώλεια οδόντων
- Δυσλειτουργία της κροταφογναθικής άρθρωσης
- Βρουξισμός

Αντένδειξη
Υπερευαισθησία σε οποιοδήποτε από τα συστατικά

Σύνθεση

Weropress® Πολυμερές	Weropress® μονομερές	Weropress® LT μονομερές
PMMA (πολυμερές και συμπολυμερές)	MMA (μεθυλομεθακρυλικό)	MMA (μεθυλομεθακρυλικό)
Σύστημα καταλύτη βαρβιτουρικού οξέος	Διμεθακρυλικό	Διμεθακρυλικό
Οργανικές χρωστικές	Σύστημα καταλύτη βαρβιτουρικού οξέος	Μεθακρυλικά αιθέρα
Ανόργανες χρωστικές		Σύστημα καταλύτη βαρβιτουρικού οξέος

Διαδικασία ένεσης
- Διαδικασία σύμφωνα με τις προδιαγραφές του κατασκευαστή της συσκευής.
- Η θερμοκρασία της γύψου στο μούφλο θα πρέπει να είναι 35 - 40 °C για να υποστηρίζει τον πολυμερισμό.

Διαδικασία διαμόρφωσης υλικού υπό πίεση
- Τεχνολογία συμπίεσης κυψελών (μέθοδο έγχυσης κ αι πλήρωσης/πίεσης)
- Η θερμοκρασία της γύψου στο μούφλο θα πρέπει να είναι 35 - 40 °C για να υποστηρίζει τον πολυμερισμό.
- Η διαδικασία διαμόρφωσης υπό πίεση ολοκληρώνεται γρήγορα εντός ενός 1 λεπτού σε υδραυλική πρέσα.

Διαδικασία χύτευσης

- Μετά από κάθε διαδικασία, εγκιβωτίστε με γύψο, σιλικόνη ή υδροκολλοειδές (ζελέ).
- Ο πολυμερισμός πραγματοποιείται μετά την επαρκή διόγκωση της σύνθετης ρητίνης σε πίεση 2 - 2,5 bar σε ζεστό νερό σε θερμοκρασία 45 °C.

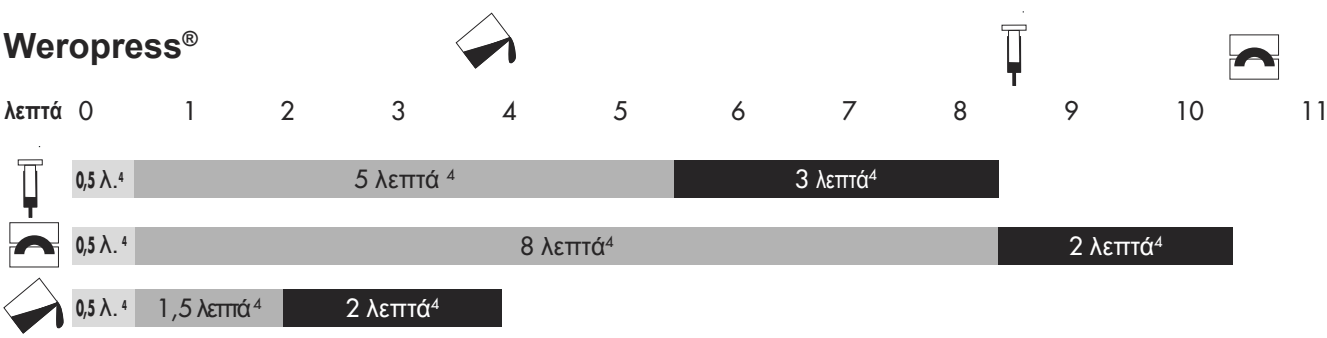
Δοσολογία και χορήγηση

- Δείτε τον πίνακα για την αναλογία ανάμειξης και τους χρόνους επεξεργασίας ανάλογα με την επεξεργασία της ρητίνης.
- Εάν είναι δυνατόν, χρησιμοποιήστε γύψο κατηγορίας IV για την κατασκευή του μοντέλου.
- 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 απομόνω σης που κυκλοφορεί στην αγορά.
- Κατά τη χρήση του βοηθήματος δοσολογίας, μη συμπιέζετε τη σκόνη.

Χρόνοι και ποσότητες

	Διαδικασία ένεσης	Διαδικασία πλήρωσης-συμπίεσης	Διαδικασία χύτευσης
Αναλογία ανάμειξης*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Θερμοκρασία πολυμερισμού	Υπολειπόμενη θερμότητα στο μούφλο	Υπολειπόμενη θερμότητα στο μούφλο	45 °C
Χρόνος πολυμερισμού	15 λεπτά	15 λεπτά	15 λεπτά[1] / 30 λεπτά[2]
Απαιτούμενη πίεση κατά τη διάρκεια του πολυμερισμού	Ανάλογα με τον τύπο της συσκευής	Κατά τη διάρκεια του πολυμερισμού, απαιτείται συνεχής πίεση στο εσωτερικό του μούφλου	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT

Χρόνος ανάμειξης

Χρόνος διόγκωσης

Χρόνος επεξεργασίας (χυτεύσιμη σύσταση)
(Έναρξη και διάρκεια του χρόνου ένεσης/πλήρωσης)

[1] Χρησιμοποιώντας τεχνική κλειδιού, γύψο, σιλικόνη διαμόρφωσης

[2] Χρησιμοποιώντας την τεχνική ντουμπλαρίσματος σε μούφλο, ζελέ ντουμπλαρίσματος, σιλικόνη ντουμπλαρίσματος

*βλ. επίσης Βοήθημα δοσολογίας **REF 1090194**

[4] Τα δεδομένα αναφέρονται σε θερμοκρασία δωματίου 21 °C

[5] Τα δεδομένα αναφέρονται σε θερμοκρασία δωματίου 30 °C

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

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

Αποκατάσταση
Κατασκευές, οι οποίες έχουν παραχθεί με το Weropress® / LT, μπορούν πάντα να αποκατασταθούν, να συμπληρωθούν ή να επενδυθούν με πολυμερή ψυχρού πολυμερισμού με βάση MMA, όπως π.χ. Weropress® / LT ή Combipress N/LM σε συντονισμένη απόχρωση. Αφού τραχύνετε την επιφάνεια (εκτριβή / αμμοβολή / τρόχισμα), συνιστάται περαιτέρω προετοιμασία, κατά προτίμηση με artConnect PLUS ή έναν ισοδύναμο συγκολλητικό παράγοντα με βάση MMA.

Απόρριψη
- Τα πλήρως πολυμερισμένα στοιχεία του Weropress® / LT απορρίπτονται ως κοινά απορρίμματα.
- Απορρίπτετε τα μη πολυμερισμένα υπολείμματα του προϊόντος σύμφωνα με τους επίσημους κανονισμούς.
- Να μην απορρίπτεται στο αποχετευτικό σύστημα ή στο υδάτινο περιβάλλον.

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.
- Σε περίπτωση μεταβολής της κατασκευής λόγω χρήσης, π.χ. σχισμές, ρωγμές, αδιαφάνεια ή εμφανή σημεία αποτριβής, απαιτείται επιδιόρθωση ή νέα παρασκευή. Η παρακολούθηση πρέπει να γίνεται με τακτική εξέταση των οδοντοστοιχιών στο πλαίσιο της επαναληπτικής επίσκεψης στο οδοντιατρείο.
- Μη χρησιμοποιείτε το προϊόν μετά την ημερομηνία λήξης.
- Προσδιορίστε τον αριθμό παρτίδας (LOT) για όλες τις διαδικασίες που απαιτούν ταυτοποίηση του υλικού.
- Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με το φινίρισμα του συνθετικού υλικού και τη μείωση του υπολειπόμενου μονομερούς, επισκεφθείτε την ηλεκτρονική διεύθυνση www.merz-dental.de/service
- Όλα τα σοβαρά περιστατικά που τυχόν συμβούν με τους χρήστες ή/και τους ασθενείς σε σχέση με αυτό το προϊόν πρέπει να αναφερθούν στην Merz Dental, καθώς και στην BfArM (Ομοσπονδιακό Ινστιτούτο Φαρμάκων και Ιατροτεχνολογι- κών Προϊόντων - Γερμανία) ή στην αντίστοιχη αρμόδια αρχή του κράτους μέλους στο οποίο είναι εγκατεστημένος ο χρήστης ή/και ο ασθενής.

Προειδοποιήσεις
Κατά την επεξεργασία κατασκευών από μπορεί να δημιουργηθούν σκόνες που μπορεί να προκαλέσουν τον μηχανικό ερεθισμό των ματιών και του αναπνευστικού συστήματος. Ως εκ τούτου, φροντίζετε πάντα την εύρυθμη λειτουργία αναρρόφησης για τη συσκευή φρεζαρίσματος και τον χώρο εργασίας για ατομική μετεπεξεργασία καθώς και τον εξοπλισμό προσωπικής προστασίας σας.

Οδηγίες για την ασφάλεια και την ασφάλεια Weropress® LT 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.
P262 Να μην έρθει σε επαφή με τα μάτια, με το δέρμα ή με τα ρούχα.
P233 Να διατηρείται ο περιέκτης ερμητικά κλειστός.
P280 Να φοράτε προστατευτικά γάντια/προστατευτικά ενδύματα/μέσα ατομικής προστασίας για τα μάτια/πρόσωπο.
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 Weropress® 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.
P261 Αποφεύγετε να αναπνέετε σκόνη/αναθυμιάσεις/αέρια/συγκεντρώσεις
P280 Να φοράτε προστατευτικά γάντια και μέσα ατομικής προστασίας για ταμάτια/πρόσωπο.
P210 Μακριά από θερμότητα, θερμές επιφάνειες, σπινθήρες, γυμνή φλόγα και άλλες πηγές ανάφλεξης. Μην καπνίζετε.
P333+P313 Εάν παρατηρηθεί ερεθισμός του δέρματος ή εμφανιστεί εξάνθημα: Συμβουλευθείτε/Επισκεφθείτε γιατρό.
P403+P235 Αποθηκεύεται σε καλά αεριζόμενο χώρο. Διατηρείται δροσερό.

Ταξινόμηση
Το Weropress® / LT συμμορφώνεται με το πρότυπο EN ISO 20795-1 Τύπος 2 Κατηγορία 1.

Για αναλυτικές πληροφορίες ανατρέξτε στα σχετικά δεδομένα ασφαλείας - κατόπιν αιτήματος, και διαθέσιμα για λήψη από τη διεύθυνση www.merz-dental.de.

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

Ημερομηνία σύνταξης των πληροφοριών 2025-02

Weropress® / Weropress® LT

Soğuk polimerisat

merz DENTAL

(tr) Kullanım kılavuzu, lütfen dikkatle okuyun!

Kullanım amacı
Parsiyel / total protez, Oklüzyon atelleri

Uygulama olanakları
Hibrit protezler, Coverdenture, Kombine protez, Model dökümü, Onarım, Relining, Oklüzal splintler, Ateller

MDD 93/42/EWG ve MDR (AB) 2017/745 uyarınca sınıflandırma
Sağlam mukoza ile uzun süreli temas için Sınıf IIa tıbbi cihaz.

Hasta hedef grupları
Gençler ve yetişkinler

Öngörülen kullanıcı
Dental uzman personel

Endikasyon
- Tam veya kısmi diş kaybı
- Eklem fonksiyon düzensizlikleri • Bruksizm

Kontrendikasyonlar
Bileşenlerinden birine karşı aşırı duyarlılık olması

Terkibi

Weropress® Polimer	Weropress® Monomer	Weropress® LT Monomer
PMMA (polimer ve kopolimer)	MMA (metil metakrilat)	MMA (metil metakrilat)
Barbitürik asit katalizör sistemi	Dimetakrilat	Dimetakrilat
Organik boya maddeleri	Barbitürik asit katalizör sistemi	Eter metakrilatlar
Anorganik pigmentler		Barbitürik asit katalizö sistemi

Enjeksiyon yöntemi
- Hareket şekli cihaz üreticisinin talimatlarına uygun olmalıdır.
- Döküm kalıbı içerisindeki alçını sıcaklığı polimerizasyonun desteklenmesi için 35 - 40 °C arasında olmalıdır.

Pres yöntemi
- Küvet kalıbı pres tekniği (Enjeksiyon ve tepme/presleme yöntemiyle)
- Döküm kalıbı içerisindeki alçını sıcaklığı polimerizasyonun desteklenmesi için 35 - 40 °C arasında olmalıdır.
- Hidrolik pres ile gerçekleştirilen presleme süreci hızlı ve aralıksız bir şekilde 1 dakika içerisinde bitirilmelidir.

Döküm yöntemi

- Yönteme bağlı olarak yerleştirme alçı, silikon veya hidrokolloit (jel) ile yapılmalıdır.
- Polimerizasyon, sentetik madde yeteri kadar kabardıktan sonra 2 - 2,5 bar altında 45 °C sıcak su içerisinde gerçekleştirilmektedir

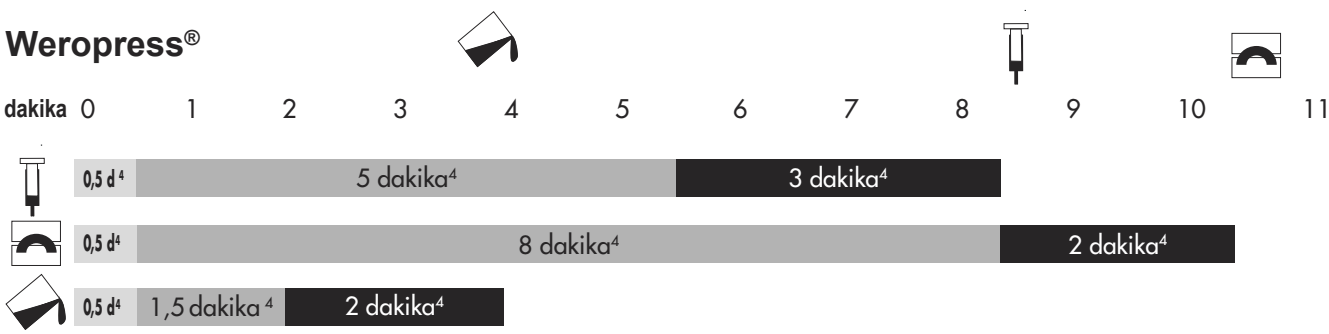
Doz ve Uygulama Şekli

- Sentetik maddenin (reçinenin) işleme türüne bağlı olan karışım oranları ve işleme süreleri için lütfen tabloya bakınız.
- Model üretimi için mümkün olduğu ölçüde IV. sınıf alçı kullanın.
- Her zaman modele yeterli şekilde su uygulayın, kuruma derecesine göre yakl. 5 - 15 dakika.
- Alçının sentetik maddeden izolasyonu için piyasada bulunan aljinat izolasyonu kullanın.
- Dozajlama yardımları kullanıldığında toz sıkıştırılmamalıdır.

Süreler ve Miktar Bilgileri

	Enjeksiyon yöntemi	Doldurma - Pres yöntemi	Döküm yöntemi
Karışım oranı*	30 g : 15 ml	30 g : 15 ml	30 g : 21 ml
Polimerizasyon sıcaklığı	Dolgu kalıbındaki kalan sıcaklık	Dolgu kalıbındaki kalan sıcaklık	45 °C
Polimerizasyon süresi	15 dakika	15 dakika	15 d[1] / 30 d[2]
Polimerizasyon esnasında gerekli basınç	Cihaz tipine bağlı olarak	Polimerizasyon esnasında döküm kalıbı içerisinde basıncın muhafaza edilmesi gereklidir	2 - 2,5 bar

Weropress®



Weropress® LT

Karışım hazırlama süresi

Kabarma süresi

İşleme süresi (dökülebilir kıvam)
(Enjeksiyon/doldurma süresinin başlangıcı ve süresi)

[1] silikon matris tekniği, alçı, yoğrulabilir silikon
[2] döküm kalıbı (mufla) dublikasyon tekniği, dublikasyon jeli, dublikasyon silikonu
*Bakınız: Dozajlama yardımı **REF 1090194**
[4] Bilgiler 21 °C ortam sıcaklığına göre belirtilmiştir
[5] Bilgiler 30 °C ortam sıcaklığına göre belirtilmiştir

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 taşlayarak pürüzlü hale getirin.
- Vaks ve izolasyon maddesinden kaynaklanan her türlü kirlenmeyi önleyin.
- Mekanik retansiyonlar önerilmektedir.
- Seramik dişlerde mekanik retansiyonun yeterli olmasına dikkat edin.

Rekonstrüksiyon
Weropress® / LT 'dan üretilen konstrüksiyonlar, örn. Weropress® / LT veya Combipress N/LM gibi MMA bazlı soğuk polimerizasyon ürünleriyle uygun renkte her zaman yeniden üretilebilir, tamamlanabilir veya astarlanabilir. Yüzey pürüzlendirildikten (kumlama/ışınlama/aşındırma) sonra, yüzeyin tercihen artConnect PLUS veya MMA bazlı muadil bir bağlayıcı madde ek bir koşullandırmaya tabi tutulması gereklidir.

Ürünün bertaraf edilmesi
- Weropress® / LT'un tümüyle polimerleşmiş bileşenleri evsel atık olarak imha edilebilir.
- Polimerize olmamış ürün artıklarını resmi düzenlemelere göre imha edin.
- Kanalizasyona veya yeraltı sularına karışmasını önleyin.

Hatırlatmalar
- Kullanımdan sonra toz ve sıvı kapları itinayla tekrar kapatılmalıdır.
- Kuru ve serin bir yerde muhafaza edin, güneşin doğrudan etkisinden koruyun.
- Konstrüksiyonun örn. çatlak, yarık, leke veya belirgin aşınma izleri nedeniyle değişmesi durumunda onarım ya da yeniden yapım gereklidir. İzleme, diş hekiminin muayenehanesindeki takip ziyaretlerinde protezin düzenli aralıklarla değerlendirilmesi yoluyla yapılmalıdır.
- Son kullanma tarihi geçtikten sonra malzemeyi kullanmayın.
- Malzemenin tanımlanmasını gerektiren her işlemde, parti (lot) numarasını belirtin.
- Plastiğin işlenmesi ve kalan monomerin azaltılması hakkında daha fazla bilgiyi www.merz-dental.de/service adresinde bulabilirsiniz.
- Bu ürünle bağlantılı kullanıcılar ve / veya hastalarla ilgili tüm ciddi olaylar hem Merz Dental hem de BfArM'e (Federal İlaç ve Tıbbi Ürünler Enstitüsü - Almanya) veya kullanıcının ve / veya hastanın ikamet ettiği üye devletin yetkili otoritesine rapor edilmelidir.

Uyarılar
Konstrüksiyonların işlenmesi sırasında oluşan tozlar gözlerde ve solunum yollarında mekanik tahrişe yol açabilir. Bu nedenle, frezeleme makineniz ile kişiselleştirmeye yönelik çalışmalar yaptığınız iş tezgahınızdaki aspiratörün kusursuz çalışmasına ve kişisel koruyucu donanım kullanmaya dikkat edin.

Tehlike ve güvenlik talimatlar Weropress® LT Monomer
H225 Kolay alevlenir sıvı ve buhar.
H315 Cilt tahrişine yol açar.
H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açar.
H335 Solunum yolu tahrişine yol açabilir.
P262 Gözle, ciltle veya kıyafetle temas ettirmeyin.
P233 Kabı sıkıca kapalı tutun.
P280 Koruyucu eldiven ve göz koruması/yüz koruması kullanın.
P210 Isıdan/kıvılcımdan/alevden/sıcak yüzeylerden uzak tutun. – 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 Weropress® Monomer
H225 Kolay alevlenir sıvı ve buhar.
H315 Cilt tahrişine yol açar.
H317 Alerjik cilt reaksiyonlarına yol açar.
H335 Solunum yolu tahrişine yol açabilir.
P261 Tozunu/dumanını/gazını/sisini/buharını/spreyini solumaktan kaçının.
P280 Koruyucu eldiven ve göz koruması/yüz koruması kullanın.
P210 Isıdan/kıvılcımdan/alevden/sıcak yüzeylerden uzak tutun. – Sigara içilmez.
P333+P313 Ciltte tahriş veya kaşıntı söz konusu ise: Tıbbi yardım/müdahale alın.
P403+P235 İyi havalandırılmış bir alanda depolayan. Soğuk tutun.

Sınıflandırılması
Weropress® / LT, EN ISO 20795-1 Tip 2 Sınıf 1 standardına uygundur.

Ayrıntılı bilgi için lütfen, talep üzerine temin edebileceğiniz ve www.merz-dental.de adresinden indirebileceğiniz ilgili Malzeme Güvenlik Bilgi Formuna başvurun.

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

Bilgilerin durumu 2025-02

Weropress / Weropress LT

Пластмаса холодної полімеризації

(uk) Інструкція для застосування, уважно прочитати!

Цільове призначення
Часткових / повних знімних пластмасових протезів, Оклюзійних шин

Можливість застосування
Гібридні протези, Покривні протези, Комбіновані протези, Модельне лиття, Ремонт, Коригування, Накушувальні пластинки, Шини

Класифікація згідно з Директивою Ради 93/42/ЄЕС щодо медичних виробів та з Регламентом (ЄС) 2017/745 про медичні вироби (MDR)
Виріб медичного призначення класу IIa для тривалого контакту з інтактною слизовою оболонкою.

Групи пацієнтів
Особи молодого і похилого віку.

Визначені користувачі
Кваліфікований стоматологічний персонал.

Показання
• Повна або часткова втрата зубів.
• Порушення функцій скронево-нижньощелепного суглобу. • Бруксизм.

Протипоказання
Підвищена чутливість до одного з компонентів матеріалу.

Склад

Weropress Polymer	Weropress Monomer	Weropress LT Monomer
ПММА (полімер і співполімер)	ММА (метилметакрилат)	ММА (метилметакрилат)
Система каталізаторів на основі барбітурової кислоти	Диметакрилат	Диметакрилат
Органічні барвники	Система каталізаторів на основі барбітурової кислоти	Ефір метакрилової кислоти
Неорганічні пігменти		Система каталізаторів на основі барбітурової кислоти

Ін’єкційний метод
- Порядок роботи згідно з рекомендаціями виробника приладу.
- Для підтримання процесу полімеризації температура гіпсу в кюветі повинна становити 35 – 40 °C.

Метод компресійного пресування
- Техніка пресування в кювету (формування компресійним пресуванням).
- Для підтримання процесу полімеризації температура гіпсу в кюветі повинна становити 35 – 40 °C.
- За допомогою гідравлічного пресу швидко завершити процес пресування в межах 1 хв.

Метод лиття

- Пакування в залежності від техніки, що застосовується, за допомогою гіпсу, силікону чи гідроколоїду (гелю).
- Після достатнього набухання пластмаси здійснюють полімеризацію під тиском 2 – 2,5 бар, в теплій воді, при температурі 45 °C.

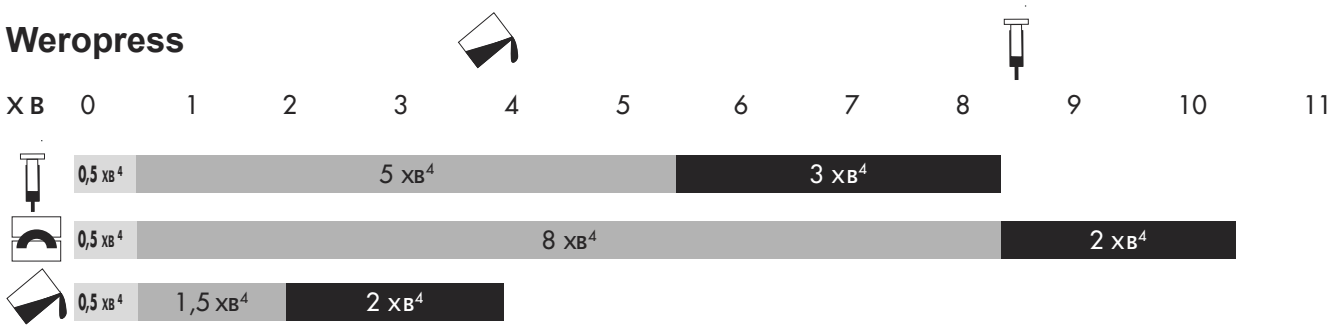
Обробка

- Пропорції змішування та час обробки залежать від методу обробки пластмаси (див. таблицю).
- Для виготовлення моделей і пакування по можливості використовуйте гіпси IV класу.
- 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.
- При застосуванні набору для дозування не ущільнюйте порошок.

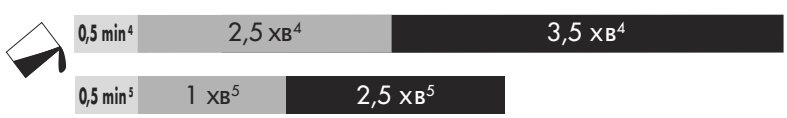
Відомості про час та кількісні дані

	Метод ін'єкційного пресування	Метод компресійного пресування	Метод лиття
Пропорції змішування*	30 г : 15 мл	30 г : 15 мл	30 г : 21 мл
Температура полімеризації	Залишкове тепло в кюветі	Залишкове тепло в кюветі	45 °C
Час полімеризації	15 хв	15 хв	15 хв[1] / 30 хв[2]
Тиск, необхідний в процесі полімеризації	В залежності від типу приладу	В процесі полімеризації необхідно підтримувати тиск в кюветі	2 - 2,5 бар

Weropress



Weropress LT



Час змішування

Час набухання

Тривалість обробки (текуча консистенція) (початок і тривалість ін'єкційного / компресійного пресування)

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

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

*Див. також «Набір для дозування **REF 1090194**».

[4] Дані вказані для роботи в умовах кімнатної температури 21 °C.

[5] Дані вказані для роботи в умовах температури в приміщенні 30 °C.

Чистова 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
конструкцій, виготовленних із Weropress / LT, можна здійснити у будь-який час за допомогою пластмас холодної полімеризації на основі MMA, наприклад Weropress / LT або Combipress N/LM відповідного відтінку. Після надання поверхні шорсткості (обробка наждачним папером / піскоструминна обробка / шліфування) рекомендовано додаткове кондиціювання, бажано за допомогою artConnect PLUS чи аналогічного адгезиву на основі MMA.

Утилізація
- Повністю полімеризовані компоненти Weropress / LT утилізують як звичайні відходи.
- Утилізацію неполімеризованих компонентів проводять згідно з вимогами офіційних компетентних органів.
- Не допускати потрапляння в каналізацію або водойми.

Вказівки
- Після використання ретельно закрити ємності для порошку і рідини.
- Зберігати в сухому та прохолодному місці, уникати впливу прямих сонячних променів.
- При змінах конструкції у зв'язку з використанням (наприклад, тріщини, відколи, помутніння або значні сліди стирання) необхідне лагодження або виготовлення нового протеза. Слід регулярно проводити оцінку якості зубного протеза при планових к онтрольних оглядах у лікаря-стоматолога.
- Не використовуйте матеріал після закінчення зазначеного терміну придатності.
- Номер партії (LOT-№) має бути вказаний при кожній операції, що вимагає ідентифікації матеріалу.
- Детальну інформацію щодо покращення властивостей пластмаси та зниження вмісту залишкового мономера Ви можете знайти за посиланням: www.merz-dental.de/service

Попереджувальні вказівки
- При обробці конструкцій може утворюватися пил, що може обумовити механічне подразнення очей і дихальних шляхів. Тому завжди стежте за бездоганним функціонуванням аспірації на своєму робочому місці, де проводиться остаточна обробка протезу, а також за своїми засобами індивідуального захисту.

Вказівки про небезпеку та запобіжні заходи для мономерів Weropress LT
H225 Рідина та пара легкозаймисті.
H315 Викликає подразнення шкіри.
H317 Може викликати алергічні реакції шкіри.
H335 Може викликати подразнення дихальних шляхів.
P262 Уникати потрапляння в очі, на шкіру та одяг.
P233 Зберігати контейнер щільно закритим.
P280 Надягти рукавички, забезпечити захист очей/обличчя.
P210 Тримати подалі від тепла, іскор, відкритого вогню, гарячих поверхонь.
КУРИТИ ЗАБОРОНЕНО.
P261 Уникати вдихання пилу/диму/газу/туману/парів/аерозолів.
P333+P313 У разі виникнення подразнення або сипу на шкірі: Пройти медичний огляд.

Вказівки про небезпеку та запобіжні заходи для мономерів Weropress
H225 Дуже легкозаймиста рідина та її пара.
H315 Спричиняє подразнення шкіри.
H317 Може спричинити алергічну реакцію на шкірі.
H335 Може спричинити подразнення дихальних шляхів.
P261 Уникати вдихання пилу/диму/газу/туману/парів/аерозолів.
P280 Надягти рукавички, забезпечити захист очей/обличчя.
P210 Тримати подалі від тепла, іскор, відкритого вогню, гарячих поверхонь.
КУРИТИ ЗАБОРОНЕНО.
P333+P313 У разі виникнення подразнення або сипу на шкірі: Пройти медичний огляд.
P403+P235 Зберігати в добре вентильованому місці. Зберігати у охолодженому стані.

Класифікація
Weropress / LT відповідає нормам DIN EN ISO 20795-1 тип 2, клас 1.

Ви можете отримати детальну інформацію у відповідному паспорті безпеки матеріалу – за запитом та завантаживши її на сайті: www.merz-dental.de.

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

Інформація в редакції станом на: 2025-02

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

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

907066/2025-02/14