



MATERIALI

Resine Termoelastiche

ASAKO (polipropilene)

ASAKO è un polimero termoplastico (tecnopolimero) specificatamente studiato per la realizzazione di parziali flessibili rimovibili e ganci nel colore del tessuto gengivale.

Confortevole e leggero, conferisce al paziente una gradevole tenuta, garantendo una totale assenza di fastidi.

ASAKO si distingue grazie alla sua biocompatibilità.

Resina Termoplastica Per Protesi Parziali

Vantaggi:

- Alte caratteristiche meccaniche
- Non assorbe (a differenza del nylon)
- Leggero e confortevole
- Anti-macchia
- Indistruttibile
- Trasparenza
- Economico
- Esente da monomero (ideale per i pazienti allergici)
- Durata nel tempo (protesi parziali)
- Facilità di rifinitura

Cromaticità: rosa chiaro – trasparente – rosa translucido - rosa pink

Smile Jet è il macchinario ad iniezione per tutti i tipi *resine termoplastiche* ed anche il *Peek...* tutto in una macchina!

AVVERTENZE E CONTROINDICAZIONI

La resina termoplastica **Asako** è un materiale non citotossico e non prevede particolari precauzioni di utilizzo e stoccaggio. Per la pulizia della protesi parziale si consiglia di lavare ogni giorno usando spazzolini con setole morbide. Non Il prodotto non resiste ad agenti chimici con effetto ossidante e acidi forti.

Durante la fase di utilizzare abrasivi come dentifrici etc. rifinitura e lucidatura, fare attenzione a non surriscaldare il manufatto in quanto trattandosi di un materiale plastico potrebbero verificarsi delle modifiche dello stesso e sviluppare gas irritanti.

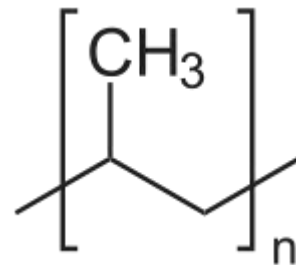
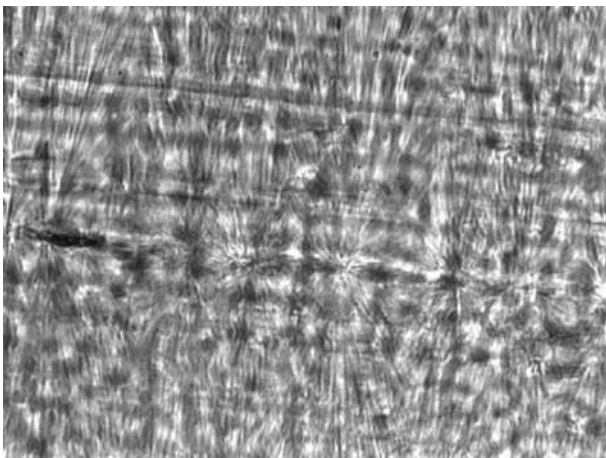
Il materiale non è visibile ai raggi x.



.Caratteristiche chimiche

Il **polipropilene** (o **polipropene**, abbreviato in PP) è un [polimero termoplastico](#) che può mostrare diversa [tatticità](#). Il prodotto più interessante dal punto di vista commerciale è quello isotattico: è un polimero semicristallino caratterizzato da un elevato [carico di rottura](#), una bassa [densità](#), una buona [resistenza termica](#) e all'[abrasione](#).

La densità del polipropilene [isotattico](#) è di 900 kg/m³ e il punto di fusione è spesso oltre i 165 °C. Le proprietà chimiche, determinate in fase di produzione, comprendono la [stereoregolarità](#), la [massa molecolare](#) e l'[indice di polidispersione](#).



Asako è una resina termoplastica **totalmente esente da nylon** e per questo motivo non assorbe liquidi né odori sgradevoli, non altera il colore nel tempo ma rimane traslucido e brillante.





DE

ANWENDUNGSBEREICH

Das thermoplastische Harz **Asako** ist für den Gebrauch durch Fachpersonal in zahntechnischen Labors zur Herstellung von Teilprothesen und Klammern bestimmt.

Asako ist nach Vorgabe der Medizinprodukte-Richtlinie 93/42/EG in der aktuellen Fassung anhand von Regel 5 in Anhang IX als Medizinprodukt der Klasse I klassifiziert (max. Dauer der Anwendung in der Mundhöhle: 30 Tage).

WICHTIGSTE EIGENSCHAFTEN

- Einfache Verarbeitung
- Asako eignet sich für alle anderen Injektionssysteme
- Ausgezeichnete Fließfähigkeit bei der Injektion
- Natürliches Aussehen
- Leicht und flexibel
- Farbecht
- Fleckenschutz

GEBRAUCHSANWEISUNG

Das Material ist in Granulatform, sodass die erforderliche Menge dosiert werden kann.

1. Die Kartusche mit der gewünschten Menge Granulat füllen. Die Kartusche sollte nicht komplett gefüllt werden, damit die Luft entweichen kann (ca. 1 cm zwischen Produkt und Deckel frei lassen). Das Produkt nicht mit den Händen berühren, um Verunreinigungen zu vermeiden.
2. Die Kartusche mit dem Deckel verschließen.
3. Die Kartusche mit einem Silikon Spray schmieren, das für hohe Temperaturen geeignet ist (Universal-Spray).
4. Die Kartusche in die Thermopresse einsetzen und dabei die Anweisungen des Herstellers beachten. Eine Schmelztemperatur von 230 °C einstellen und die Temperatur 12 min und 30 s halten. Für den Druck die Werkseinstellung des Herstellers der Thermopresse übernehmen und den Zyklus starten.
5. Nach Beendigung des Zyklus abwarten, bis sich die Gussmuffel vollständig und ohne abrupte Temperaturschwankungen abgekühlt hat.
6. Die Kuvette aus der Gussmuffel ausbetten, ausarbeiten und polieren und dabei darauf achten, dass sich das Material nicht zu stark erhitzt.
7. Für die Oberflächenbearbeitung empfehlen wir die Verwendung vom Kit Z Set und vom Smile Set zusammen mit dem Poliermittel Lux.
8. Die Zahnprothese von Wärmequellen wie Dampfsterilisatoren oder offenes Feuer fernhalten.
9. Für eine optimale Injektion wird empfohlen, mit einer Modellation aus Wachs oder einer plastischen Platte mit einer Dicke von mindestens 1,5 mm und maximal 2 mm zu arbeiten.
10. Für die Einspritzkanäle Wachsprofile mit einer Dicke von 5 mm verwenden.
11. Als Trennmittel wird das Gips-Harz Techifit Light empfohlen.

- Empfohlene Materialmenge je nach Zahnprothese, die angefertigt werden soll:
- Haken oder Platzhalter für einen Zahn (Klammerprothese): 6-8 g
 - Platzhalter für mehrere Zähne oder provisorische Brücke bis 4 Zähne: 12 g
 - Beidseitig verkürzte Zahnreihe Kennedy-Klasse I: 16-18 g
 - Fast vollständige Teilprothese oder Vollprothese: 22-24 g

LAGERUNG

Das Produkt hermetisch dicht verschlossen kühl und trocken lagern. Das Haltbarkeitsdatum der Produkte bezieht sich auf die ungeöffnete Originalverpackung. Nach dem Öffnen der Verpackung wird ein Jahr für das Produkt garantiert.

ENTSORGUNG

Das Produkt muss vorschriftsmäßig entsorgt werden.

WICHTIGE HINWEISE UND GEGENANZEIGEN

Das thermoplastische Harz **Asako** ist nicht zytotoxisch und macht deshalb keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen bei Gebrauch und Lagerung erforderlich. Es wird dazu geraten, die Teilprothese täglich mit einer Zahnbürste mit weichen Borsten zu reinigen. Keine Scheuermittel verwenden, wie z.B. Zahnpasta. Das Produkt reagiert empfindlich auf chemische Stoffe mit oxidierender Wirkung und auf starke Säuren. Bei der Oberflächenbearbeitung und dem Polieren muss darauf geachtet werden, die Prothese nicht zu überhitzen. Da es sich um einen Kunststoff handelt, können Veränderungen am Kunststoff auftreten und es können sich Reizgase bilden. Das Material ist auf dem Röntgenbild nicht sichtbar.

PRODUKTHAFTUNG: Unsere Beratung und die Anleitungen basieren auf unserem aktuellen Stand der Kenntnis und der Erfahrungen und sind Angaben, die in keiner Weise als bindend angesehen werden können. Der Benutzer ist verpflichtet zu prüfen, ob das Produkt für die vorgesehene Anwendung und den vorgesehenen Zweck geeignet ist. Eine eventuelle Haftung bei Schäden beschränkt sich auf den reinen Wert der Ware, die dem Benutzer geliefert und von diesem verwendet wurde. Unsere Produkte werden ständig weiterentwickelt. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen durchzuführen. Vor Gebrauch einer neuen Packung müssen die Anweisungen deshalb aufmerksam gelesen werden.

Legende: : siehe Gebrauchsanweisung : Chargennummer : Haltbarkeitsdatum : Hersteller : mit Mülltrennung entsorgen



GR

ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η θερμοπλαστική ρητίνη Asako προορίζεται για χρήση από εξειδικευμένο προσωπικό σε οδοντοτεχνικό εργαστήριο για τη δημιουργία μερικής οδοντοστοιχίας και αγκίστρων. Η **Asako** έχει ταξινομηθεί στην κατηγορία I (μέγιστη διάρκεια στη στοματική κοιλότητα 30 ημέρες) σύμφωνα με όσα προβλέπει η Οδηγία 93/42/ΕΟΚ και επόμενες ενημερώσεις κατ' εφαρμογή του κανόνα 5 του προσαρτήματος IX.

ΚΥΡΙΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

- Εύκολη κατεργασία
- Η **Asako** είναι συμβατή με όλα τα άλλα συστήματα έγχυσης
- Εξαιρετική ρευστότητα στη φάση της έγχυσης
- Φυσική όψη
- Ελαφρότητα και ευκαμψία
- Αμετάβλητο χρώμα
- Κατά των κηλίδων

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Το υλικό είναι σε μορφή κόκκων ώστε να χρησιμοποιείται η απαραίτητη ποσότητα.

1. Γεμίστε τη φύσιγγα με την επιθυμητή ποσότητα. Είναι προτιμότερο να μην γεμίσετε πλήρως τη φύσιγγα ώστε να υπάρχει η δυνατότητα διαφυγής πιθανού αέρα (αφήστε περίπου 1 εκ. χώρο ανάμεσα στο προϊόν και το καπάκι). Αποφύγετε την άμεση επαφή με τα χέρια για να αποφύγετε επιμολύνσεις.
2. Ξανακλείστε τη φύσιγγα με το καπάκι.
3. Λιπάνετε τη φύσιγγα με ένα σπρέι σιλικόνης κατάλληλο για υψηλές θερμοκρασίες (Universal Spray).
4. Εισάγετε τη φύσιγγα στη θερμοπρέσα σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Ρυθμίστε τη θερμοκρασία τήξης στους 230° C και τη διατήρηση της θερμοκρασίας για 12'30". Όσον αφορά την πίεση εργασίας, αφήστε τη ρύθμιση που έχει οριστεί από τον κατασκευαστή της θερμοπρέσας και στη συνέχεια εκκινήστε τον κύκλο.
5. Εφόσον ολοκληρωθεί ο κύκλος, περιμένετε να κρυώσει τελείως το έγκλειστρο για να μην προκληθεί θερμικό σοκ
6. Αφαιρέστε από το έγκλειστρο, λειάνετε και γυαλίζετε, φροντίζοντας να μην υπερθερμάνετε ποτέ το υλικό.
7. Για το στάδιο της λείανσης συνιστούμε τη χρήση του kit Set Z και του Smile Set σε συνδυασμό με την πάστα στίλβωσης Lux.
8. Αποφύγετε την επεξεργασία της οδοντοστοιχίας με πηγές θερμότητας όπως ατμός ή φλόγα.
9. Για βέλτιστη έγχυση, συνιστάται τοπάχος κεριού ή βασιικής πλάκας στο εκμαγείο να μην υπερβαίνει τα 2 mm και να μην είναι λιγότερο από 1,5 mm.
10. Χρησιμοποιήστε προφίλ κεριού για βάρδους χύτευσης με πάχος 5 mm
11. Συνιστούμε ως μονωτικό γύψου-ρητίνης να χρησιμοποιήσετε το Techifit Light.

- Συνιστώμενη ποσότητα υλικού ανάλογα με την οδοντοστοιχία:
- Αγκίστρο ή συσκευή διατήρησης χώρου ενός στοιχείου 6-8 gr.
 - Συσκευή διατήρησης χώρου με περισσότερα στοιχεία (έως 4 στοιχεία) 12 gr.
 - Αμφίπλευρο παράδειγμα 1η κατηγορία κατά Kennedy 16-18 gr.
 - Σχεδόν ολική ή ολική οδοντοστοιχία 22-24 gr.

ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ

Αποθηκεύστε το προϊόν ερμητικά κλειστό σε δροσερό και στεγνό μέρος. Η λήξη των προϊόντων μας αφορά τη σφραγισμένη συσκευασία. Αφού ανοιχτεί, το προϊόν έχει εγγύηση ενός έτους.

ΑΠΟΡΡΙΨΗ

Απορρίψτε σύμφωνα με τους ισχύοντες κανονισμούς.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Η θερμοπλαστική ρητίνη **Asako** είναι ένα μη καρποτοξικό υλικό και δεν απαιτεί ιδιαίτερες προφυλάξεις για τη χρήση και την αποθήκευση. Για τον καθαρισμό της μερικής οδοντοστοιχίας, συνιστάται η καθημερινή πλύση με οδοντόβουρτσα με μαλακές τρίχες. Μην χρησιμοποιείτε λειαντικά όπως οδοντόπαστα κλπ. Το προϊόν δεν έχει ανθεκτικότητα σε χημικούς παράγοντες με οξειδωτικές ιδιότητες και σε ισχυρά οξέα. Για το στάδιο της λείανσης και της στίλβωσης προσέξτε να μην υπερθερμάνετε το προϊόν, καθώς πρόκειται για πλαστικό υλικό και ενδέχεται να υποστεί αλλαγές και να αναπτύξει ερεθιστικά αέρια. Το υλικό δεν είναι ορατό στις ακτίνες X.

ΕΥΘΥΝΗ ΓΙΑ ΤΟ ΠΡΟΪΟΝ: Οι συμβουλές μας και οι οδηγίες βασίζονται στις τρέχουσες γνώσεις και εμπειρίες και πρέπει να λαμβάνονται μόνο ενδεικτικά χωρίς καμία δεσμευτική αξία. Ο χρήστης δεν απαλλάσσεται από την ευθύνη ελέγχου εάν το προϊόν είναι κατάλληλο για την εφαρμογή και για τον προβλεπόμενο σκοπό. Οποιαδήποτε ευθύνη ζημίας θα περιορίζεται μόνο στην αξία του εμπορεύματος που παρέχεται και χρησιμοποιείται από τον χρήστη. Τα προϊόντα μας ενημερώνονται συνεχώς, διατηρούμε το δικαίωμα αλλαγών. Σας συμβουλεύουμε να διαβάσετε προσεκτικά τις οδηγίες πριν χρησιμοποιήσετε μία νέα συσκευασία. Οι οδηγίες μας για τη χρήση των προϊόντων μας βασίζονται στις τρέχουσες εμπειρίες. Αυτές οι οδηγίες είναι καθαρά ενδεικτικές, διατηρούμε το δικαίωμα αλλαγών.

Επεξήγηση: : βλπε οδηγίες χρήσης : αριθμός παρτίδας : ημερομηνία λήξης : κατασκευαστής : απορρίψτε στη χωριστή συλλογή απορριμμάτων



Rev 0 dated 17.01.19



ISTRUZIONI PER L'USO
 INSTRUCTIONS FOR USE
 MODE D'EMPLOI
 INSTRUCCIONES DE USO
 GEBRAUCHSANWEISUNG
 ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ



Techim Group srl: Via Monte Grappa, 32 - 20020 Arese, Milano, Italy +39 (0)2 93581452

www.techimgroup.com





ITA

CAMPO DI APPLICAZIONE

La resina termoplastica **Asako** è destinata a essere utilizzata da personale qualificato presso il laboratorio odontotecnico per la creazione di protesi parziali e ganci. **Asako** è stata classificata in classe I (durata max. nel cavo orale 30gg) secondo quanto previsto dalla Dir. 93/42/CEE e successivi aggiornamenti applicando la regola 5 dell'allegato IX.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Facile lavorazione
- **Asako** è compatibile con tutti gli altri sistemi di iniezione
- Eccellente fluidità in fase di iniezione
- Aspetto naturale
- Leggerezza e flessibilità
- Inalterabilità cromatica
- Anti-macchia

ISTRUZIONI D'USO

Il materiale si presenta in granuli in modo da poter utilizzare la quantità necessaria.

1. Riempire la cartuccia con la quantità desiderata. È preferibile non riempire completamente la cartuccia così da permettere la fuoriuscita di possibile aria (lasciare ca. 1 cm di spazio tra il prodotto e il tappo). Evitare il contatto diretto con le mani per evitare contaminazioni.
2. Richiudere la cartuccia con il tappo
3. Lubrificare la cartuccia con uno spray silicico adatto alle alte temperature (Universal Spray).
4. Inserire la cartuccia nella termopressa secondo le indicazioni del fabbricante. Impostare la temperatura di fusione a 230 C° e il mantenimento in temperatura per 12'30". Come pressione di utilizzo lasciare quella impostata dalla casa del fabbricante della termopressa quindi avviare il ciclo.
5. Terminato il ciclo attendere il completo raffreddamento della muffola senza creare shock termici
6. Smuffolare, rifinire e lucidare avendo cura di non surriscaldare mai il materiale.
7. In fase di rifinitura consigliamo l'utilizzo del Kit Z Set e Smile Set abbinato al lucidante Lux.
8. Evitare di trattare il manufatto protesico con fonti di calore come vaporiera o fiamme.
9. Per un'ottimale iniezione si consiglia di avere uno spessore del modellato in cera o placchetta non superiore ai 2 mm e non inferiore al 1,5 mm.
10. Utilizzare dei profilati in cera per i perni di colata con spessore di 5 mm
11. Si consiglia di utilizzare come isolante gesso-resina Techifit Light.

- Quantità di materiale consigliata in funzione del manufatto protesico:
- Gancio o mantentore di spazio singolo elemento (ragnetto) 6/8 gr.
 - Mantentore di spazio con più elementi o monsellia fino a 4 elementi 12 gr.
 - Bilaterale esempio come una 1° classe di Kennedy 16/18 gr.
 - Protesi quasi completa o totale 22/24 gr.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO

Conservare il prodotto in luogo fresco, asciutto ed ermeticamente chiuso. La scadenza dei nostri prodotti si intende a confezione chiusa. Una volta aperto, il prodotto viene garantito un anno.

SMALTIMENTO

Smaltire secondo le norme vigenti.

AVVERTENZE E CONTROINDICAZIONI

La resina termoplastica **Asako** è un materiale non citotossico e non prevede particolari precauzioni di utilizzo e stoccaggio. Per la pulizia della protesi parziale si consiglia di lavare ogni giorno usando spazzolini con setole morbide. Non utilizzare abrasivi come dentifrici etc. Il prodotto non resiste ad agenti chimici con effetto ossidante e acidi forti. Durante la fase di rifinitura e lucidatura, fare attenzione a non surriscaldare il manufatto in quanto trattandosi di un materiale plastico potrebbero verificarsi delle modifiche dello stesso e sviluppare gas irritanti. Il materiale non è visibile ai raggi x.

RESPONSABILITA' SUL PRODOTTO: La nostra attività di consulenza e le istruzioni si basano sulle conoscenze e sulle esperienze attuali e sono da considerarsi solo come indicazioni senza alcun valore vincolante. Non si esonera l'utilizzatore dal verificare che il prodotto sia idoneo all'applicazione e al fine previsto. Eventuali responsabilità di danni saranno limitate solo al valore della merce fornita ed utilizzata dall'utente. I nostri prodotti sono in continuo aggiornamento, ci riserviamo il diritto di apportare modifiche. Vi consigliamo di leggere attentamente le istruzioni prima di usare una nuova confezione.

Legenda: : Vedi istruzioni d'uso : Numero di lotto : Data di scadenza : Fabbricante : Smaltire raccolta differenziata



GB

FIELD OF APPLICATION

The thermoplastic resin **Asako** is intended for use by skilled personnel at the prosthodontist lab for the creation of partial dentures and hooks. **Asako** is a Class I product (maximum duration in the oral cavity 30 days), pursuant to Directive 93/42/EEC as amended, by applying Rule 5 in Annex IX.

MAIN FEATURES

- Easy processing
- **Asako** is compatible with all other injection systems
- Excellent fluidity during injection
- Natural appearance
- Lightness and flexibility
- Chromatic unalterability
- Stain-resistant

INSTRUCTIONS FOR USE

The material is in granules, so you can use just the amount needed.

1. Fill the cartridge with the desired quantity. It is preferable not to completely fill the cartridge so as to allow the escape of any air (leave about 1 cm of space between product and cap). Avoid direct contact with hands to avoid contamination.
2. Close the cartridge with the cap.
3. Lubricate the cartridge with silicone spray suitable for high temperatures (Universal Spray).
4. Insert the cartridge into the heat press according to the manufacturer's instructions. Set the melting temperature to 230°C and keep it at that setpoint for 12'30". Leave the pressure of use set by the heat press manufacturer, then start the cycle.
5. At the end of the cycle, wait for the muffle to completely cool without creating thermal shocks
6. Remove from the muffle, finish and polish, making sure the material does not overheat.
7. During the finishing phase, we recommend using Kit Set Z and Smile Set combined with Lux polishing.
8. Avoid treating the prosthetic product with heat sources like steam or flames.
9. For optimal injection, we recommend the wax pattern or plate to have a thickness between (no more than) 2 mm and (no less than) 1.5 mm.
10. Use 5 mm thick wax profiles for casting posts
11. We recommend using Techifit Light gypsum-resin insulation.

- Amount of material recommended according to the prosthetic product:
- 6/8 g hook or single-element spacer
 - 12 g multi-element spacer or single bridge, up to 4 elements
 - 16/18 g bilateral sample, as Class 1 (Kennedy classification)
 - 22/24 g near-total or total prosthesis

STORAGE CONDITIONS

Store the product, hermetically sealed, in a cool, dry place. Expiration guidelines for our products refer to sealed packaging. Once opened, the product is guaranteed for one year.

DISPOSAL

Dispose of according to current legislation.

WARNINGS AND CONTRAINDICATIONS

The thermoplastic resin **Asako** is a non-cytotoxic material and does not call for any special precautions during use and storage. To clean partial dentures, we recommend cleaning every day using a soft bristle brush. Do not use abrasives such as toothpaste, etc. The product is not resistant to chemical agents with oxidizing effects and strong acids. During the finishing and polishing phase, be careful not to overheat the piece. Since it is made of plastic, it could undergo changes and irritating gases could develop. The material is not visible to x-rays.

LIABILITY ON THE PRODUCT: Our consulting and the instructions are based on current knowledge and experience and should only be considered as an indication without any binding value. The user shall not be exempt from verifying that the product is suitable for the expected application and result. Any liability for damages will be limited to the value of the merchandise supplied and used by the user. Our products are constantly being updated. We reserve the right to make changes. We recommend reading the instructions carefully before using a new package.

Legend: : See instructions : Lot number : Expire date : Fabricant : Recycling



FR

CHAMP D'APPLICATION

L'utilisation de la résine thermoplastique **Asako** est réservée au personnel qualifié d'un laboratoire dentaire pour la création de prothèses partielles et de crochets. **Asako** a été répertoriée en classe I (durée max. de 30 j. dans la cavité buccale) conformément à la directive 93/42CE et aux mises à jour suivantes, en appliquant la règle 5 de l'annexe IX.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Mise en œuvre aisée
- **Asako** est compatible avec tous les autres systèmes d'injection
- Excellente fluidité durant la phase d'injection
- Aspect naturel
- Légèreté et flexibilité
- Inaltérabilité chromatique
- Antitache

MODE D'EMPLOI

Le matériau se présente sous forme de granulés, de façon à pouvoir en utiliser la quantité nécessaire.

1. Remplir la cartouche avec la quantité désirée. Il est préférable de ne pas remplir complètement la cartouche afin de permettre à l'air qu'elle contient de sortir (laisser environ 1cm d'écart entre le produit et le bouchon). Éviter le contact direct avec les mains, pour éviter les contaminations.
2. Refermer la cartouche à l'aide du bouchon
3. Lubrifier la cartouche avec un spray à la silicone adapté aux hautes températures (Universal Spray).
4. Introduire la cartouche dans la presse à chaud selon les indications du fabricant. Régler la température de fusion à 230 C° et le maintien de la température pendant 12'30". En ce qui concerne la pression d'utilisation, ne pas modifier la valeur paramétrée par le fabricant de la presse à chaud. Lancer alors le cycle.
5. Une fois le cycle terminé, attendre le refroidissement complet du moufle, sans créer de chocs thermiques
6. Démoufler, finir et polir en prenant soin de ne jamais surchauffer le matériau.
7. Durant la finition, nous conseillons d'utiliser le Kit Z Set et le Smile Set, associés au vernis Lux.
8. Éviter de traiter la prothèse avec des sources de chaleur, telles que des jets de vapeurs ou des flammes.
9. Pour une injection optimale, il est conseillé de disposer d'un produit modelé en cire ou d'une plaquette dont l'épaisseur n'est pas supérieure à 2 mm ni inférieure à 1,5 mm.
10. Utiliser des profilés en cire munis de tiges de coulée d'une épaisseur de 5 mm
11. Il est conseillé d'utiliser du plâtre-résine Techifit Light comme isolant.

- Quantité de matériel conseillée en fonction de la prothèse:
- Crochet ou mainteneur d'espace à élément individuel (écarteur) 6/8 g.
 - Mainteneur d'espace à plusieurs éléments ou bridge jusqu'à 4 éléments 12 g.
 - Bilatérale, par exemple comme une classe I Kennedy 16/18 g.
 - Prothèse presque complète ou totale 22/24 g.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Conserver le produit hermétiquement fermé dans un endroit frais et sec. La date limite d'utilisation de nos produits se réfère à l'emballage fermé. Une fois ouvert, le produit est garanti pendant un an.

ÉLIMINATION

Éliminer conformément aux prescriptions légales.

AVERTISSEMENTS ET CONTRE-INDICATIONS

La résine thermoplastique **Asako** est un matériau non cytotoxique et aucune précaution particulière n'est prévue au niveau de l'utilisation et du stockage. Il est conseillé de laver la prothèse partielle tous les jours avec une brosse à soies souples. Ne pas utiliser d'abrasifs tels que dentifrices, etc. Le produit ne résiste pas aux agents chimiques à effet oxydant et aux acides forts. Durant les phases de finition et de polissage, faire attention à ne pas surchauffer le produit. Étant donné qu'il s'agit d'une matière plastique, elle pourrait subir des modifications et dégager des gaz irritants. Le matériau n'est pas visible aux rayons X.

RESPONSABILITÉ LIÉE AU PRODUIT: Notre activité de consultation et les instructions se basent sur les connaissances et sur les expériences actuellement connues, par conséquent elles ne sont données qu'à titre indicatif et ne revêtent aucun caractère contraignant. L'utilisateur doit vérifier si le produit est bien adapté à l'application à laquelle il est destiné. Notre éventuelle responsabilité en cas de dommages se limitera strictement au remboursement de la marchandise fournie et utilisée par l'utilisateur. Nos produits sont continuellement mis à jour, nous nous réservons le droit de leur apporter des modifications. Nous vous conseillons de lire attentivement les instructions avant d'utiliser un nouvel emballage

Legend: : Voir les instructions d'utilisation : Numéro de lot : Date d'expiration : Fabricant : Écoulement: récolte différenciée



ES

CAMPO DE APLICACIÓN

La resina termoplástica **Asako** está destinada a ser utilizada por personal cualificado en el laboratorio dental, para crear prótesis parciales y retenedores. **Asako** ha sido clasificada como clase I (duración máx. en la cavidad oral 30 días) de acuerdo a la disposición de la Dir. 93/42/CEE y sucesivas actualizaciones aplicando la regla 5 del anexo IX.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Fácil elaboración
- **Asako** es compatible con todos los otros sistemas de inyección.
- Excelente fluidez en fase de inyección
- Aspecto natural
- Ligereza y flexibilidad
- Inalterabilidad cromática
- Antimanchas

INSTRUCCIONES DE USO

El material es granulado para poder utilizar la cantidad necesaria.

1. Llene el cartucho con la cantidad deseada. Es preferible no llenar completamente el cartucho para permitir la salida posible de aire (deje aproximadamente 1 cm de espacio entre el producto y el tapón). Evite el contacto directo con las manos para evitar su contaminación.
2. Cierre el cartucho con el tapón.
3. Lubrique el cartucho con un spray siliconado apto para altas temperaturas (Universal Spray).
4. Inserte el cartucho en la máquina de termoprensado de acuerdo con las instrucciones proporcionadas por el fabricante. Ajuste la temperatura de fusión a 230 °C y mantenga la temperatura durante 12'30". Deje la presión ajustada por el fabricante de la máquina de termoprensado como presión de uso y luego inicie el ciclo.
5. Al finalizar el ciclo, espere a que la mulla se enfríe completamente sin crear choques térmicos.
6. Desmolde, termine y pula, teniendo cuidado de no sobrecalentar el material.
7. Para realizar el acabado, recomendamos el uso de Z Set y Smile Set combinados con el abrillantador Lux.
8. Evite tratar la prótesis con fuentes de calor tales como vaporeras o llamas.
9. Para una inyección óptima se recomienda tener un espesor del modelado en cera o placa de no más de 2 mm y no menos de 1,5 mm.
10. Utilice perfiles de cera para los pernos de colado de 5 mm de espesor.
11. Se recomienda el uso como aislante yeso-resina del producto Techifit Light.

- Cantidad de material recomendada en función de la prótesis:
- Retenedor o mantenedor de espacio de un solo elemento (provisorio) 6/8 g.
 - Mantenedor de espacio con varios elementos o puente de hasta 4 elementos 12 g.
 - Bilateral ejemplo como clase I de Kennedy 16/18 g.
 - Prótesis casi completa o total 22/24 g.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Conserve el producto en un lugar fresco, seco y cerrado herméticamente. La fecha de vencimiento de nuestros productos corresponde al producto en su envase cerrado. Una vez abierto, el producto tiene garantía de un año.

ELIMINACIÓN

Elimine el producto según las normas vigentes.

ADVERTENCIAS Y CONTRAINDICACIONES

La resina termoplástica **Asako** es un material no citotóxico y no se prevén precauciones especiales de uso y almacenamiento. Para limpiar la prótesis parcial se recomienda lavarla todos los días utilizando cepillos de dientes con cerdas suaves. No utilice productos abrasivos tales como pastas de dientes, etc. El producto no es resistente a los agentes químicos con efecto oxidante y ácidos fuertes. Durante el acabado y el pulido, tenga cuidado de no sobrecalentar el producto, ya que por ser un material plástico pueden producirse cambios en el mismo y desarrollar gases irritantes. El material no es visible en los rayos x.

RESPONSABILIDAD SOBRE EL PRODUCTO: Nuestro asesoramiento y las instrucciones se basan en los conocimientos y las experiencias actuales y deben considerarse solo con carácter indicativo y no vinculante. No se exime al usuario de comprobar que el producto sea adecuado para la aplicación y el uso previsto. Cualquier responsabilidad por daños se limitará solo al valor de la mercancía suministrada y utilizada por el usuario. Nuestros productos se actualizan constantemente, nos reservamos el derecho de efectuar cambios. Recomendamos que lea detenidamente las instrucciones antes de usar un nuevo envase.

Legend: : Ver instrucciones de uso : Número de lote : Fecha de expiración : Fabricant : Recogida de residuos