

- 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 automática-mente 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* min.:seg.	Fraguado desde el inicio de la mezcla* min.:seg.	Tiempo de permanencia en la boca** 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

cumplimiento 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 interdientales.

Técnica de la mezcla doble:

- Para circular 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 sumer-gida 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 den-tición adyacente. Retire de la boca cualquier material de impresión fraguado residual.

Higiene

- Sumergir la impresión en una solución desinfectante estándar de las habitual-mente 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 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