

(DE) Gebrauchsanweisung

00100EX-20161026



0483

Vario-Soft-Geschiebe

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produktensatz ausführlich lesen!

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Die Vario-Soft-Geschiebe sind Stabgeschiebe mit Friktionsmatrizen in grün (reduzierte Friktion, 4 N), gelb (mittlere / normale Friktion, 6 N) und rot (starke Friktion, 8 N) für die Herstellung von herausnehmbaren Zahnersatz. Die Farbodierung der Matrizen lässt eine schnelle und präzise Friktionsfestlegung zu. Die unterschiedlichen Geschiebe zeichnen sich durch ihre Form sowie Größe aus. Die Matrizen sind aus einem ausbrennbaren Kunststoff (Polystyrol, PS) für die Herstellung in beliebiger Legierung, die Matrizen sind aus Polyoxymethylen (POM) hergestellt.

2. Indikation

Die Vario-Soft-Geschiebe werden zum Fixieren eines herausnehmbaren Zahnersatzes mit Friktion eingesetzt. Je nach gewünschter Friktionstufe kann zwischen den drei farbodierten Matrizen ausgewählt werden. Für das richtige Einsetzen der Matrizen wird auf das Originalzubehör verwiesen.

Die Geschiebe Vario-Soft 3 sv (vs3 sv) und Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv) beinhalten in den Patrizen einen integrierten Schubverteiler. Dadurch entfällt bei diesen Geschieben die Herstellung eines individuell gefrästen Schubverteilers mit Interlock.

Der individuell gefräste Schubverteiler mit Interlock ist bei den Geschieben Vario-Soft 3 (vs3) und Vario-Soft 3 mini (vs3 mini) immer zwingend erforderlich. Die Geschiebe sind lediglich für den Halt der Prothese ausgelegt und nicht für die Schubkraftverteilung auf den feststehenden Zahnersatz.

Die Deckkronen, Implantatkrönnen, Stegkonstruktionen, Schaltlücken, Freundprothesen.

3. Kontraindikation

Nach gegenwärtigem Kenntnisstand sind keine Kontraindikationen bekannt. Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Die Lötunnen aller verwendeten Produkte müssen zur Gewährleistung der Rückverfolgbarkeit und Reklamationsansprüchen dokumentiert werden. Beim Einsetzen der Prothetik muss für ausreichende Sicherheit vor Verschlucken und Aspiration gesorgt werden.

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

Das Produkt wird unsteril ausgeliefert und muss in der Originalverpackung trocken und staubfrei gelagert werden.

Lagerung:

Bitte Lagerungshinweise auf dem Etikett beachten.

Haltbarkeit:
Es bestehen keine Einschränkungen bezüglich der Haltbarkeit.

6. Verarbeitung

6.1 Vorbereitung

Vor der Auswahl des Geschiebetyps muss die Größe des Geschiebes in die prothetische Planung einbezogen werden. Die Kürzbarkeit der Geschiebe siehe Punkt 7. Technische Daten.

ACHTUNG		
Da die Vario-Soft-Geschiebe parallele Stabgeschiebe sind, muss die Parallelität bei zwei oder mehr Patrizen zueinander immer in Betracht gezogen werden, da sonst ein reibungsloses Ein- und Ausgliedern der Prothese nicht möglich ist.		

Die Patrizen daher immer mit dem Parallelhalter universal (REF 360 0115 1) an die Modellation mit Wachs, Kunststoff oder Kleber fixieren. Dabei muss die flächige Auflage auf dem Zahnfleisch beachtet werden. Gegebenenfalls werden die Kunststoffpatrizen mit einem Hartmetallfräser angepasst.

ACHTUNG		
Bei den Geschieben vs3 und vs3 mini zusätzlich einen individuell gefrästen Schubverteiler mit Interlock an die Modellation anbringen – ausgenommen sind Stegkonstruktionen.		

Die Primärmodellation kann in einer beliebigen Legierung gegossen werden.

6.2 Fräsen der Patrizen

Nach dem Gießen die Primärkonstruktion ausbetten, mit Glanzstrahlperlen abstrahlen und aufpassen. Die Geschiebepatrizen sowie die Schubverteiler mit Interlock werden nach dem aufpassen und einer ggf. durchgeführten Einprobe beim Patienten auf einem individuell hergestellten Frässockel im Fräsgestell nachgefräst. Hierzu eignen sich Fräswerkzeuge aus dem bredent-Programm mit einem Durchmesser von 1 mm (z. B. REF F137 2H 10). Das Nachfräsen bedeutet keine Formänderung der Patrizen, sondern nur eine Oberflächenbearbeitung oder kleine Rauigkeiten entfernen. Anschließend werden die Patrizen auf Hochglanz poliert.

6.3 Dublieren

ACHTUNG		
Nach erfolgter Politur wird die Konstruktion von Polier- und Fräsbrückständen gereinigt. Es ist darauf zu achten, dass keine Rückstände mehr an den Gussobjekten vorhanden sind.		

Die Vorbereitung zum Dublieren erfolgt nach der entsprechenden Konstruktion des Modellgusses. Für die Herstellung eines passgenauen Matrizingehäuses wird die weiße Dublierermatrize auf die Patrizt gesetzt und evtl. an das Zahnfleisch angepasst. Occlusal schließt die Dublierermatrize bündig mit der Patrizt ab und wird mit einer dünnen Schicht Wachs abgedeckt. Dadurch kann kein Dubliersilikon zwischen Patrizt und Dublierermatrize gelangen. Die Dublierung erfolgt in einer geeigneten Kuvette mit entsprechendem Dubliersilikon.

6.4 Einbettmassemodell

Die Dublierform wird wie gewohnt mit einer Einbettmasse ausgegossen. Nach dem Entformen des Einbettmassemodells wird die Konstruktion modelliert. Zur einfachen und sicheren Sichtfärbt des Matrizingehäuses eignen sich die Wachsmatrizen, die exakt über die Geschiebematrizen auf dem Einbettmassemodell passen. Dadurch wird eine platzsparende Modellation erreicht. Zusätzlich können dann noch Retentionen aufgebracht werden. Die Modellation wird mit Gusskanälen entsprechend dem Gießverfahren angebracht und eine Überbettung hergestellt.

6.5 Modellguss

ACHTUNG		
Der Modellguss wird im Geschiebebereich nach dem Ausbetten mit einem Sandstrahlgerät (max. 110 µm) abgestrahlt und die Einbettmasse entfernt.		

Sollten im Matrizingehäuse Gussraugigkeiten vorhanden sein, sollten diese gezielt mit einem entsprechenden Werkzeug entfernt werden. Der Modellguss wird ausgearbeitet und entsprechend poliert.

ACHTUNG		
Der individuell gefräste oder integrierte Schubverteiler muss exakt passen. Sollte die Primärkonstruktion im Modell-guss beweglich sein, ist die Passung des Schubverteilers nicht korrekt und hat keine Funktion.		

6.6 Matrizen einsetzen

ACHTUNG		
Für das richtige Einsetzen der Matrizen wird auf das Originalzubehör verwiesen.		

Die Matrizen werden mit dem entsprechenden Eindrückstift in dem Gehäuse platziert und ggf. mit einem Skalpell gekürzt. Je nach Gängigkeit und Wunsches des Patienten kann zwischen den unterschiedlichen Matrizen ausgewählt werden. Der Modellguss kann fertiggestellt werden.

Sollte das Matrizingehäuse durch den Guss zu groß geworden sein und die Matrizen haben keinen Halt, können diese mit dem Matrizenkleber (REF 540 0103 1) sicher eingeklebt werden. Hierzu die Gebrauchsanweisung beachten.

6.7 Wechsel der Matrizen

Ist kein ausreichender Halt der Prothese vorhanden oder hat der Patient Probleme beim Ausgliedern der Prothese, so können die Matrizen entsprechend ausgetauscht werden. Hierzu mit einem Instrument die Matrizen aus dem Gehäuse entfernen, Gehäuse reinigen und die entsprechenden Matrizen mit Hilfe des Eindrückstiftes wieder einsetzen. Basal mit einem Skalpell an die Form des Modellgusses anpassen.

6.8 Vario-Soft 3 Matrizingehäuse

Für eine nachträgliche Herstellung oder das spannungsfreie Verkleben mit dem Modellguss eines Matrizingehäuses für die Geschiebe Vario-Soft 3 und Vario-Soft 3 sv wird das vorgefertigte Matrizingehäuse verwendet.

ACHTUNG		
Das Matrizingehäuse muss immer mit einem Schubverteiler versehen werden.		

In das Matrizingehäuse wird eine gelbe Matrize eingesetzt und auf der Primärkonstruktion platziert. Der Appendix und das Gehäuse können individualisiert werden. Anschließend wird der Schubverteiler modelliert und das Gehäuse in beliebiger Legierung gegossen. Nach dem Gießen wird das Gehäuse mit dem Schubverteiler aufgepasst. Für die Herstellung des Modellgusses wird die Dublierermatrize auf den Appendix gesetzt und das Modell dubliert. Der Modellguss wird modelliert und gegossen. Nach dem Ausarbeiten des Modellgusses wird die Innenseite des Gehäuses abgestrahlt und mit DTK-Kleber spannungsfrei verklebt. Gebrauchsanweisung beachten. Der Modellguss kann fertiggestellt werden.

7. Technische Daten

Die Patrizen (blau) sind aus Polystyrol (PS) hergestellt. Die Matrizen weiß, grün, gelb und rot aus Polyoxymethylen (POM). Für die Geschiebe Vario-Soft 3 und Vario-Soft 3 sv sind zusätzlich weichere Matrizen in hellgrün, hellgelb und hellrot aus Polypropylen (PP) erhältlich.

7.1 Vario-Soft 3 (vs3) und Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)

	Vario-Soft 3 (vs3)	Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)
Höhe Patrizen		7,0 mm
Breite Patrizen	3,0 mm	3,5 mm
Länge Patrizen	3,1 mm	5,3 mm
max. Kürzbarkeit		3,0 mm
Höhe Matrizen		7,0 mm
Breite Matrizen		3,2 mm
Länge Matrizen		3,6 mm

7.2 Vario-Soft 3 mini (vs3 mini) und Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)

	Vario-Soft 3 mini (vs3 mini)	Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)
Höhe Patrizen	6,0 mm	5,8 mm
Breite Patrizen	3,1 mm	3,5 mm
Länge Patrizen	2,3 mm	4,1 mm
max. Kürzbarkeit	3,0 mm	2,8 mm
Höhe Matrizen		6,0 mm
Breite Matrizen	3,0 mm	2,6 mm
Länge Matrizen		2,0 mm

8. Verwendete Symbole

CE	Symbol für „Europäische Konformität“
	Vorsicht: Gemäß US-Bundesgesetz darf dieses Produkt nur direkt an ausgebildete Mediziner oder in deren Auftrag verkauft werden.
	Artikelnummer
	Chargencode
	Hersteller
	Achtung!
	Unsteril
	Nicht wiederverwenden
	Trocken aufbewahren

9. Sonstige Hinweise

Das Produkt darf nur von Zahnärzten, Zahntechnikern und entsprechendem geschultem Fachpersonal verwendet werden. Für die Verarbeitung sind nur Originalwerkzeuge und –teile zu verwenden. Für die Verarbeitung des Scanabutments intraoral ist diese Gebrauchsanweisung dem Behandler als Begleitdokument für die Insertion bzw. Weiterverarbeitung auszuhändigen.

Alle Produkte, die mit dem Symbol gekennzeichnet sind, sind ausschließlich für den einmaligen Gebrauch vorgesehen. Falls dieses Produkt dennoch mehrmals verwendet wird, können folgende Risiken entstehen: Kreuzkontamination, Fehlfunktion, Passungenauigkeit etc.

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

(EN) Instructions for use

Vario-Soft attachments

Before using the product, please read these instructions for use carefully!

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non compliance with the instructions for use.

1. Description of the product

The Vario-Soft attachments are rod attachments with friction matrices in green (reduced friction, 4 N), yellow (medium / normal friction, 6 N) and red (strong friction, 8 N) for the fabrication of removable dental restorations. Color-coding of the matrices enables fast and accurate determination of the friction. The various attachments are distinguished by their shape and size. The patrices are made of burn-out resin (polystyrene, PS); the matrices are made of polyoxymethylene (POM).

2. Indication

The Vario-Soft attachments are used for fixation of a removable restoration with friction. Depending on the required level of friction, users can choose between three color-coded matrices. For correct placement/insertion of the matrices, reference is made to the original accessories. The patrices of the attachments Vario-Soft sv (vs3 sv) and Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv) feature an integrated shear distributor. The fabrication of an individually milled shear distributor with interlock is not required when using these two attachments.

The individually milled shear distributor with interlock is always required when using the attachments Vario-Soft 3 (vs3) and Vario-Soft 3 mini (vs3 mini). The attachments are only designed for retention of the denture and not for distribution of the shear force to the fixed restoration.

Full-cover crowns, implant crowns, bar restorations, interdental gaps, free-end dentures.

3. Contraindication

Based on the current state of knowledge there are no known contraindications.

The product should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product.

4. Safety hand hazard information

The lot numbers of all components should be recorded to ensure traceability and to handle complaints. Adequate protection against swallowing and aspiration must be ensured when inserting the restoration.

5. Storage and durability

The product is supplied in the non-sterile condition and dry, dust-free storage in the original packaging must be ensured.

Storage:

Please observe the storage information printed on the label.

Durability:

There are no restrictions with regard to durability.

6. Processing

6.1 Preparation

The size of the attachment needs to be included into the prosthetic planning before selecting the type of attachment. Possibility of shortening the attachments, see item 7 Technical data.

ATTENTION		
Since the Vario-Soft attachments are parallel attachments, parallel alignment of two or more patrices to one another must always be ensured to enable smooth and trouble-free insertion and removal of the denture.		

Always use the paralleling mandrel universal (REF 360 0115 1) to attach the patrices to the model using wax, resin or adhesive. Plane support on the gingiva must be ensured. If required, the plastic matrices are adapted using a tungsten carbide bur.

ATTENTION		
When using the vs3 and vs3 mini attachments, an additional individually milled shear distributor with interlock need to be attached to the model - this is not required for bar restorations.		

The primary model can be cast in the alloy of your choice.

6.2 Milling the practices

Devest the primary structure after casting, sandblast with abrasive beads and fit. After fitting and try-in in the patient's mouth, the attachment patrices and the shear distributor with interlock are finished (milled) on an individual milling base in the milling device. Milling tools with a diameter of 1 mm (e. g. REF F137 2H 10) can be used for finishing. Finishing does not result in a change to the shape of the patrices but is only a type of surface treatment to remove minor roughness. Then the patrices are polished to high gloss.

6.3 Duplicating

ATTENTION		
Polishing residues and residual milling oil are removed after polishing. Make sure to remove all residues from the cast objects.		

Preparing for duplicating is carried out based on the design of the cast structure. For fabrication of a precision-fit matrix housing, the white duplicating matrix is placed on the patrix and adapted to the gingiva if required. In the occlusal area, the duplicating matrix is fitted flush with the patrix and covered with a thin coat of wax to prevent the penetration of duplicating silicone between the patrix and duplicating matrix. Duplicating is carried out in a suitable flask using a corresponding duplicating silicone.

6.4 Investment model

The duplicating mould is filled with an investment material in the usual way. After removing the investment mold from the mould, the restoration is modelled. The wax matrix housings, which can be exactly fitted on the investment mold with the attachment matrices, allow achieving the required layer thickness of the matrix housing. This way a model with a space saving design is fabricated. Additionally, retentions can be attached later on. Sprues are attached to the model in accordance with the casting technique and investment material is filled in.

6.5 Cast metal structure

ATTENTION		
After devesting, the area of the attachment/s of the cast metal structure is sandblasted (max. 110 µm) using a sandblasting device and the investment material is removed.		

If there are any rough spots in the matrix housing, they should be thoroughly removed with a suitable too. The cast metal structure is finished and polished.

ATTENTION		
Precise fit of the individually milled or integrated shear distributor must be ensured. Correct fit and adequate function of the shear distributor are not guaranteed if the primary structure can be moved in the cast metal structure.		

6.6 Inserting the matrices

ATTENTION		
The original accessories should be used for proper insertion of the matrices.		

The matrices are placed in the housing using the corresponding insertion instrument and shortened with a scalpel if required. It is possible to choose between the various matrices in accordance with tha patient's wish.

The cast metal restoration can be completed. If the size of the matrix housing is too large and the matrices are no safely retained, they can be safely glued in place using the matrix adhesive (REF 540 0103 1). Observe the instructions for use.

6.7 Exchanging the matrices

If adequate retention of the denture is not ensured or if the patient has problems when removing his denture, the matrices can be exchanged. For this purpose, use an instrument to remove the matrices from the housing, clean the housing and insert the corresponding matrices with the insertion pin. Use a scalpel to adapt to the shape of the cast metal structure from the basal direction.

6.8 Vario-Soft 3 matrix housing

The prefabricated matrix housing is used for fabrication later on or for stress-free bonding/luting to the metal matrix housing for the Vario-Soft 3 and Vario-Soft 3 sv attachments.

ATTENTION		
A shear distributor is always required for the matrix housing.		

A yellow matrix is placed into the matrix housing and placed on the primary structure. The appendix and the housing can be customized. Then the shear distributor is modelled and the housing is cast in the alloy of your choice. The housing with the shear distributor is fitted on after casting. For the fabrication of the cast metal structure (restoration), the duplicating matrix is placed on the appendix and the model is duplicated. The restoration is waxed up and cast.

After finishing the cast metal structure, the inner surface of the housing is sandblasted and bonded in a way to eliminate stress using DTK adhesive. Observe the instructions for use. The cast metal structure (restoration) can be completed.

7. Technical data

The patrices (blue) are made of polystyrene (PS). The white, green, yellow and red matrices are made of polyoxyme-thylene (POM).

Additionally softer matrices in light green, light yellow and light green made of polypropylene (PP) are available for the Vario-Soft 3 and Vario-Soft 3 sv attachments.

7.1 Vario-Soft 3 (vs3) and Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)

	Vario-Soft 3 (vs3)	Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)
Height – patrices		7,0 mm
Width – patrices	3,0 mm	3,5 mm
Length– patrices	3,1 mm	5,3 mm
max. reduction		3,0 mm
Height – matrices		7,0 mm
Width – matrices		3,2 mm
Length – matrices		3,6 mm

7.2 Vario-Soft 3 mini (vs3 mini) and Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)

	Vario-Soft 3 mini (vs3 mini)	Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)
Height – patrices	6,0 mm	5,8 mm
Width – patrices	3,1 mm	3,5 mm
Length – patrices	2,3 mm	4,1 mm
max. reduction	3,0 mm	2,8 mm
Height – matrices		6,0 mm
Width – matrices	3,0 mm	2,6 mm
Length – matrices		2,0 mm

8. Symbols

CE	European conformity marking
	Caution: Federal (USA) law restricts this product to sale by or on the order of a dentist or physician.
	Reference number
	Lot number
	Manufacturer
	Attention!
	Non-sterile
	Single use
	Dry storage

9. Additional information

The product may only be used by dentists, dental technicians and adequately trained dental staff.

Only original tools and components may be used for processing.

The lot numbers of all components should be recorded to ensure traceability and to handle complaints.

All products labelled are intended for single use only. However, if this product is used several times, the following risks may arise: cross contamination, malfunction, inaccurate fit, etc.

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

(FR) Mode d'emploi

Attachement Vario-Soft

Veillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Les attachements Vario-Soft sont des attachements tubulaires avec pièces femelles fricatives de teinte verte (friction réduite, 4 N), jaune (friction moyenne / standard, 6 N) et rouge (forte friction, 8 N) pour la réalisation de restaurations adjacentes. Le codage couleur des pièces femelles permet une détermination rapide et précise de la friction. Les différents attachements se distinguent par leur forme et leur taille. Les pièces mâles sont en résine auto-calcinable (polystyrol, PS) pour une réalisation dans l'alliage sélectionné, les pièces femelles sont fabriquées en polyoxyméthylène (POM).

2. Indication

Les attachements Vario-Soft servent à la fixation de prothèses adjacentes à friction. Selon le degré de friction souhaité, on peut sélectionner entre les trois pièces femelles à couleur adoules. Pour la mise en place correcte des pièces femelles, veuillez-vous servir des pièces auxiliaires originales.

Les attachements Vario-Soft 3 sv (vs3 sv) et Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv) sont munis d'un répartiteur de poussées intégré dans la pièce mâle. De ce fait il n'est pas nécessaire de réaliser un répartiteur de poussées personnalisé fraisé avec interlock pour ces deux attachements.

Le répartiteur de poussées fraisé avec interlock est toujours absolument nécessaire pour les attachements Vario-Soft 3 (vs3) et Vario-Soft 3 mini (vs3 mini). Ces attachements sont uniquement conçus pour le bon maintien de la prothèse et non pour la répartition des forces sur la restauration dentaire conjointe. Couronnes de recouvrement, couronnes sur implants, infrastructures sur barre, édentations intercalaires, prothèses à selle en extension.

3. Contre-indication

D'après nos connaissances actuelles des contre-indications ne sont pas connues.

Dans le cas où il y aurait des doutes sur des tolérances, le produit ne doit être utilisé qu'après des examens anti-allergiques et lorsqu'il est établi qu'il n'y a pas de présence d'allergie.

4. Dangers et consignes de sécurité

Nous numéros de lot de toutes les pièces utilisées doivent être documentés pour assurer la traçabilité et pouvoir exercer des droits de réclamation. Lors de l'

6. Lavorazione

6.1 Preparazione

Prima di scegliere il tipo di attacco da utilizzare, è necessario determinarne la dimensione durante la pianificazione protesica. Per accorciare gli attacchi vedere le dimensioni indicate al paragrafo 7. "Dati tecnici".

<div>⚠</div> ATTENZIONE
Poiché gli attacchi Vario-Soft sono attacchi a frizione paralleli, deve essere sempre verificato il parallelismo tra due o più patrici, poiché altrimenti non sarà possibile ottenere un inserimento e disinserimento dolce della protesi.

Le patrici perciò devono essere sempre fissate alla modellazione con il posizionatore al parallelo universale (REF 360 0115 1) con cera, resina o adesivo. In questo caso è necessario fare attenzione alla superficie d'appoggio sulla gengiva. Se necessario adattare le patrici in resina con una fresa al carburo di tungsteno.

<div>⚠</div> ATTENZIONE
Nel caso degli attacchi vs3 e vs3 mini è necessario applicare alla modellazione un fresaggio integrato individualmente con Interlock– ad eccezione delle costruzioni su barre.

La modellazione della costruzione primaria può essere fusa con la lega desiderata.

6.2 Fresaggio delle patrici

Dopo la fusione estrarre dallo stampo la costruzione primaria, sabbiane con perle di lucidatura ed adattare. Dopo l'adattamento e un eventuale prova sul paziente, le patrici degli attacchi così come il fresaggio integrato con interlock vengono rifiniti con un fresatore su una base di fresaggio realizzata individualmente. A questo scopo sono particolarmente indicate le frese del programma bredent con un diametro di 1 mm (p.es. REF F137 2H 10). Rifornire significa però non modificare la forma delle patrici, ma solamente rifinirne la superficie o eliminare piccole rugosità. Successivamente lucidare a specchio le patrici.

<div>⚠</div> ATTENZIONE
Dopo la lucidatura, la costruzione viene pulita da residui di materiale da lucidatura o dall'olio di fresaggio. Fare attenzione, che sul manufatto fuso non siano presenti residui.

La preparazione per la duplicazione si esegue in base alla relativa costruzione dello scheletrato. Per realizzare un contenitore metallico preciso per la matrice inserire una matrice da duplicazione bianca sulla patrice ed eventualmente adattare alla gengiva. Occlusalmente la matrice da duplicazione termina a livello della patrice e viene coperta con uno strato sottile di cera. In tal modo tra la patrice e la matrice da duplicazione non si infiltra il silicone da duplicazione. La duplicazione viene eseguita in un'apposita muffola con silicone da duplicazione.

La forma duplicata viene colata, come di consueto, con una massa da costruzione. Dopo l'estrazione dallo stampo del modello in rivestimento, si procede alla modellazione della costruzione. Per ottenere in modo semplice e sicuro lo spessore del contenitore per matrici sono particolarmente indicati i contenitori per matrici in cera, che si adattano perfettamente alle matrici degli attacchi sul modello in rivestimento. Grazie a ciò si ottiene una modellazione di dimensioni ridotte. Inoltre sarà ancora possibile applicare delle ritenzioni. Sulla modellazione vengono applicati i canali di colata in base alla tecnica di fusione e si procede alla messa in rivestimento.

<div>⚠</div> ATTENZIONE
Dopo l'estrazione dallo stampo sabbiane lo scheletrato nella zona degli attacchi con una sabbiatrice (max. 110 µm) e rimuovere la massa da rivestimento.

Se nel contenitore per matrici dovessero essere presenti delle rugosità da fusione, devono essere rimosse in modo mirato con un'apposita fresa. Rifornire e lucidare lo scheletrato.

<div>⚠</div> ATTENZIONE
Il fresaggio integrato deve adattarsi perfettamente. Se la costruzione primaria nello scheletrato dovesse muoversi, l'adattamento del fresaggio integrato non è corretto e quindi non sarà funzionale.

<div>⚠</div> ATTENZIONE
Per un corretto inserimento delle matrici si consiglia di utilizzare gli appositi accessori originali.

Le matrici vengono posizionate nel contenitore con l'apposita chivavetta d’inserzione e se necessario vengono accorciate. In base alla situazione e alle esigenze del paziente è possibile scegliere tra differenti matrici. Lo scheletrato può essere ultimato.

Se il contenitore per matrici a causa della fusione dovesse risultare troppo grande e le matrici non presentano sufficiente ritenzione nello scheletrato, è possibile fissarle stabilmente con l'adesivo per matrici (REF 540 0103 1). In tal caso leggere attentamente le relative istruzioni d'uso del prodotto.

6.7 Sostituzione delle matrici

Se la protesi non fosse più stabile o il paziente avesse dei problemi durante il suo disinserimento, è possibile sostituire le matrici. In questo caso rimuovere le matrici dal contenitore con uno strumento, pulire il contenitore e con l'aiusilio della chivavetta d'inserzione inserire le nuove matrici. Adattare basalmente con uno scalpello alla forma dello scheletrato.

6.8 Contenitori per matrici Vario-Soft 3
Per la realizzazione di un contenitore per matrici per gli attacchi Vario-Soft 3 e Vario-Soft 3 sv o un incollaggio privo di tensioni con lo scheletrato viene utilizzato il contenitore per matrici preconfezionato.

<div>⚠</div> ATTENZIONE
Il contenitore per matrici deve sempre essere provvisto di fresaggio integrato.

Nel contenitore per matrici viene inserita una matrice gialla e poi viene posizionato sulla costruzione primaria. L'appendice e il contenitore possono essere individualizzati. Successivamente viene modellato il fresaggio integrato e il contenitore viene fuso con la lega desiderata. Dopo la fusione il contenitore con il fresaggio integrato viene adattato. Per realizzare lo scheletrato viene posizionata la matrice da duplicazione sull'appendice e viene duplicato il modello. Lo scheletrato viene modellato e fuso. Dopo la rifinitura dello scheletrato, si procede alla sabbiatura della parte interna del contenitore e all'incollaggio privo tensioni con l'adesivo DTK. Leggere attentamente le relative istruzioni d'uso. Lo scheletrato può essere ultimato.

7. Dati tecnici

Le patrici (tblu) sono realizzate in polistirolo (PS). Le matrici bianche, verdi, gialle e rosse in polioimmetilene (POM). Per gli attacchi Vario-Soft 3 e Vario-Soft 3 sv sono disponibili matrici ulteriormente più morbide nei colori verde chiaro, giallo chiaro e rosso chiaro in polipropilene (PP).

<p>7.1 Vario-Soft 3 (vs3) e Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)</p>		
	Vario-Soft 3 (vs3)	Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)
Altezza patrici		7,0 mm
Larghezza patrici	3,0 mm	3,5 mm
Lunghezza patrici	3,1 mm	5,3 mm
Accorciabili maxi.		3,0 mm
Altezza matrici		7,0 mm
Larghezza matrici		3,2 mm
Lunghezza matrici		3,6 mm

<p>7.2 Vario-Soft 3 mini (vs3 mini) e Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)</p>		
	Vario-Soft 3 mini (vs3 mini)	Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)
Altezza patrici	6,0 mm	5,8 mm
Larghezza patrici	3,1 mm	3,5 mm
Lunghezza patrici	2,3 mm	4,1 mm
Accorciabili maxi.	3,0 mm	2,8 mm
Altezza matrici		6,0 mm
Larghezza matrici	3,0 mm	2,6 mm
Lunghezza matrici		2,0 mm

<div>CE</div> <p>Simbolo per la „Conformità Europea“</p>	
Rx only	Attenzione: la legge federale degli USA limita la vendita di questo prodotto ai medici o su prescrizione medica. <p>Codice d'ordine</p>
<div>REF</div> <div>LOT</div>	Numero di lotto
<div>🏭</div>	Produttore
<div>⚠</div>	Attenzione
<div>☞</div>	Non sterile
<div>♻</div>	Non riutilizzabile
<div>☂</div>	Conservare in un luogo asciutto

9. Ulteriori avvertenze

Il prodotto deve essere utilizzato solo da odontoiatri e personale opportunamente addestrato.

Per la lavorazione si devono utilizzare solo strumenti e componenti originali.

I numeri di lotto, di tutti i componenti utilizzati, devono essere documentati per garantire la rintracciabilità dei prodotti ed in caso di reclamo.

Tutti i prodotti contrassegnati con il simbolo ☞ sono previsti per un unico utilizzo. Nel caso il prodotto venisse utilizzato più volte, possono insorgere i seguenti rischi: contaminazione crociata, difetti funzionali, imprecisioni ecc. Queste istruzioni per l’uso si basano sullo stato attuale della tecnica e delle nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L’utente è personalmente responsabile dell’utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

(ES) Hoja de instrucciones

Ataches Vario-Soft

Le rogamos que lea atentamente estas instrucciones de uso antes de la aplicación del producto.

El fabricante declina cualquier responsabilidad por daños derivados de no observar estas instrucciones de uso.

1. Descripción de producto

Los ataches Vario-Soft son ataches de rieler a con hembras de fricción de color verde (fricción reducida, 4 N), amarillo (fricción media /normal, 6 N) y rojo (fricción intensa, 8 N) empleados para la confección de sustitutos dentales removibles. La codificación mediante colores de las hembras permite determinar rápidamente el grado de fricción. Los ataches se diferencian tanto por su forma como por su tamaño. Los machos son de una resina calcáinable (poliestiroil, PS) para una confección con la aleación que se desea; las hembras son de polioximetileno (POM).

2. Indicaciones

Los ataches Vario-Soft se utilizan para la fijación con fricción del sustituto dental removible. Según el grado de fricción que se desea puede elegirse entre tres hembras con diferentes colores. Para la inserción correcta de las hembras se recomienda utilizar los accesorios originales.

Los ataches Vario-Soft 3 sv (vs3 sv) y Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv) tienen un contorno fresco integrado en los machos. Por ello no se requiere la confección de un contorno fresco personalizado con Interlock para ninguno de estos dos atches.

El contorno fresco personalizado con Interlock resulta siempre imprescindible para los ataches Vario-Soft 3 (vs3) y Vario-Soft 3 mini (vs3 mini). Los atches están únicamente diseñados para sujetar la prótesis y no para la distribución de la fuerzas de tracción en sustitutos dentales fijos.

Coronas de cubrición, coronas para implantes, construcciones con barra, huecos interdentales, prótesis de extremo libre.

3. Contraindicaciones

Según el estado actual de los conocimientos no se tiene constancia de ninguna contraindicación. En caso de sospecha de intolerancia sólo se aplicará este producto tras haber realizado las pruebas alergológicas pertinentes y haber demostrado la inexistencia de una alergia.

4. Indicaciones sobre riesgos y para la seguridad

El número de lote de todas los productos utilizados debe documentarse para garantizar su trazabilidad y los derechos de reclamación. Al insertar la solución protésica debe procurarse la seguridad suficiente para evitar la deglución o aspiración de cualquier material.

5. Indicaciones sobre el almacenamiento y la fecha de caducidad

El producto se suministra de forma no estéril y debe almacenarse en un lugar seco y libre de polvo en su embalaje original.

Almacenamiento:
Rogamos consulten las indicaciones sobre el almacenamiento en la etiqueta del producto.

Fecha de caducidad:
No existe limitación relativa a la conservación.

6. Procesamiento

6.1 Preparación

Antes de la elección del tipo de atache debe tenerse en cuenta el tamaño del atache en la planificación de la prótesis. Consultar el punto 7. Características técnicas sobre la posibilidad de acotar los ataches.

<div>⚠</div> ATENCIÓN
Puesto que los ataches Vario-Soft son ataches de rieler a paralelos, debe tenerse siempre en cuenta el paralelismo entre dos o más machos, pues de lo contrario resulta imposible que la extracción e inserción de la prótesis se produzca sin fricciones.

Por ello debe fijarse siempre los machos mediante el mandril paraleleador universal (REF 360 0115 1) a la modelación usando cera, resina o adhesivo. En este proceso debe comprobarse un buen enrasado con la encía. En caso necesario se adapta los machos de resina usando una fresa de carburo de tungsteno.

<div>⚠</div> ATENCIÓN
Al usar los ataches vs3 y vs3 mini acoplar de forma adicional un contorno fresco personalizado con Interlock en la modelación, excepto cuando se trate de construcciones con barras.

La modelación primaria puede colarse con la aleación deseada.

6.2 Fresado de los machos

Tras el colado desmoldear la construcción primaria, arenar con perlas para un brillo intenso y acoplar. Los machos del atache y los contornos fresados con Interlock se fresan adicionalmente tras el ajuste –y, en caso dado, una prueba en el paciente— sobre un zcalo para fresado construido de forma personalizada dentro del equipo de fresado. Para esta labor están indicadas las herramientas para el fresado del programa de bredent con diametro de 1 mm [p. ej. REF F137 2H 10]. El fresado posterior no supone una modificación de la forma de los machos, sino sólo una preparación de las superficie o la eliminación de pequeñas irregularidades superficiales. A continuación se pule los machos hasta que obtengan un brillo intenso.

6.3 Duplicado

<div>⚠</div> ATENCIÓN
Tras el pulido se limpia de la construcción cualquier resto de aceite de pulido y fresado. Deberá comprobarse que no queden restos en la superficie de los objetos colados.

La preparación del duplicado se realiza tras la adecuada construcción del esquelético. Para la construcción de una caja de hembras de ajuste preciso se dispone la hembra para duplicado blanca sobre el macho y, en caso necesario, se adapta a la encía. La hembra para duplicado queda enrasada por occlusal con el macho y se cubre con una capa fina de cera. Esto impide la penetración de silicona para el duplicado entre el macho y la hembra para duplicado. El duplicado se realiza en la cubeta adecuada con la silicona de duplicado correspondiente.

6.4 Modelo de masa de revestimiento

Los moldes para el duplicado se cuean de la forma habitual con una masa de revestimiento. Tras el desmoldeado del modelo de masa de revestimiento se modela la construcción. Para garantizar de forma segura y sencilla un grosor adecuado de la capa en la caja de hembras se dispone de cajas de hembras de cera, que se ajustan con precisión sobre las hembras de los ataches en los modelos de masa de revestimiento. De este modo se obtiene una modelación que ahora espacio. De forma adicional puede acoplarse retenciones.

La modelación se dota de bebederos de la forma correspondiente a la técnica de colado aplicada y se prepara el revestimiento.

<div>⚠</div> ATENCIÓN
El esquelético se arena después de su desmoldeado en la zona de los ataches mediante un equipo de arenado (máx. 110 µm) y se elimina la masa de revestimiento.

Si la caja de hembras presenta superficies ásperas tras el colado, tendrán que ser eliminadas mediante el instrumental adecuado. El esquelético se mecaniza y se pule de la forma correspondiente.

<div>⚠</div> ATENCIÓN
El contorno fresado personalizado o integrado debe ajustarse con exactitud. Si la construcción primaria tuviese holgura dentro del esquelético, el ajuste del contorno fresado no es correcto y no cumplirá su función.

<div>⚠</div> ATENCIÓN
Se recomienda usar los accesorios originales para una correcta inserción de las hembras.

Con la ayuda del lápiz de inserción se coloca las hembras dentro de la caja de hembras y se acortan con un bisturi cuando resulte necesario. Según la funcionalidad y el deseo del paciente puede elegirse una de las diferentes hembras disponibles. Ahora puede terminarse el esquelético.

Si la caja de hembras ha resultado demasiado grande tras el colado y las hembras no están sujetas suficientemente pueden adherirse de forma segura con el adhesivo para hembras (REF 540 0103 1). Consultar para ello las instrucciones de uso.

6.7 Cambio de hembras

Si la sujeción de la prótesis es insuficiente o si el paciente tiene problemas a la hora de extraer la prótesis, es posible realizar un cambio de hembras. Para ello extraer las hembras de la caja de hembras con el instrumental correspondiente, limpiar la caja de hembras e insertar las hembras utilizando el lápiz de inserción. Adaptar por basal con el bisturi a la forma del esquelético.

6.8 Caja de hembras Vario-Soft 3
Para la confección posterior de una caja de hembras para los ataches Vario-Soft 3 y Vario-Soft 3 sv o su adhesión sin tensiones con el esquelético se utiliza la caja de hembras prefabricada.

<div>⚠</div> ATENCIÓN
Las cajas de hembras debe dotarse siempre de un contorno fresado.

Se inserta una hembra amarilla en la caja de hembras y se dispone sobre la construcción primaria. Puede personalizarse el apéndice y la caja de hembras. A continuación se modela el contorno fresado y se cuea la caja con la aleación deseada. Tras el colado se acopla la caja de hembras y el contorno fresado. Para la fabricación del esquelético se coloca la hembra de duplicar sobre el apéndice y se duplica el modelo. Se modela el esquelético y se realiza su colado. Tras los trabajos de acabado del esquelético se arena la cara interior de la caja de hembras y se adhiera con adhesivo DTK sin crear tensiones. Seguir las instrucciones de uso. A continuación puede terminarse el esquelético.

7. Características técnicas

Los machos (azul) son de poliestilol (PS). Los hembras blancas, verdes, amarillas y rojas son de polioximetileno (POM). Para los ataches Vario-Soft 3 y Vario-Soft 3 sv se dispone además de hembras más blandas de polipropileno (PP) en los colores verde claro, amarillo claro y rojo claro.

<p>7.1 Vario-Soft 3 (vs3) y Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)</p>		
	Vario-Soft 3 (vs3)	Vario-Soft 3 sv (vs3 sv)
altura machos		7,0 mm
ancho machos	3,0 mm	3,5 mm
longitud machos	3,1 mm	5,3 mm
máximo acortamiento		3,0 mm
altura hembras		7,0 mm
ancho hembras		3,2 mm
longitud hembras		3,6 mm

<p>7.2 Vario-Soft 3 mini (vs3 mini) y Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)</p>		
	Vario-Soft 3 mini (vs3 mini)	Vario-Soft 3 mini sv (vs3 mini sv)
altura machos	6,0 mm	5,8 mm
ancho machos	3,1 mm	3,5 mm
longitud machos	2,3 mm	4,1 mm
máximo acortamiento	3,0 mm	2,8 mm
altura hembras		6,0 mm
ancho hembras	3,0 mm	2,6 mm
longitud hembras		2,0 mm

<div>CE</div> <p>Simbolo de „conformidad europea“</p>	
Rx only	Advertencia: La ley federal de EE.UU. sólo permite la venta directa de este producto a médicos o a quienes les representen.
<div>REF</div> <div>LOT</div>	Referencia de artículo
<div>🏭</div>	Código de lote
<div>!</div>	Fabricante
<div>⚠</div>	Atención
<div>☞</div>	No estéril
<div>♻</div>	Non reutilizable
<div>☂</div>	Guardar en lugar seco

9. Otras observaciones

Este producto sólo puede ser utilizado por odontólogos, técnicos dentales y personal cualificado con formación específica. Para el procesamiento sólo se usará instrumental y piezas originales.

El número de lote de todas las piezas utilizadas debe documentarse para garantizar su trazabilidad y los derechos de reclamación.

Todos los productos marcados con el símbolo ☞ son exclusivamente de un solo uso. Si aun así se utiliza este producto repetidamente, pueden presentarse los siguientes riesgos: contaminación cruzada, funcionalidad imperfecta, imprecisión en el ajuste, etc.

Estas instrucciones de uso se corresponden con el estado actual de la técnica y nuestra propia experiencia. El producto sólo podrá aplicarse para las indicaciones descritas en el punto 2. El usuario es el único responsable de la aplicación del producto. El fabricante no se responsabiliza de los resultados fallidos, ya que no participa en el procesamiento. El derecho a indemnización por posibles daños y perjuicios se limita exclusivamente al valor comercial de nuestros productos.

(RU) Инструкция по эксплуатации

Аттачменты Vario-Soft «Варио Софт»
Перед применением продукта внимательно прочтите данную инструкцию по эксплуатации. Производитель не несет ответственности за неисправности, возникшие в результате несоблюдения данной инструкции по эксплуатации.

1. Описание продукта

Аттачменты Vario-Soft «Варио Софт» представляют собой стержневые аттачменты с фрикционными матрицами зеленого цвета (пониженное трение, 4 Н), желтого цвета (среднее/нормальное трение, 6 Н) и красного цвета (повышенное трение, 8 Н) для изготовления съемных зубных протезов. Цветовое кодирование матриц позволяет получить быстрое и точное представление о степени трения. Аттачменты различаются по своей форме и размерам. Патрицы выполнены из выгорающего пластика (полистирол, ПС) для изготовления изделий в любом предпочтительном цвете, матрицы выполнены из полиоксиметилена (ПОМ).

2. Показания

Аттачменты Vario-Soft «Варио Софт» применяются для фрикционной фиксации съемных зубных протезов. В зависимости от желаемой степени трения, можно выбрать необходимую матрицу из трех цветовкодированных вариантов. Для правильного применения матриц необходимо использование оригинальных принадлежностей.

Аттачменты Vario-Soft 3 sv (vs3 sv) «Варио Софт 3 св (вс3 св)» и Vario-Soft 3 sv (vs3 mini sv) «Варио Софт 3 мини св (вс3 мини св)» содержат в патрицах интегрированный распределитель нагрузки. Благодаря этому при применении этих аттачментов исчезает необходимость в изготовлении индивидуально фрезерованного распределителя нагрузки с блокировкой.

Индивидуально фрезерованный распределитель нагрузки с блокировкой всегда необходим для аттачментов Vario-Soft 3 (vs3) «Варио Софт 3 (вс3)» и Vario-Soft 3 mini (vs3 mini) «Варио Софт 3 мини (вс3 мини)». Аттачменты предназначены только для удержания протеза, а не для распределения нагрузки на несъемном протезе.

Покрывающие коронки, коронки для имплантатов, балочные конструкции, межзубные пространства, конусные протезы.

3. Противопоказания

В соответствии с текущим уровнем знаний известных противопоказаний нет. При подозрении на переносимость данный продукт может быть применен только после предварительного аллергологического обследования и подтверждения отсутствия аллергии.

4. Указания по риску и технике безопасности

Номера партий всех используемых продуктов должны документироваться в целях обеспечения прослеживаемости и для рассмотрения жалоб. При установке протеза необходимо обеспечить надлежащий уровень безопасности из-за риска проглатывания и аспирации.

5. Указания по хранению и сохранности продукта

Продукт поставляется нестерильным и должен храниться в оригинальной упаковке в сухом, не содержащем пыли месте.

Хранение

Соблюдайте указания по хранению, приведенные на этикетке.

Сохраняемость
Нет никаких ограничений в отношении сохраняемости.

6. Обработка

6.1 Подготовка
Прежде чем выбрать тип аттачмента, следует учесть размер аттачмента при планировании протезирования. Для получения информации о возможности укорочения аттачмента см. пункт 7. Технические характеристики.

<div>⚠</div> Внимание!
Поскольку аттачменты Vario-Soft «Варио Софт» представляют собой параллельные балочные аттачменты, необходимо учитывать параллельность двух или более патриц по отношению друг к другу, иначе невозможно будет обеспечить беспрятственную вставку и удаление протеза.

Поэтому патрицы необходимо всегда фиксировать на моделях при помощи универсального ключа параллелеметра (REF 360 0115 1) с применением воска, пластика или клея. При этом следует учитывать опорную поверхность на деснах. При необходимости пластиковые патрицы могут быть припасованы при помощи фрезы из твердого метала.

<div>⚠</div> Внимание!
В случае с аттачментами vs3 «вс3» и vs3 mini «вс3 мини» на модели дополнительно устанавливается индивидуально фрезерованный распределитель нагрузки с блокировкой, исключением являются балочные конструкции.

Первичная конструкция модели может быть изготовлена в любом сплаве.

6.2 Фрезы патриц

После отливки первичную конструкцию извлекают, обрабатывают поливочной дробью и припасовывают. После припасовки и проведенной при необходимости примерки на пациенте патрицы аттачментов и распределитель нагрузки с блокировкой повторно фрезеруют на индивидуально подготовленном фрезерном цоколе в фрезеровочном устройстве. Для этого подходят фрезерные инструменты диаметром 1 мм из программы компании bredent (например, REF F137 2H 10). Чистовое фрезерование не подразумевает изменение формы матриц, оно предназначено только для обработки поверхности или устранения незначительной шероховатости. Затем патрицы полируют до блеска.

<div>⚠</div> Внимание!
После полировки конструкцию очищают от остатков поливочных материалов и фрезеровочного маsla. Необходимо убедиться, что на объектах литья не осталось остаточных материалов.

Подготовка к дублированию осуществляется согласно соответствующей конструкции литой модели. Для изготовления точно подогнанного корпуса матрицы на патрицу устанавливают белую дублировочную матрицу и при необходимости подгоняют под десну. Дублировочная матрица окклюзионно закрывается патрицей встык и покрывается тонким слоем воска. Это предотвращает попадание дублировочного силикона в пространство между патрицей и дублировочной матрицей. Дублирование осуществляется в подходящей камере с применением соответствующего дублировочного силикона.