

pico-splint star

Resina da modellazione fotopolimerizzabile, trasparente, priva di MMA, biocompatibile, radiotraslucente, sterilizzabile

Ambiti di utilizzo

Realizzazione di parti modellate individuali, ad es. dime chirurgiche per implantologia, dime radiografiche, placche base, indici, mascherine di fissaggio o di trasferimento.

Avvertenze importanti

- **pico-splint star** può essere combinato con resine a base di PMMA e mascherine termoformate (per la compatibilità attenersi alle indicazioni del produttore) per stabilizzare o per adattare la superficie.
- Prestare attenzione agli spessori del materiale: minimo 1,2 mm, massimo 5 mm, o fino a 10 mm con polimerizzazione da entrambi i lati.
- La biocompatibilità è garantita solo quando la polimerizzazione è completa.
- Durante la polimerizzazione, evitare le temperature elevate, perché possono provocare deformazioni degli oggetti. Pertanto i fotopolimerizzatori con lampade stroboscopiche senza raffreddamento non sono indicati.
- Prima della polimerizzazione, controllare che l'oggetto modellato non si sollevi o si stacchi dal modello.
- Dopo aver prelevato il materiale, richiudere subito accuratamente il barattolo.
- Fresatura e lucidatura devono essere eseguite esclusivamente in postazioni di lavoro dotate di impianto di aspirazione.
- Evitare il contatto con mucose e occhi. In caso di contatto accidentale, sciacquare con abbondante acqua corrente ed eventualmente consultare un oculista. In caso di contatto con epidermide e mucose, il materiale non polimerizzato può causare infiammazione e sensibilizzazione.
- Durante la lavorazione di materiale non indurito, indossare guanti ed occhiali protettivi. Evitare il contatto con la pelle.
- La disinfezione di **pico-splint star** può essere effettuata ad esempio con disinfettanti per impronte.
- Il prodotto è stato sviluppato per l'impiego in campo dentale e deve essere utilizzato esclusivamente da personale specializzato.
- Attenersi alla scheda dei dati di sicurezza.

Consigli per la lavorazione:

1. Preparazione

Scaricare il modello in gesso, immergerlo in acqua, poi applicare con cura un isolante alginico (ripetere l'applicazione se necessario). Far asciugare bene. Per isolare il modello antagonista in articolatore si consiglia di usare della vaselina. Per evitare che dita, guanti (ad es. in nitrile), strumenti di modellazione ecc. aderiscano al modello, bagnarli con uno strato molto sottile di vaselina. In questo modo si può preformare e modellare molto più agevolmente.

2. Applicazione

Prelevare una quantità adeguata di **pico-splint star** dal barattolo, quindi richiuderlo accuratamente e plasmare il materiale con le palme delle mani, premendo leggermente e formando una sfera omogenea. Valutare nuovamente la quantità; se si aggiunge o si toglie materiale, renderlo di nuovo omogeneo e modellare ancora la sfera, per evitare inclusioni. La forma da dare successivamente dipende dalla situazione (ad es. arcata-forma a U oppure base-sfera). Applicare **pico-splint star** alle aree interessate, poi adattarlo con delicatezza. Plasmarlo nella forma desiderata premendo leggermente e ripetutamente con la punta di un dito. Prestare attenzione alle dimensioni, che devono essere adeguate (spessore minimo raccomandato 1,2 mm). Se è necessario includere in articolatore gli antagonisti, applicare della vaselina sia sul modello che sulla superficie del **pico-splint star** per evitare che aderisca e si deformi. Nelle aree accessibili è possibile levigare la superficie con la punta del dito.

3. Polimerizzazione

pico-splint star può essere polimerizzato in qualsiasi comune fotopolimerizzatore con una lampada di lunghezza d'onda compresa tra 320 e 400 nm. Sono indicati anche gli apparecchi dotati di raffreddamento della camera di polimerizzazione. Il tempo di polimerizzazione medio nei fotopolimerizzatori con lampade UV/UV-A è di circa 10 min. Prima della rimozione, immergere nuovamente in acqua per 2-3 minuti. In questo modo l'isolante si ammorbidisce e la rimozione viene facilitata. Staccare e togliere dal modello con molta cautela, procedendo nella stessa direzione di inserimento (pericolo di rottura se si inclina). Se si preferisce eseguire una lucidatura meccanica finale (**pico-strahresin**), fotopolimerizzare ancora il lavoro dal lato opposto per circa 5 min. Utilizzando **pico-splint star Glanzlack** questo passaggio non è necessario in quanto è previsto un ulteriore processo di polimerizzazione. Ricordare che il tempo di polimerizzazione dipende sempre dal tipo di lampada del fotopolimerizzatore. Solo se i fotopolimerizzatori sono sottoposti a manutenzione regolare, possono essere garantiti tempi di polimerizzazione costanti. Attenersi alle istruzioni del produttore dell'apparecchio.

4. Lavorazione

Dopo la completa polimerizzazione di **pico-splint star**, rimuovere il leggero strato di inibizione appiccicoso strofinando con isopropanolo. Il fissaggio di componenti funzionali o ausiliari, nonché le integrazioni, le riparazioni o le correzioni, possono essere eseguiti con un materiale approvato per tali applicazioni (ad es. **picopreci plus glasklar**).

Si prega di attenersi alle istruzioni per l'uso dei prodotti utilizzati.

Per unire **pico-splint star** con una mascherina termoformata, assicurarsi che questa sia adatta per l'unione con resine a base di PMMA (ad es. ERKODUR, BIOCRYL). Sabbiare la mascherina per irruvidirla, applicare **pico-splint star Bonder** e lasciare agire per 1-2 min. Adattare poi **pico-splint star** e polimerizzare per circa 10 min. Per la lavorazione e il molaggio sono indicate le frese al carburo di tungsteno. Smerigliare la superficie con carta vetrata e poi lucidare meccanicamente. La lucidatura a specchio manuale può essere sostituita dalla lacca brillantante **pico-splint star Glanzlack**. Prima dell'applicazione levigare ulteriormente mediante sabbatura (**pico-edelkorund 110 my**). La sigillatura del lato superiore e di quello inferiore può essere eseguita in due fasi di lavoro. Consiglio: sul lato inferiore applicare solo uno strato molto sottile di lacca ed eventualmente assottigliarlo con l'aria per non compromettere l'adattamento. Fotopolimerizzare **pico-splint star Glanzlack** entro 5 min per ogni lato.

5. Disinfezione e sterilizzazione

Disinfezione
pico-splint star può essere disinfettato con prodotti standard. Verificare che siano adatti consultando la documentazione del produttore.

Sterilizzazione

Rispettare le disposizioni di legge e le prescrizioni in materia di igiene vigenti in loco.

pico-splint star è validato per il processo di sterilizzazione „W&H Lisa 522, programma UNIVERSALE 134“ (vedere Dati tecnici). La sterilizzazione a vapore può essere effettuata solo con apparecchi che soddisfano i requisiti delle norme EN 13060 ed EN 285. La validazione del processo di sterilizzazione è stata eseguita secondo EN ISO 17664. La responsabilità per la sterilità è dell'utilizzatore.

Dati tecnici:

- **Volume/peso**
- **pico-splint star** Barattolo da 60 g
- **pico-splint star Glanzlack** Flacone da 10 ml
- **pico-splint star Bonder** Flacone da 5 ml
- **Dosaggio e applicazione** Applicazione diretta, modellazione manuale
- **Colore del prodotto** trasparente
- **Polimerizzazione** Apparecchi con lunghezza d'onda di 320-400 nm
- **Lampada UV/UV-A** ca. 10 min su modello + ca. 5 min. lato inferiore senza modello
- **Lavorazione** a 23 °C ± 2 °C, umidità relativa 50 ± 5%

Controindicazioni

In casi molto rari **pico-splint star** può causare una sensibilizzazione. In caso di comparsa di reazioni, sospendere l'uso di **pico-splint star**. **pico-splint star** allo stato non polimerizzato non deve essere inserito nel cavo orale.

Specifiche di ordinazione:

- **pico-splint star** Barattolo da 60 g
- **pico-splint star Glanzlack** Flacone da 10 ml
- **pico-splint star Bonder** Flacone da 5 ml
- **Pennelli monouso** 100 pz. blu metallizzato

- **Processo di sterilizzazione** W&H Lisa 522, programma UNIVERSAL 134 con i seguenti parametri:
- **Avvio** -
- **Espulsione aria** -0,86 bar
- **Iniezione vapore** +0,10 bar
- **Espulsione aria** -0,84 bar
- **Iniezione vapore** +0,50 bar
- **Espulsione aria** -0,83 bar
- **Riscaldamento** -
- **Sterilizzazione** 134 -138°C; 2,10-2,20 bar; 4 min
- **Scarico pressione** -
- **Asciugatura** 16 min
- **Immissione aria** -
- **Fine** -

pico-splint star

Lichthärtender, transparenter Modellierkunststoff, MMA-frei, biokompatibel, röntgentransluzent, sterilisierbar

Anwendungsbereiche

Herstellung von individuellen Formteilen, wie z.B. Bohrschablonen für die Implantologie, Röntgenschablonen, Basisplatten, Schienen, Fixierungs- oder Übertragungsschlüssel.

Wichtige Verarbeitungshinweise

- **pico-splint star** kann mit PMMA Kunststoffen und Tiefziehschienen (Eignung laut Herstellerangaben beachten) zur Stabilisierung oder zur Anpassung der Oberfläche kombiniert werden.
- Materialstärken beachten, minimal 1,2 mm, maximal 5 mm, bei beidseitiger Polymerisation bis zu 10 mm.
- Die Biokompatibilität ist nur bei vollständiger Polymerisation gewährleistet.
- Hohe Temperaturen während der Polymerisation vermeiden, da dies zum Verziehen der Objekte führen kann. Nicht gekühlte Stroboskop Lichtgeräte sind daher nicht geeignet.
- Vor der Polymerisation die Modellation auf eventuelles Anheben oder Lösen vom Modell prüfen.
- Dose nach Materialentnahme sofort wieder fest verschließen.
- Beim Fräsen und Polieren nur an Arbeitsplätzen mit Absaugung arbeiten.
- Kontakt mit den Schleimhäuten und Augen vermeiden. Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser spülen, ggf. Augenarzt aufsuchen.
- Nicht ausgehärtetes Material kann, bei Haut- und Schleimhautkontakt, Reizungen und Sensibilisierungen verursachen. Hautkontakt vermeiden.
- Bei der Verarbeitung von nicht abgedundenem Material Augenschutz und Schutzhandschuhe tragen! Hautkontakt vermeiden!
- Eine Desinfektion von **pico-splint star** kann mit z.B. Abformdesinfektionsmitteln erfolgen.
- Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und darf nur zweckgemäß durch geschultes Fachpersonal verwendet werden.
- Sicherheitsdatenblätter beachten.

Verarbeitungstipps:

1. Vorbereitung

Gipsmodell ausblocken, wässern und Alginsolisierung sorgfältig auftragen (bei Bedarf wiederholen). Gut trocknen lassen. Für eine Isolierung des Gegenbisses im Artikulator ist die Verwendung von Vaseline empfohlen. Um ein Anhaften zu vermeiden, Finger, Handschuhe (z.B. Nitril), Modellierinstrumente etc. sehr dünn mit Vaseline benetzen. Das Vorformen und Modellieren wird dadurch deutlich erleichtert.

2. Applikation

Entsprechende Menge **pico-splint star** aus der Dose entnehmen, diese wieder fest schließen und das Material in den Handflächen unter leichtem Druck zu einer homogenen Kugel formen. Die Menge des Materials nochmal abschätzen, bei erneuter Zugabe oder Reduzierung erneut homogenisieren bzw. rollen, um Einschlüsse zu vermeiden. Die weitere Formgebung ist abhängig von der vorliegenden Situation (z.B. Zahnkranz-U Form oder Basis-Kugel). **pico-splint star** in die entsprechenden Bereiche erst vorlegen und sanft adaptieren. Durch leichtes, sich wiederholendes Andrücken mit einer Fingerspitze, in die gewünschte Form bringen. Dabei auf die entsprechende Dimensionierung achten (empf. Mindeststärke 1,2 mm). Sollen die Antagonisten im Artikulator mit einbezogen werden, Vaseline sowohl auf dem Modell, als auch auf der **pico-splint star** Oberfläche auftragen, um Anhaften und eine Deformation zu vermeiden. In zugänglichen Bereichen ist eine Glättung der Oberfläche durch Glatstreichen mit der Fingerspitze möglich.

3. Härtung

pico-splint star kann in allen handelsüblichen Lichthärtegeräten mit einem Lichtspektrum von 320 nm - 400 nm polymerisiert werden. Geeignet sind auch Geräte, die über eine Kühlung der Polymerisationskammer verfügen. Die durchschnittliche Polymerisationszeit in Lichthärtegeräten mit UV/UV-A Leuchtmitteln beträgt ca. 10 Min. Vor dem Abheben nochmals für 2 – 3 Minuten wässern. Dadurch wird die Isolierung aufgeweicht und das Entfernen erleichtert. Das Ablösen und Abheben vom Modell sehr vorsichtig und in Einschubrichtung vollziehen (Bruchgefahr bei Verkantung).

Bei beabsichtigter, abschließender mechanischer Politur (**pico-strahresin**) die Arbeit von der Gegenseite nochmal ca. 5 Min. lichthärten. Wird **pico-splint star Glanzlack** verwendet, ist dieser Schritt nicht erforderlich, da ein weiterer Polymerisationsvorgang ansteht. Bitte beachten Sie, dass die Polymerisationszeit immer abhängig von den Leuchtmitteln im Gerät ist. Gleichbleibende Aushärtezeiten können nur durch regelmäßig gewartete Geräte gewährleistet werden. Auf die Hinweise des Geräteherstellers achten.

4. Bearbeitung

Nach vollständiger Polymerisation von **pico-splint star** die leicht klebrige Inhibitionsschicht mit Isopropanol durch Abreiben entfernen. Die Fixierung von Funktions- oder Hilfsteilen sowie Ergänzungen, Reparaturen oder Korrekturen können mit einem für diese Anwendung zugelassenen Material (z. B. **picopreci plus glasklar**) vorgenommen werden. Bitte beachten Sie dazu die Gebrauchsinformationen der verwendeten Produkte.

Um **pico-splint star** mit einer Tiefziehschiene zu verbinden, sicherstellen, dass diese für eine Verbindung mit PMMA Kunststoffen geeignet ist (z.B. ERKODUR, BIOCRYL). Die Schiene dazu durch Strahlen anrauen, **pico-splint star Bonder** auftragen und für 1-2 Min. einwirken lassen. Danach **pico-splint star** adaptieren und ca. 10 Min. polymerisieren. Für die Ausarbeitung und das Einschleifen sind Hartmetallfräsen geeignet. Die Oberfläche mit Sandpapier schmirgeln und anschließend mechanisch polieren. Anstelle der manuellen Hochglanzpolitur kann **pico-splint star Glanzlack** verwendet werden. Vorher die Oberfläche mittels Sandstrahlen (**pico-edelkorund 110 my**) zusätzlich glätten. Die Versiegelung der Ober- und Unterseite kann in zwei Arbeitsschritten durchgeführt werden. Tipp: Auf der Unterseite den Lack nur sehr dünn auftragen, evtl. verblasen, um die Passung nicht zu gefährden. **pico-splint star Glanzlack** innerhalb von ca. 5 Min. pro Seite lichthärten.

5. Desinfektion und Sterilisation

Desinfizieren
pico-splint star ist mit Standardmitteln desinfizierbar. Bitte beachten Sie die Eignungsangaben der Hersteller.

Sterilisieren

Es sind die vor Ort geltenden gesetzlichen Bestimmungen und Hygienevorschriften zu beachten.

pico-splint star ist für das Sterilisationsverfahren „W&H Lisa 522, Programm UNIVERSAL 134“ validiert (siehe Technische Daten). Die Dampfsterilisation darf nur mit Geräten ausgeführt werden, die den Normen EN 13060 bzw. EN 285 entsprechen. Die Validierung der Sterilisationsverfahren erfolgte gemäß EN ISO 17664. Die Verantwortung für die Sterilität liegt beim Anwender.

Technische Daten:

- **Volumen/Gewicht**
- **pico-splint star** 60 g Dose
- **pico-splint star Glanzlack** 10 ml Flasche
- **pico-splint star Bonder** 5 ml Flasche
- **Dosieren / Applizieren** Direktapplikation, manuelles Modellieren
- **Produktfarbe** transparent
- **Härtung** Geräte-Lichtspektrum 320 nm - 400 nm
- **UV/UV-A Leuchtmittel** ca. 10 Min. auf Modell + ca. 5 Min. Unterseite ohne Modell
- **Verarbeitung** Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% rel. Luftfeuchtigkeit
- **Sterilisationsverfahren** W&H Lisa 522, Programm UNIVERSAL 134 mit folgenden Parametern:
- **Start** -
- **Entlüften** -0,86 bar
- **Dampfinjektion** +0,10 bar
- **Entlüften** -0,84 bar
- **Dampfinjektion** +0,50 bar
- **Entlüften** -0,83 bar
- **Aufheizen** -
- **Sterilisieren** 134 -138°C; 2,10-2,20 bar; 4 min
- **Druckentlastung** -
- **Trocknen** 16 min
- **Belüften** -
- **Ende** -

Kontraindikation

In sehr seltenen Fällen kann eine Sensibilisierung durch **pico-splint star** hervorgerufen werden. Sollten entsprechende Reaktionen auftreten, ist die Anwendung von **pico-splint star** einzustellen. **pico-splint star** darf im unpolymersiertem Zustand nicht intraoral eingebracht werden.

Bestellinformation:

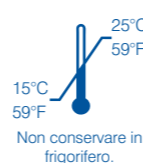
- **pico-splint star** 60 g Dose
- **pico-splint star Glanzlack** 10 ml Flasche
- **pico-splint star Bonder** 5 ml Flasche
- **Einmalpinsel** 100 Stück, blau-metallisch

HERSTELLER

DETAX GmbH&Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen
Germany, www.detax.de

VERTRIEB

picodent Dental-Produktions- und Vertriebs GmbH
Lüdenschneider Str. 24-26 · D-51688 Wipperfürth
www.picodent.de



PERICOLO

Tenere al riparo dalla luce..

Non conservare in frigorifero.



GEFAHR

Vor Licht schützen.

Nicht im Kühlschrank lagern.

pico-splint star

Light-curing, transparent modelling resin, MMA-free, biocompatible, radiotransparent, sterilisable

Fields of application

Fabrication of individual parts, for example, drilling templates for implant dentistry, X-ray templates, base plates, splints, fixation or transfer keys.

Important notes on processing

- **pico-splint star** can be combined with PMMA resins and deep-drawn splints (observe suitability according to manufacturer's data) for stabilising or adapting the surface.
- Observe material thicknesses, minimum 1.2 mm, maximum 5 mm, up to 10 mm for polymerisation on both sides.
- Biocompatibility is only guaranteed with complete polymerisation.
- Avoid high temperatures during polymerisation as this can lead to distortion of the objects. Non-cooled stroboscopic light units are therefore not suitable.
- Prior to polymerisation, check the contoured work for possible lifting or separating from the model.
- Close tin tightly immediately after removal of material.
- Milling and polishing should only be performed on work stations with suction devices.
- Avoid contact with mucous membranes and eyes. In case of accidental contact, rinse with adequate running water, consulting an ophthalmologist if necessary. Non-cured material can lead to irritation and sensitisation upon contact with skin or mucous membranes.
- Wear protective gloves and eye protection when processing material which has not yet set. Avoid contact with skin.
- **pico-splint star** can be disinfected using impression disinfection agents, for example.
- The product was developed for use in the dental field and may only be used by professionals for its intended use.
- Please follow the instructions on the safety data sheet.

PROCESSING TIPS:

1. Preparation

Block out plaster model, wet and carefully apply alginate isolation (repeat if required). Allow to dry thoroughly. The use of petrolatum is recommended to isolate the counter-bite in the articulator. To avoid sticking, apply a thin coat of petrolatum to fingers, gloves (i.e. nitrile), modelling instruments etc. This considerably facilitates performing and modelling.

2. Application

Remove an appropriate amount of **pico-splint star** from the tin, reclose tightly, and shape the material to a homogenous ball in your palms applying slight pressure. Assess the amount of material, homogenise and roll again after adding or removing material to avoid inclusions. Further shaping depends on the prevailing situation (i.e. denture model U-shape or basic ball). **pico-splint star** into the corresponding areas and adapt gently. Form the desired shape by gentle, repeated pressing with a finger tip. Observe appropriate dimensioning (recommended minimum thickness 1.2 mm). If the antagonists in the articulator are to be included, then apply petrolatum both to the model as well as the **pico-splint star** surface to avoid sticking and deformation. In accessible areas it is possible to smooth the surface by smoothing with finger tips.

3. Curing

pico-splint star can be polymerised in all commercially available light curing devices with a light spectrum of 320 nm - 400 nm. Units with cooling of the polymerisation chamber are also suitable. The average polymerisation time in light-curing devices with UV/UV-A lamps is approx. 10 min. Wet again for 2 - 3 before removal. This softens the insulation and facilitates removal. Perform loosening and removal of the model with great care and in direction of insertion (risk of breaking if wedged). Light-cure the opposite side of the model for approx. 5 minutes if subsequent mechanical polishing (**pico-strahresin**) is intended. If **pico-splint star Glanzlack** is used, this step is not required as a further polymerisation process is required. Please note that the polymerisation time always depends on the lamps in the device. Uniform curing times can only be ensured with regularly serviced devices. Observe the device manufacturer's instructions for use.

4. Processing

Following complete polymerisation of **pico-splint star**, remove the slightly sticky inhibition layer by rubbing with isopropanol. The fixation of functional or auxiliary parts, as well as modifications, repairs or corrections can be performed with a material approved for this application (e.g. **picopreci plus glasklar**). Please observe the instructions for use of the products used. In order to join **pico-splint star** with a deep-drawn splint, ensure that this is suitable for connecting to PMMA resins (i.e. ERKODUR, BIOCRYL). Then roughen the splint by sandblasting, apply **pico-splint star Bonder** and allow to work for 1-2 min. Then adapt **pico-splint star** and cure for approx. 10 min. Tungsten carbide burs are suited for processing and grinding. Sand the surface with emery paper and then polish mechanically. **pico-splint star Glanzlack** gloss lacquer can be used in place of manual high gloss polishing. First additionally smooth the surface by sandblasting (**pico-edelkorund 110 my**). Sealing of the top and bottom sides can be performed in two work steps. Tip: only apply the lacquer very thin to the bottom side, possibly disperse with air, so as not to impair the fit. Light-cure **pico-splint star Glanzlack** within approx. 5 min. per side.

5. Disinfection and sterilisation

Disinfection
pico-splint star can be disinfected with standard agents. Please observe the manufacturer's compatibility data.

Sterilisation

Locally applicable regulations and hygiene guidelines are to be observed. **pico-splint star** is validated for the „W&H Lisa 522, Programme UNIVERSAL 134“ (see technical specifications). Steam sterilisation may only be performed with equipment that complies with the standards EN 13060 and EN 285. Validation of the sterilisation processes was conducted according to EN ISO 17664. Responsibility for sterility lies with the user.

Technical specifications:

- **Volume/weight**
pico-splint star 60 g tin
pico-splint star Glanzlack 10 ml bottle
pico-splint star Bonder 5 ml bottle
- **Dispensing & application** Direct application, manual contouring
- **Product colour** transparent
- **Curing** Light spectrum of equipment 320 nm - 400 nm
UV/UV-A lamps approx. 10 min. on model + approx. 5 min. bottom side without model
- **Processing** at 23°C ± 2°C, 50 ± 5 % rel. humidity
- **Sterilisation process** W&H Lisa 522, Programme UNIVERSAL 134 with the following parameters:

Start	-	Heating	-
Ventilation	-0,86 bar	Sterilisation	134 -138°C; 2,10-2,20 bar; 4 min
Steam injection	+0,10 bar	Pressure relief	-
Ventilation	-0,84 bar	Drying	16 min
Steam injection	+0,50 bar	Ventilation	-
Ventilation	-0,83 bar	End	-

Contraindication

Sensitisation through **pico-splint star** is extremely rare. If such reactions occur, the application of **pico-splint star** is to be discontinued. **pico-splint star** may not be dispensed intraorally in nonpolymerised condition.

Ordering information:

- **pico-splint star** 60 g tin
- **pico-splint star Glanzlack** 10 ml bottle
- **pico-splint star Bonder** 5 ml bottle
- **Disposable brush** 100 pcs. blue metallic

MANUFACTURER
DETAX GmbH&Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen
Germany, www.detax.de

DISTRIBUTION
picodent Dental-Produktions- und Vertriebs GmbH
Lüdenschneider Str. 24-26 · D-51688 Wipperfürth
www.picodent.de



25°C
59°F
Do not store in refrigerator.



Telephone: +49 2267 6580-0 • www.picodent.de

pico-splint star

Résine de modelage transparente photopolymérisable, sans MMA, biocompatible, radiotransparente, stérilisable

Domaines d'application

Réalisation d'éléments préformés individuel, p. ex. de guides de forage pour l'implantologie, de guides radiographiques, de plaques de base, de gouttières, de clés de positionnement ou de transfert.

Consignes de manipulation importantes

- Pour la stabilisation ou l'adaptation de la surface, **pico-splint star** peut être combiné à des résines et gouttières thermoformées PMMA (tenir compte des compatibilités selon les indications du fabricant).
- Tenir compte de l'épaisseur du matériau : minimum 1,2 mm, maximum 5 mm, en cas de photopolymérisation des deux côtés jusqu'à 10 mm.
- La biocompatibilité n'est garantie qu'en cas de photopolymérisation complète.
- Éviter les températures élevées pendant la photopolymérisation, car ceci pourrait entraîner une distorsion des objets. Des stroboscopes non refroidis ne conviennent donc pas.
- Contrôler le modelage sur un soulèvement ou un décollement éventuel du modèle avant la photopolymérisation.
- Bien refermer la boîte directement après le prélèvement du matériau.
- Lors du fraisage et polissage, travailler uniquement sur des postes de travail avec aspiration.
- Éviter tout contact avec les yeux et la peau. En cas de contact accidentel, rincer à grande eau et consulter un médecin si nécessaire. Le matériau non durci peut provoquer des irritations et des sensibilisations par contact avec la peau et les muqueuses.
- Porter des gants de protection et un équipement de protection des yeux lors du traitement du matériau qui n'a pas encore pris. Eviter contact avec la peau.
- La désinfection de **pico-splint star** peut être réalisée p. ex. avec des produits de désinfection pour matériau d'empreinte.
- Le produit a été développé pour une utilisation dans le domaine dentaire et ne doit être utilisé que par des professionnels.
- Suivre les indications de la fiche de données de sécurité.

Conseils de traitement:

1. Préparation

Décofrer le modèle en plâtre, tremper et appliquer soigneusement l'isolant alginate (répéter au besoin). Bien laisser sécher. L'utilisation de vaseline est recommandée pour l'isolation de l'antagoniste dans l'articulateur. Pour éviter les adhérences, appliquer une fine couche de vaseline sur les doigts, les gants (p. ex. en nitrile), les instruments de modelage, etc. Le préformage et le modelage sont ainsi nettement facilités.

2. Application

Retirer la quantité nécessaire de **pico-splint star** de la boîte, bien la refermer, et en le pressant légèrement, façonner le matériau entre les mains pour former une boule homogène. Évaluer de nouveau la quantité de matériau nécessaire, en cas d'ajout ou de retrait, homogénéiser et/ou rouler de nouveau afin d'éviter des inclusions. La suite du formage dépend de la situation (p. ex. arc dentaire en U ou sphérique de base). Procéder à une application préalable de **pico-splint star** dans les régions correspondantes avant d'adapter doucement. Donner la forme désirée en appuyant à plusieurs reprises avec le bout des doigts sur le matériau. Veiller ce faisant à respecter les dimensions (épaisseur minimale recommandée : 1,2 mm). Si les antagonistes doivent être également inclus dans l'articulateur, appliquer de la vaseline sur le modèle et la surface du **pico-splint star** afin d'éviter toute adhérence et déformation. Dans les endroits atteignables, le matériau peut être lissé de la pointe du doigt.

3. Durcissement

pico-splint star peut être photopolymérisé avec tous les appareils de photopolymérisation commercialisés avec un spectre lumineux de 320 nm - 400 nm. Les appareils avec refroidissement de la chambre de photopolymérisation conviennent également. La durée moyenne de photopolymérisation des appareils de photopolymérisation avec lampes UV/UV-A est de 10 min. environ. Tremper encore une fois le modèle pendant 2 - 3 minutes avant le démoulage. Ceci ramollit l'isolation et facilite le retrait. Dégager et soulever très prudemment du modèle et retirer dans la direction d'insertion (danger de bris en cas de coinçage).

En cas de polissage mécanique final prévu (**pico-strahresin**), photopolymériser une fois encore le travail de l'autre côté pendant 5 min. Cette étape n'est pas nécessaire si **pico-splint star Glanzlack** est utilisé, puisqu'il y aura une nouvelle photopolymérisation. Veuillez noter que la durée de la photopolymérisation dépend toujours des lampes de l'appareil. Seuls des appareils régulièrement entretenus peuvent garantir des durées de durcissement constantes. Respecter les indications du fabricant d'appareil.

4. Traitement

Après la photopolymérisation complète de **pico-splint star**, retirer la couche inhibitrice légèrement collante avec de l'isopropanol. La fixation des pièces fonctionnelles et auxiliaires ainsi que les ajouts, les réparations ou les corrections peuvent être réalisés avec l'un des matériaux autorisés à ces fins (exemple : **picopreci plus glasklar**).

Veillez vous référer à la notice des produits utilisés. Pour assurer la connexion entre **pico-splint star** et une gouttière thermoformée, veuillez vous assurer que celle-ci est bien compatible avec des résines PMMA (p. ex. ERKODUR, BIOCRYL). Poncer la gouttière par sablage, appliquer **pico-splint star Bonder** et laisser agir pendant 1-2 min. Adapter ensuite le **pico-splint star** et photopolymériser pendant 10 min. environ. Des fraises en métal dur peuvent être utilisées pour la finition et le meulage. Poncer la surface avec du papier de verre puis polir mécaniquement. **pico-splint star Glanzlack** vernis brillant peut être utilisé au lieu de procéder à un polissage miroir manuel. Lisser d'abord la surface par sablage (**pico-edelkorund 110 my**). L'imperméabilisation de la partie supérieure et inférieure peut être réalisée en deux étapes. Conseil: appliquer le vernis en couche très fine sur la partie inférieure, éventuellement par jet, pour ne pas compromettre l'ajustement. Photopolymériser **pico-splint star Glanzlack** en 5 min. environ par côté.

5. Désinfection et stérilisation

Désinfection

pico-splint star se désinfecte avec de produits standards. Tenir compte des indications de compatibilité du fabricant.

Stérilisation

Respecter les dispositions légales locales en vigueur ainsi que les prescriptions d'hygiène. **pico-splint star** est validé pour le procédé de stérilisation W&H Lisa 522, Programme UNIVERSAL 134 » (voir données techniques). La stérilisation à la vapeur ne doit être effectuée que sur des appareils répondant aux normes EN 13060 ou EN 285. La validation du procédé de stérilisation a été effectuée selon EN ISO 17664. L'utilisateur est responsable de la stérilité.

Caractéristiques techniques:

- **Volume/Poids**
pico-splint star Boîte de 60 g
pico-splint star Glanzlack Flacon de 10 ml
pico-splint star Bonder Flacon de 5 ml
- **Dosage & application** application directe, modelage manuel
- **Coloris du produit** transparent
- **Durcissement** Spectre lumineux des appareils 320 nm - 400 nm
Lampes UV/UV-A env. 10 min. sur modèle + env. 5 min. pour la partie inférieure sans modèle
- **Mise en oeuvre** à 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% humidité rel.
- **Procédé de stérilisation** W&H Lisa 522, Programme UNIVERSAL 134 avec les paramètres suivants:

Démarrage	-	Chauffage	-
Évacuation	-0,86 bar	Stérilisation	134 -138°C; 2,10-2,20 bar; 4 min
Injection de vapeur	+0,10 bar	Détente	-
Évacuation	-0,84 bar	Séchage	16 min
Injection de vapeur	+0,50 bar	Aération	-
Évacuation	-0,83 bar	Fin	-

Contreindications

Dans de très rares cas, **pico-splint star** peut entraîner une sensibilisation. Si de telles réactions apparaissent, il faut arrêter l'utilisation de **pico-splint star**. **pico-splint star** ne doit pas être appliqué en bouche à l'état non photopolymérisé.

Información sobre pedidos:

- **pico-splint star** Boîte de 60 g
- **pico-splint star Glanzlack** Flacon de 10 ml
- **pico-splint star Bonder** Flacon de 5 ml
- **Pinceau jetable** 100 pc. bleu métallisé

FABRICANT
DETAX GmbH&Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen
Germany, www.detax.de

VENTES
picodent Dental-Produktions- und Vertriebs GmbH
Lüdenschneider Str. 24-26 · D-51688 Wipperfürth
www.picodent.de



15°C
59°F
Ne pas conserver au réfrigérateur.



Téléphone: +49 2267 6580-0 • www.picodent.de