



Permadyne™ Penta™ H Permadyne™ Penta™ L

Polyether Impression Material

Matériau pour empreintes à base de polyéther Material de impresión a base de poliéter

Instructions for Use
Mode d'emploi
Información de uso



3M ESPE AG
Dental Products
D-82229 Seefeld – Germany

3M ESPE
Dental Products
St. Paul, MN 55144-1000

3M ESPE Technical Hotline/MSDS Information in U.S.A. and
Canada 1-800-634-2249.

3M, ESPE, Garant, Impresept, Penta, PentaMatic, Pentamix and Permadyne
are trademarks of 3M or 3M ESPE AG.
© 3M 2006. All rights reserved.



44000734402

ENGLISH

Product Description

Permadyne Penta H and L are heavy-bodied and light-bodied consistency poly-ether impression materials, respectively, to be used with the Pentamix™ mixing device, all products manufactured by 3M ESPE. The mixing ratio is 5 volumes base paste : 1 volume catalyst.

The bags are sealed with a **PentaMatic™** sealing cap, manufactured by 3M ESPE. The **PentaMatic** sealing cap automatically opens the bag once sufficient pressure is established by the plunger of the Pentamix.

For details on all products mentioned below please refer to the corresponding Instructions for Use.

All of the products mentioned are manufactured by 3M ESPE.

 Instructions for Use should not be discarded for the duration of product use.

Areas of Application

- Impression of inlay, onlay, crown, bridge, and veneer preparations
- Functional impressions

Preparation

► Block-out undercuts or areas where gingival recession exists to prevent the impression material from “locking” onto the tooth structure. Failure to block-out may make tray removal difficult, or cause extraction of natural teeth or prosthesis. The block-out is especially important when using impression materials with high Shore hardness.

Impression trays:

Any impression trays generally used for precision impressions are suitable.
► For sufficient adhesion, apply a thin layer of Polyether Adhesive, manufactured by 3M ESPE, to the tray and allow to dry completely (at least 30–60 sec, 15 min drying time is ideal).

Pentamix/Penta cartridge/poly bag:

- **Place the Permadyne Penta H and L materials in the corresponding designated cartridges only!**
- Only poly bags equipped with a **PentaMatic** sealing cap must be used with Penta™ Mixing Tips Red, manufactured by 3M ESPE.
- Discard the first 3 cm of paste extruded from newly filled cartridges prior to the first use for impression taking. The color of the dispensed paste must be uniform.
- If a new mixing tip is installed when the cartridge is inserted, check whether the drive shaft is engaged before you start mixing.

Retraction

Suitable retraction agents are e. g., aluminum hydroxide chloride and aluminum sulfate-based solutions. Retraction with threads or rings containing epinephrine (adrenaline), 8-hydroxyquinoline sulfate or iron (III) sulfate may impair the setting of polyether impression materials.

- Keep the area dry from which an impression is to be taken.
- Hemostatic threads or rings may be used for subgingival preparations.
- Thoroughly remove the residue of the retraction agent by rinsing and drying.

Dosing and Mixing

► Dosing and mixing are performed automatically in the Pentamix device.

Times

	Processing time from start of mixing*	Setting time from start of mixing*	Residence time in the mouth**
	min:sec	min:sec	min:sec
Permadyne Penta H	2:30	6:00	3:30
Permadyne Penta L	3:15	6:30	3:15

The working times shown are in conformity with ISO 4823:2000. Higher temperatures will shorten the working time, while lower temperatures will prolong it. We recommend a working time of 01:45 min:sec and compliance with the indicated setting time from the start of mixing to assure an ideal impression result at all times under clinical conditions.

* Start of mixing = entry of paste into the mixing canula.

** For product combinations, longer times are valid.

Impression Taking

- If necessary for removal of the set impression from the mouth appropriately block-out deep undercuts in interdental areas.

Double-mixing technique

- For application around the preparation, attach the Penta Elastomer syringe, manufactured by 3M ESPE, to the Penta Mixing Tip Red of the Pentamix device, and fill with Permadyne Penta L.
- Subsequently, change cartridges and load Permadyne Penta H onto the tray previously prepared with adhesive.
- While loading the tray, apply Permadyne Penta L into the sulcus or cavity from bottom up, always keeping the tip of the intraoral tip immersed in the material and in contact with the surface of the tooth.
 - **Depending on the tray size, initiate application around the preparation once the tray is half-loaded to ensure that the tray can be positioned in the mouth as soon as the application around the preparation is completed.** Failing this, the syringe material will set more rapidly than the tray material, leading to distortions of the impression.
- Immediately after application around the preparation, position the loaded tray in the mouth, and hold it there without applying pressure until setting is complete.
- To remedy initial adhesion (“setting the valve”), especially with upper jaw impressions, remove the tray from the gingiva on one side in a posterior position. If this proves difficult it may be necessary to carefully blow some air or water between the impression and the gingiva.

Functional Impression

- After preparing the custom tray with adhesive, load Permadyne Penta H onto the tray, place the tray in the desired location in the mouth, and have the patient perform functional excursions.
- If required, use Permadyne Penta L or Permadyne™ Garant™ 2:1, manufactured by 3M ESPE, for precise impression taking (correction).

After Impression Taking

- Thoroughly examine and explore the sulcus of the prepared teeth and surrounding dentition. Remove any residual cured impression material from the mouth.

Hygiene

- Place the impression in a standard disinfectant solution commonly used for impressions, e.g. Impresept™*, for the period of time recommended by the manufacturer, i.e., 10 min in the case of Impresept. Excessive disinfection may damage the impression.
- After disinfection, rinse the impression under running water for approx. 15 sec.

* Impresept is not available in all countries.

Preparation

- Prepare a cast from the impression with a commercial specialized stone plaster no earlier than 30 min and no later than 14 days after taking the impression.
- To avoid introducing bubbles into the model, briefly pre-rinse with water and dry with air before pouring. **Do not use surfactants** as these impair the quality of polyether impressions and are not necessary!
- Polyether impressions can be silver-coated, whereas copper-coating is not feasible.

Cleaning

- Paste that has not set may be removed with ethanol or by rinsing with water and soap.
- The adhesive can be removed from metal trays with acetone.

Notes

- At temperatures below 18°C/64°F, the viscosity of the pastes may increase sufficiently to make mixing in the device difficult. After keeping the pastes at 18°C/64°F for at least one day the processability is re-established without compromising quality.
- Direct exposure to sunlight and damp storage conditions may damage the impression.
- Polyether impressions should not be exposed to solvent-containing liquids, as this may result in swelling and imprecise modelling.
- 3M ESPE polyether materials may only be combined with 3M ESPE polyethers. The working and setting times of the individual products must be strictly observed.

Precautionary Measures

If an adverse reaction is observed in a patient, discontinue use of the product in this patient.

3M ESPE MSDSs can be obtained from www.mmm.com or contact your local subsidiary.

Storage and Stability

Store the product at 18–25°C/64–77°F. **Do not refrigerate!**

Do not use after the expiration date.

Store impressions dry and below 30°C/86°F in the dark.

Customer Information

No person is authorized to provide any information which deviates from the information provided in this instruction sheet.

Warranty

3M ESPE warrants this product will be free from defects in material and manufacture. 3M ESPE MAKES NO OTHER WARRANTIES INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. User is responsible for determining the suitability of the product for user's application. If this product is defective within the warranty period, your exclusive remedy and 3M ESPE's sole obligation shall be repair or replacement of the 3M ESPE product.

Limitation of Liability

Except where prohibited by law, 3M ESPE will not be liable for any loss or damage arising from this product, whether direct, indirect, special, incidental or consequential, regardless of the theory asserted, including warranty, contract, negligence or strict liability.

Information valid as of June 2006

FRANÇAIS

Description du produit

Permadyne Penta H et L sont des matériaux pour empreintes à base de polyéther, de consistances dense et fluide, destinés à l'emploi dans le mélangeur automatique Pentamix™, tous les produits fabriqués par 3M ESPE. Rapport du mélange 5 : 1, pâte base : pâte catalyseur.

Chaque boudin est obturé par un capuchon obturateur **PentaMatic™**, fabriqué par 3M ESPE. Ce capuchon **PentaMatic** ouvre automatiquement le boudin dans le Pentamix dès que le piston a engendré une pression suffisante. Si vous souhaitez obtenir des informations détaillées sur tous les produits mentionnés ci-après, voir leur notice d'utilisation respective. Tous les produits mentionnés sont fabriqués par 3M ESPE.

 Ce mode d'emploi doit être conservé pendant toute la durée d'utilisation du produit.

Domaines d'application

- Prises d'empreintes pour la réalisation d'incrustations, de couronnes, de ponts et de facettes prothétiques
- Empreintes fonctionnelles

Préparation

- Comblir les contre-dépouilles ou les zones de récession gingivale afin d'éviter que le matériau pour empreintes ne s'agglutine à la structure de la dent. Sinon, on risque d'avoir des difficultés à retirer le porte-empreinte ou de devoir extraire des dents naturelles ou des prothèses. Il est particulièrement important de combler les contre-dépouilles ou les zones de récession gingivale lorsqu'on utilise des matériaux pour prise d'empreintes ayant une dureté Shore élevée.

Porte-empreintes:

On peut utiliser tout type de porte-empreinte employé généralement pour les empreintes de précision.

- Pour une adhérence suffisante, appliquer sur le porte-empreinte une fine couche d'adhésif de polyéther, fabriqué par 3M ESPE, et laisser sécher complètement (au moins 30 à 60 secondes, le temps de séchage idéal étant de 15 minutes).

Cartouche/boudin Pentamix/Penta :

- **Ne remplir Permadyne Penta H et L que dans chaque cartouche prévue à cet effet.**
- Les boudins terminés par un capuchon **PentaMatic** ne peuvent s'employer qu'avec des canules de malaxage rouges Penta™, fabriquées par 3M ESPE.
- Préparer les cartouches nouvellement remplies avant la première prise d'empreinte en jetant environ les 3 premiers centimètres de pâte. La couleur de la pâte refoulée doit être constante.
- Si une nouvelle canule était déjà montée avant d'insérer la cartouche dans l'appareil, vérifier en début de mélange si l'arbre de transmission entraîne bien la canule.

Rétraction

Des solutions à base d'hydroxyde de chlorure d'aluminium ou de sulfate d'aluminium sont par exemple des solutions de rétraction appropriées. Une rétraction avec des fils ou des anneaux contenant de l'épinéphrine (adrénaline), du sulfate de 8-hydroxyquinoline ou du sulfate ferrique-III peut entraver la prise des matériaux pour empreinte à base de polyéther.

- Maintenir sèches les zones à enregistrer.
- Dans le cas de préparations sous-gingivales, utiliser éventuellement des fils ou des anneaux imprégnés de solutions hémostatiques.
- Avant de procéder à la prise d'empreintes, éliminer soigneusement, par rinçage puis séchage, les résidus de solutions de rétraction.

Dosage et mélange

- Le dosage et le mélange ont lieu automatiquement dans l'appareil Pentamix.

Temps de manipulation

	Temps de travail depuis début mélange*	Prise depuis début mélange*	Durée de séjour en bouche**
	min:sec	min:sec	min:sec
Permadyne Penta H	2:30	6:00	3:30
Permadyne Penta L	3:15	6:30	3:15

Les temps de travail indiqués sont conformes à ceux de la norme ISO 4823 : 2000. Si la température ambiante est plus élevée, le temps de travail total diminue ; il augmente lorsque la température est plus basse. Le temps de travail recommandé est de 1 : 45 (min : sec). Pour obtenir en tout temps d'excellentes empreintes dans des conditions cliniques, il faut respecter le temps de prise indiqué à partir du début du mélange.

* Début de mélange = Pénétration de la pâte dans la canule de mélange.

** Si les produits sont combinés, seule vaut la durée la plus longue indiquée.

Prise d'empreinte

- Si c'est nécessaire pour désinsérer l'empreinte de la bouche, après la prise, combler les zones de contre-dépouilles importantes au niveau des espaces interdentaires de manière appropriée.

Technique double mélange

- Pour appliquer la préparation à la seringue, poser la seringue à élastomère Penta, fabriquée par 3M ESPE, sur la canule de mélange rouge Penta de l'appareil Pentamix puis la remplir de Permadyne Penta L.
- Ensuite, changer les cartouches puis remplir le porte-empreinte, préalablement traité avec le produit adhésif, avec Permadyne Penta H.
- Pendant le remplissage du porte-empreintes, appliquer le produit depuis le fond du sillon ou de la cavité en remontant. Veiller à ce que la pointe de l'embout d'application demeure toujours plongée dans la pâte et appliquer en maintenant le contact avec la surface de la dent.
 - **Suivant la taille du porte-empreinte, ne commencer l'application à la seringue qu'une fois le porte-empreinte à moitié plein, ceci pour assurer que le porte-empreinte pourra être positionné dans la bouche immédiatement après application à la seringue.** Si tel n'est pas le cas, le matériau présent dans la seringue prend plus tôt que celui présent dans le porte-empreinte. Il y a alors risque de distorsions de l'empreinte.

- Inmediatamente après l'application, positionner en bouche le porte-empreinte rempli puis le maintenir en position sans appuyer jusqu'à la prise.
- Pour supprimer l'adhérence de départ (« tassement de la valve»), en particulier lors des prises d'empreinte de la mâchoire supérieure, détacher le porte-empreintes du côté postérieur de la gencive. En présence de géométries difficiles, il est possible d'injecter prudemment de l'air ou de l'eau entre l'empreinte et la gencive.

Empreinte fonctionnelle

- Remplir le porte-empreinte individuel, préparé avec de l'adhésif, avec Permadyne Penta H, le positionner en bouche puis prendre l'empreinte pendant que le patient effectue des mouvements fonctionnels.
- Ensuite, si une prise d'empreinte de précision ou correctrice est nécessaire, utiliser Permadyne Penta L ou Permadyne™ Garant™ 2:1, fabriqué par 3M ESPE.

Après avoir pris l'empreinte

- Examiner avec attention le sulcus de la préparation et des dents voisines. Eliminer scrupuleusement tous les résidus de matériau d'empreinte.

Hygiène

- Plonger l'empreinte dans une solution désinfectante standard, p. ex. Impresept™*. La durée d'immersion est fonction des indications du fabricant et est de 10 minutes dans le cas d'Impresept. Une durée de désinfection excessive peut endommager l'empreinte.
- Après la désinfection, rincer l'empreinte pendant 15 sec. env. sous l'eau du robinet.

* Impresept n'est pas disponible dans tous les pays.

Fabrication du modèle

- Couler l'empreinte au plus tôt 30 minutes et au plus tard 14 jours après, avec un plâtre dur spécial en vente habituelle dans le commerce.
- Pour obtenir un modèle exempt de bulles, rincer l'empreinte sous l'eau peu avant sa coulée, et la sécher. **Ne pas utiliser de surfactant** ; ce n'est pas nécessaire et ne ferait que nuire à la qualité des empreintes en poly-éther.
- Les empreintes en polyéthers sont métallisables à l'argent. Une métallisation au cuivre n'est pas possible.

Nettoyage

- La pâte qui n'a pas pris peut se nettoyer à l'éthanol ou par lavage avec de l'eau et du savon.
- L'acétone permet d'enlever l'adhésif resté sur les porte-empreintes métalli-ques.

Remarques

- A des températures inférieures à 18°C/64°F, la viscosité des pâtes augmente tellement qu'elles peuvent causer des problèmes de mélange dans l'appareil. Stocker les pâtes un jour à au moins 18°C/64°F, ceci les rend plus faciles à préparer sans nuire à leur qualité.
- L'exposition directe au soleil et l'entreposage dans des conditions d'humidité risquent d'endommager l'empreinte.
- Les empreintes en polyéther ne doivent en aucun cas entrer en contact avec des liquides contenant des solvants. Il y a risque de gonflement et que les modèles perdent de leur précision.
- Les matériaux en polyéther 3M ESPE ne peuvent être combinés qu'avec des polyéthers 3M ESPE. Il faut respecter impérativement les temps de prise et de travail respectifs des produits.

Mesures de précaution

Si des réactions indésirables se manifestent chez un patient, cesser d'utiliser le produit sur celui-ci.

Pour obtenir la fiche signalétique du produit 3M ESPE, consulter le site www.mmm.com ou communiquer avec la filiale locale.

Stockage et durée de conservation

Stocker le produit entre 18–25°C/64–77°F. **Ne pas le stocker au réfrigéra-teur !**

Ne plus l'utiliser après la date de péremption.

Stocker les empreintes au sec dans l'obscurité, à une température inférieure à 30°C/86°F.

Information clients

Toute personne devra obligatoirement communiquer des informations strictement conformes à celles données dans ce document.

Garantie

3M ESPE garantit que ce produit est dépourvu de défauts matériels et de fabrication. 3M ESPE NE FOURNIT AUCUNE AUTRE GARANTIE, NI AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU DE QUALITE MARCHANDE OU D'ADEQUATION A UN EMPLOI PARTICULIER. L'utilisateur est responsable de la détermination de l'adéquation du produit à son utilisation. Si ce produit présente un défaut durant sa période de garantie, votre seul recours et l'unique obligation de 3M ESPE sera la réparation ou le remplacement du produit 3M ESPE.

Limitation de responsabilité

A l'exception des lieux où la loi l'interdit, 3M ESPE ne sera tenu responsable d'aucune perte ou dommage découlant de ce produit, qu'ils soient directs, indirects, spécifiques, accidentels ou consécutifs, quels que soient les arguments avancés, y compris la garantie, le contrat, la négligence ou la stricte responsabilité.

Mise à jour de l'information : juin 2006

ESPAÑOL

Descripción del producto
Permadyne Penta H y L son materiales de impresión a base de poliéter de consistencia poco y muy fluida para el mezclador automático Pentamix™, todos los productos fabricados por 3M ESPE. La proporción de mezcla volumétrica de la pasta básica y el catalizador es 5 : 1.

Cada bolsa sellada está cerrada con una cápsula de cierre **PentaMatic™**, fabricada por 3M ESPE. Esta cápsula de cierre **PentaMatic** abre automáticamente la bolsa sellada en el Pentamix tan pronto como el émbolo ha generado suficiente presión. Para mayores detalles sobre todos los productos mencionados a continuación, véase la respectiva información de empleo.

Todos los productos mencionados son fabricados por 3M ESPE.

☞ Las informaciones de uso deben conservarse durante todo el tiempo de uso del producto.

Indicaciones

- Impresión de preparaciones Inlay, Onlay, coronas y puentes
- Tomas de impresión funcional

Preparación

- Tapar las socavaciones o zonas en las que exista algún hueco gingival para evitar que el material de impresión “se pegue” sobre la estructura del diente. Si no se sella la zona se puede dificultar la remoción de la cubeta causando la extracción de los dientes naturales o prótesis. Esto es especialmente importante cuando se usan materiales de impresión con una alta dureza Shore.

Cubeta de impresión:

Todas las cubetas de impresión utilizadas generalmente para las impresiones de precisión.

- Aplicar una capa delgada de Adhesivo para Poliéter, fabricado por 3M ESPE, en la cubeta para una adherencia suficiente y dejar secar completamente (mín. 30–60 seg. – ideal son 15 min.).

Cartucho/bolsa sellada Pentamix/Penta:

- **¡Rellenar Permadyne Penta H y L sólo en los cartuchos previstos para este fin!**
- Las bolsas selladas con cápsula de cierre **PentaMatic** sólo se deben usar junto con las cánulas mezcladoras Penta™ rojas, fabricadas por 3M ESPE.
- Antes de hacer la primera impresión con los cartuchos rellenos de nuevo, preparar el largo del cordón desechando aprox. 3 cm. La pasta tendrá que ser transportada con un color invariable.
- Si al colocar el cartucho ya está montado un nuevo mezclador, se tendrá que comprobar al iniciar la mezcla si el árbol de accionamiento engrana en el mezclador.

Retracción

Son medios de retracción apropiados, p. ej., soluciones a base de cloruro de hidróxido de aluminio o sulfato de aluminio. Una retracción con hilos o aros que contengan epinefrina (adrenalina), sulfato de 8-hidroxiquinolina y sulfato de hierro-III puede impedir el fraguado de las pastas de impresión a base de poliéter.

- Mantener secas las áreas de impresión.
- En preparaciones subgingivales, emplear hilos o aros, si fuera necesario.
- Antes de realizar la impresión, eliminar a fondo los restos del medio de retracción mediante aclarado y secado a fondo.

Dosificación y mezcla

- La dosificación y la mezcla se efectúan automáticamente en el Pentamix.

	Manipulación desde el inicio de la mezcla*	Fraguado desde el inicio de la mezcla*	Tiempo de permanencia en la boca**
	min.:seg.	min.:seg.	min.:seg.
Permadyne Penta H	2:30	6:00	3:30
Permadyne Penta L	3:15	6:30	3:15

Los tiempos de trabajo mostrados son conformes con la norma ISO 4823:2000.

Temperaturas más altas reducirán el tiempo de trabajo, mientras que las más bajas lo prolongarán. Recomendamos un tiempo de trabajo de 1,45 min y el

umplimiento del tiempo de ajuste desde el inicio de la mezcla, para asegurar en todo momento unos resultados de impresión ideales bajo condiciones clínicas.

* Inicio de la mezcla = Entrada de la pasta en la cánula mezcladora

** En caso de la combinación de productos se aplicará respectivamente el tiempo más largo

Técnica de impresión

- Para sacar la impresión fraguada de la boca, si es necesario, desbloquear debidamente las zonas subyacentes de los espacios interdentales.

Técnica de la mezcla doble:

- Para circularar la preparación, encajar la jeringa para elastómeros Penta, fabricada por 3M ESPE, en la cánula mezcladora Penta del Pentamix y llenar de Permadyne Penta L.
- Luego, cambiar los cartuchos y rellenar la cubeta preparada con adhesivo de Permadyne Penta H.
- Mientras se rellena la cubeta, circular el surco o la cavidad desde el fondo. Mantener al mismo tiempo la punta de la boquilla aplicadora siempre sumergida en la pasta y aplicar haciendo contacto con la superficie del diente.
 - **Según el tamaño de la cubeta, se empezará con la circundación justo cuando la cubeta esté medio llena, para asegurar que la cubeta pueda ser posicionada en la boca inmediatamente después de la circundación.** De lo contrario, el material inyectado fraguará antes que el material de la cubeta. La consecuencia serían distorsiones en la impresión.
- Inmediatamente después de la circundación, colocar la cubeta llena en la boca y sujetarla sin aplicar presión hasta que haya fraguado.
- Para anular la adherencia inicial (“Poner la válvula”), particularmente en tomas de impresión del maxilar superior, soltar la cubeta de la gingiva por un lado posterior. En situaciones difíciles también se puede soplar, de manera cuidadosa, aire o agua entre la toma de impresión y la gingiva.

Toma de impresión funcional:

- Llenar la cubeta individual preparada con adhesivo de Permadyne Penta H, colocarla en la boca y dejar que el paciente efectúe movimientos funcionales.
- Si es necesario, para la toma de impresión fina (corrección) se utilizará a continuación Permadyne Penta L o Permadyne™ Garant™ 2:1, fabricado por 3M ESPE.

Tras la toma de impresión

- Examine y explore a fondo el surco gingival del diente preparado y la dentición adyacente. Retire de la boca cualquier material de impresión fraguado residual.

Higiene

- Sumergir la impresión en una solución desinfectante estándar de las habitualmente utilizadas para impresiones, por ejemplo, Impresept™*. La duración se rige por las respectivas indicaciones del fabricante; por ejemplo, en el caso de Impresept: 10 min. Los períodos prolongados de desinfección pueden causar daños a la impresión.
- Después de la desinfección deberá enjuagarse la impresión unos 15 seg. bajo agua corriente.

* Impresept no está a la venta en todos países.

Confección del modelo

- No vaciar la impresión con un yeso duro especial corriente antes de haber transcurrido 30 min. y a más tardar, al cabo de 14 días.
- Para obtener un modelo exento de burbujas, se deberá enjuagar la impresión brevemente con agua y secarla con aire antes del vertido. **¡No utilizar tensioactivos**, dado que éstos pueden perjudicar la calidad del poliéter y tampoco son necesarios!
- Las impresiones a base de poliéter pueden ser plateadas; un cobreado es imposible.

Limpieza

- La pasta no fraguada puede ser eliminada con etanol o lavando con agua y jabón.
- El adhesivo se suelta de las cubetas metálicas con acetona.

Observaciones

- A temperaturas bajo 18°C/64°F aumenta la viscosidad de las pastas tanto que pueden originarse problemas de mezcla en el aparato. Almacenar las pastas 1 día por lo menos a 18°C/64°F; de ese modo recuperarán su elaborabilidad sin perder calidad.
- La incidencia directa de rayos solares y un almacenamiento en un ambiente húmedo perjudican la toma de la impresión.
- Las impresiones a base de poliéter jamás deberán entrar en contacto con líquidos que contengan disolventes. La consecuencia sería un hinchamiento y modelos inexactos.
- Los materiales a base de poliéter de 3M ESPE pueden ser combinados únicamente con poliéteres 3M ESPE. Si se hace así, es necesario mantener los tiempos de trabajo y de endurecimiento de los productos individuales.

Medidas de Precaución

En el caso de que se observe una reacción adversa en algún paciente, se debe suspender el uso del producto inmediatamente.

Para obtener las Hojas de Datos de Datos de Seguridad de los Materiales (MSDS) de 3M ESPE diríjase a nuestra página web www.mmm.com o poniéndose en contacto con su distribuidor local.

Almacenamiento y conservación

Almacenar el producto a 18–25°C/64–77°F. **¡No almacenar en la nevera!** No utilizarlo después de haber transcurrido la fecha de caducidad. Guardar las impresiones en lugar seco en recintos oscuros bajo 30°C/86°F.

Información para clientes

Ninguna persona está autorizada a facilitar ninguna información que difiera en algún modo de la información suministrada en esta hoja de instrucciones.

Garantía

3M ESPE garantiza este producto contra defectos de los materiales y de fabricación. 3M ESPE NO OTORGARÁ NINGUNA OTRA GARANTÍA, INCLUYENDO CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA, DE COMERCIABILIDAD O DE ADECUACIÓN A FINES PARTICULARES. El usuario es responsable de determinar la idoneidad del producto para la aplicación que desee darle. Si, dentro del período de garantía, se encuentra que este producto es defectuoso, la única obligación de 3M ESPE y la única compensación que recibirá el cliente será la reparación o la sustitución del producto de 3M ESPE.

Limitación de responsabilidad

Salvo en lo dispuesto por la Ley, 3M ESPE no será responsable de ninguna pérdida o daño producido por este producto, ya sea directo, indirecto, especial, accidental o consecuente, independientemente del argumento presentado, incluyendo los de garantía, contrato, negligencia o responsabilidad estricta.

Estado de la información: Junio de 2006