

# FuturaJet universal

- Kaltpolymerisierender Kunststoff auf Methylmethacrylat-Basis.
- Speziell auf das UNIPRESS-Injektionsverfahren eingestellt (andere geeignete Injektionssysteme möglich).
- Für die Küvetten- und Fließtechnik geeignet.
  
- Cold-curing acrylic on methyl methacrylate basis.
- Designed specifically for use with the UNIPRESS injection system (other suitable injection systems can be used)
- Suited to the flask technique and the flow technique.
  
- Résine polymérisable à froid, à base de méthacrylate de méthyle.
- Spécialement conçue pour le procédé à injection UNIPRESS (autres systèmes d'injection appropriés possibles)
- Convient à la technique des cuvettes et à la technique d'écoulement.
  
- Resina a base di metilmetacrilato, polimerizzante a freddo.
- Speciale per il sistema ad iniezione UNIPRESS (altri sistemi di iniezione adatti possibili).
- Adatto alla tecnica della cuvetta e alla tecnica del flusso.
  
- Resina autopolimerizable a base de metilmetacrilato.
- Especialmente adecuada al procedimiento de inyección UNIPRESS (otros sistemas de inyección adecuados posibles).
- Adecuado para la técnica de la cubeta y para la técnica de flujo.

Sofern Sie den Inhalt dieser Gebrauchsanweisung nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte vor der Anwendung des Produktes an unseren Kundenservice.

Als Hersteller dieses Medizinprodukts informieren wir unsere Anwender und Patienten darüber, dass alle im Zusammenhang mit dem Medizinprodukt aufgetretenen, schwerwiegenden Vorfälle uns als Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden sind.

Wanneer u de inhoud van deze gebruiksaanwijzing niet helemaal begrijpt, wendt u zich dan voordat u het product gaat gebruiken tot onze klantenservice.

Als fabrikant van dit medisch product brengen we onze gebruikers en patiënten graag op de hoogte ervan dat alle in verband met het medisch product opgetreden, ernstige voorvallen aan ons als fabrikant en aan de verantwoordelijke instantie van de lidstaat waarin de gebruiker en/of de patiënt woonachtig is, moeten worden gemeld.

Se não compreender bem o conteúdo destas instruções de utilização, contacte o nosso serviço de assistência ao cliente, antes de usar o produto.

Como fabricante deste dispositivo médico, informamos os nossos utilizadores e pacientes que todos os incidentes graves que ocorram em ligação com o dispositivo médico devem ser nos comunicadas como fabricante, bem como às autoridades competentes do Estado-Membro em que reside o utilizador e/ou o paciente.

Si tiene alguna duda en relación con estas instrucciones de uso, consulte a nuestro servicio al cliente antes de utilizar el producto.

Como fabricante de este producto sanitario, informamos a nuestros usuarios y pacientes que deben comunicar todos los incidentes graves relacionados con el producto sanitario tanto a nosotros, como fabricante, como a las autoridades responsables del Estado miembro en el que el usuario y/o paciente está establecido.

W przypadku niezrozumienia treści niniejszej instrukcji obsługi w całości prosimy o skontaktowanie się z naszym biurem obsługi klienta przed użyciem produktu.

Jako producent tego wyrobu medycznego informujemy użytkowników i pacjentów, że wszystkie poważne przypadki, mające miejsce przy użyciu naszego produktu, należy zgłosić do nas jako do producenta oraz do kompetentnych organów kraju członkowskiego, w którym mieszka użytkownik/pacjent.

Mikäli et täysin ymmärrä tämän käyttöohjeen sisältöä, ota ennen tuotteen käyttöä yhteyttä asiakaspalveluumme.

Tämän lääkekinnällisen tuotteen valmistajana tiedotamme käyttäjiamme ja potilaitamme, että kaikista lääkinnällisen tuotteen käytön yhteydessä esiintyvistä vakavista tapauksista on ilmoitettava meille ja sen jäsenvaltion toimivaltaiselle viranomaiselle, jossa käyttäjä ja/tai potilas toimii.

Om ni inte förstår innehållet i bruksanvisningen fullständigt, ber vi er kontakta vår kundservice innan ni använder produkten.

Som tillverkare av denna läkemedelsprodukt vill vi informera våra användare och patienter om att eventuella allvarliga tilldragelser som inträffar i samband med läkemedelsprodukten måste rapporteras till oss som tillverkare och till relevanta myndigheter i den medlemsstat som användaren och/eller patienten befinner sig.

Pokud dobře nerozumíte obsahu návodu k použití, obratle se prosím před použitím produktu na náš zákaznický servis.

Jako výrobce tohoto lékařského produktu informujeme naše uživatele a pacienty o tom, že všechny závažné události, které se vyskytnou v souvislosti s tímto lékařským produktem, se musí nahlásit nám jako výrobci a příslušnému úřadu členského státu, ve kterém má uživatel a/nebo pacient své bydliště.

Ak dobre nerozumiete obsahu návodu na použitie, obráťte sa prosím pred použitím produktu na náš zákaznický servis.

Ako výrobca tohto medicínskeho produktu informujeme našich používateľov a pacientov o tom, že je potrebné ohlásiť nám, ako výrobcovi a kompetentnému úradu členského štátu, v ktorom má používateľ a/alebo pacient bydlisko, všetky závažné prípady vyskytujúce sa v súvislosti s medicínskym produktom.

If there is anything in this instruction for use that you do not understand, please contact our customer service department before using the product.

As the manufacturer of this medical device, we inform our users and patients that all serious events occurring in connection with it must be reported to us (the manufacturers) as well as the relevant authorities in the Member State where the user and/or patient is resident.

Εάν δεν κατανοείτε πλήρως το περιεχόμενο του παρόντος εγχειριδίου, πριν χρησιμοποιήσετε το προϊόν απευθυνθείτε στην υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.

Ως κατασκευαστής του ιατροτεχνολογικού προϊόντος ενημερώνουμε τους χρήστες και τους ασθενείς πως όλα τα σοβαρά περιστατικά που παρουσιάζονται σε σχέση με το ιατροτεχνολογικό προϊόν πρέπει να αναφέρονται σε εμάς ως κατασκευαστή και στις αρμόδιες αρχές του κράτους μέλους στο οποίο ο χρήστης ή/και ο ασθενής έχει εγκατασταθεί.

Si vous ne comprenez pas le mode d'emploi dans son intégralité, veuillez vous adresser à notre service client avant d'utiliser le produit.

En tant que fabricant de ce produit médical, nous informons nos utilisateurs et patients que tous les incidents graves liés à ce produit médical doivent nous être signalés en tant que fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est domicilié.

Hvis de ikke helt forstår indholdet af denne brugsanvisning, bedes De henvende Dem til vores kundeservice, inden De tager produktet i brug.

Som producent af dette medicinprodukt informerer vi hermed vores brugere og patienter om, at samtlige alvorlige utilsigtede hændelser opstået i forbindelse med brugen af dette medicinprodukt skal indberettes til producenten og den ansvarlige tilsynsførende myndighed i det medlemsland, hvor brugeren og/eller patienten har bopæl.

Jei Jūs šios vartojimo instrukcijos turinį ne visiškai suprantate, prašom prieš panaudojant produktą kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių.

Mes, šio medicininio gaminio gamintojas, informuojame savo naudotojus ir pacientus, kad apie visus dėl medicininio gaminio atsiradusius reikšmingus incidentus privalote pranešti mums, t. y. gamintojui ir atsakingai valstybės narės, kurioje naudotojas ir (arba) pacientas gyvena, institucijai.

Če navodila za uporabo niste popolnoma razumeli, vas prosimo, da se še pred uporabo izdelka posvetujete z našo servisno službo.

Kot proizvajalec tega medicinskega izdelka obveščamo naše uporabnike in paciente o tem, da je treba vse resne dogodke, povezane z medicinskim izdelkom sporočiti nam, kot proizvajalcu, in pristojnemu organu države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient svoj sedež/bivališče.

Amennyiben e használati utasítás tartalmát nem érti teljeseen, akkor a termék használatá előtt kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.

Mint a jelen orvostechnikai eszköz a gyártója, tájékoztatjuk felhasználóinkat és betegeinket arról, hogy az orvostechnikai eszköz használatával kapcsolatosan bekövetkezett valamennyi súlyos eseményt felénk, mint a gyártó, és a felhasználó és/vagy a beteg lakóhelye szerinti tagállam illetékes hatósága felé jelezni kell.

Qualora non abbiate compreso perfettamente il contenuto delle presenti istruzioni per l'uso, Vi preghiamo di rivolger Vi al nostro servizio di assistenza clienti prima di utilizzare il prodotto.

In qualità di fabbricanti di questo prodotto per uso medico informiamo gli utilizzatori e i pazienti che tutti gli episodi gravi verificatisi in relazione al prodotto per uso medico devono essere comunicati a noi come fabbricante e all'autorità competente dello stato membro in cui ha sede l'utilizzatore e/o il paziente.

**Ако не разбирате напълно съдържанието на тази инструкция за употреба, моля преди приложение на продукта се обърнете към нашия отдел за обслужване на клиенти. Като производител на този медицински продукт информираме нашите потребители и пациенти, че всички възникнали във връзка с медицинския продукт, сериозни инциденти трябва да бъдат съобщавани на нас като производител и на съответния отговорен орган на страната членка, в която е установен потребителят и/или пациента.**

Kui te ei saa selle kasutusjuhendi sisust täielikult aru, siis palun pöörduge enne toote kasutamist meie klienditeeninduse poole.

Selle meditsiiniseadme tootjana teatame oma kasutajatele ja patsientidele, et kõigist selle meditsiiniseadmega seotud tõsisest ohujuhtumitest tuleb teatada meile kui tootjale ning kasutaja ja/või patsiendi asukohajärgse liikmesriigi pädevale asutusele.

Ako sadržaj ovih Uputa za uporabu niste razumjeli u potpunosti, molimo Vas da se prije korištenja proizvoda obratite našoj Službi za korisnike.

Kao proizvođač ovog medicinskog proizvoda obavještavamo svoje korisnike i pacijente da se svaki oblik štetnog događaja povezan s medicinskim proizvodom mora prijaviti nama kao proizvođaču kao i nadležnom tijelu države članice (EU) u kojoj korisnik ima poslovni nastan odnosno pacijent ima prijavljeni boravak.

**Если вы не полностью понимаете содержание этого руководства, перед использованием продукта обратитесь в нашу службу поддержки.**

**Как производитель этого медицинского изделия мы доводим до сведения наших пользователей и пациентов, что обо всех серьезных происшествиях, возникших в связи с медицинским изделием, необходимо сообщать нам как производителю, а также компетен-тному органу государство-члена, в котором зарегистрировано постоянное местопребывание пользователя и/или пациента.**

## Verarbeitungsanleitung

### Zusammensetzung:

- Pulver: Perlypolymerisat aus Polymethylmethacrylat (PMMA) Pigmente, Initiatoren
- Flüssigkeit: Methylmethacrylat, 1,4-Butandiol dimethacrylat, Initiatoren, Stabilisatoren
- FuturaJet universal ist cadmiumfrei.

### Indikationen:

- Zur Herstellung von partiellen und totalen Prothesen im Injektionsverfahren, Fließverfahren oder Kuvettentechnik (UNIPRESS)
- Herstellung des Kunststoffanteils an Implantat getragenen Arbeiten und Modellgussprothesen
- Reparaturen und Unterfütterungen von bestehenden Restaurationen
- Zur Herstellung von Schienen
  - Aufbiss-Schienen
  - Reflex- / Knirscher-Schienen

### Kontraindikationen / Wechselwirkungen:

Bei bekannter Allergie gegen eine der Komponenten nicht verwenden.

### Anwendung / Verarbeitung:

#### Vorbereitende Arbeiten:

Gipsmodell und Wachsauftellung der Zähne herstellen.

Die in Wachs aufgestellten Konfektionszähne werden durch Gips oder Silikon fixiert (Vorwall / Kuvette). Anschließend wird das Wachs ausgebrüht.

Um ein Herausbrechen der Kunststoffzähne zu vermeiden, müssen diese angerauht, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer- oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzt werden.

Die Oberflächen der Gipsmodelle werden mit einer Alginatisierung (FuturaSep Plus, Schütz Dental) isoliert.

#### Mischungsverhältnis:

2 Gewichtsteile Pulver, 1 Gewichtsteil Flüssigkeit

Für eine durchschnittliche Teilprothese werden benötigt:

45 cm<sup>3</sup> Pulver : 17 ml Flüssigkeit (Volumen)  
oder 30 g Pulver : 15 g Flüssigkeit (Gewicht)

Auf Wunsch können Adern eingelegt werden. Bitte separate Herstellerangaben und Anleitung beachten.

### Herstellung von partiellen und totalen Prothesen, sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskomplettierungen im Fließverfahren und in der Kuvettentechnik

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und wie gewohnt in die Form einfüllen.

FuturaJet universal ist nach anmischen bei einer Raumtemperatur von 21 °C ca. 3 Minuten gießbar, nach 4 - 5 Minuten geht er in die plastische Phase über, nach spätestens 7 - 8 Minuten muss die Arbeit in den Drucktopf.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

### Herstellung von partiellen und totalen Prothesen sowie Implantat getragenen Arbeiten und Modellgusskomplettierungen im Injektionsverfahren UNIPRESS (separate Anleitung beachten)

#### (bei anderen Injektionssystemen bitte Herstellerangaben beachten)

Pulver und Flüssigkeit mischen (siehe Mischungsverhältnis oben) und nach einer Anquellzeit von 15 sek. in einem Porzellanbecher homogen durchspateln und in den UNIPRESS Zylinder einfüllen.

Sobald eine zähplastische Konsistenz erreicht ist, wird der Kunststoff in die vorbereitete UNIPRESS-Kuvette injiziert.

Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 8 Minuten abgeschlossen sein.

Die Polymerisation findet unter dem definierten Druckaufbau des Tellerfedersystems im UNIPRESS statt. Nach 20 - 30 Minuten können die FuturaJet universal-Prothesen ausgebettet werden.

### **Reparaturen und Unterfütterungen bestehender Kunststoffrestaurationen:**

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, je nach Konstruktion.

Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufrauen und die Kanten glätten und mit Monomer- oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

### **Ausarbeiten des Materials:**

Nach der Polymerisation wird die Arbeit vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet.

Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.

Die Vorpolutur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

### **Polieren:**

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wolldrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

### **Herstellung von Schienen:**

#### **Vorbereitende Arbeiten:**

Herstellung eines Gipsmodells

Ausblockung von Unterschnitten mit geeigneten Materialien

Schiene in Wachs wie gewünscht ausmodellieren

Abformung herstellen, mit Fließkanälen versehen und Wachs entfernen.

Gipsmodell mit geeigneten Materialien isolieren (FuturaSep Plus, Schütz Dental).

### **Verarbeitung:**

Pulver und Flüssigkeit (gemäß Mischungsverhältnis) mischen und wie gewohnt in die Form einfüllen.

Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 7-8 Minuten abgeschlossen sein.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

### **Ausarbeiten des Materials:**

Nach der Polymerisation wird die Arbeit vom Modell gehoben und mit geeigneten Instrumenten ausgearbeitet.

Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.

Die Vorpolutur erfolgt mit Sandpapier oder Bimsstein.

### **Polieren:**

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wolldrädern poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist Voraussetzung für ein optimales Ergebnis.

### **Reparaturen:**

Ein Modell oder einen Vorwall erstellen, falls erforderlich.

Die zu reparierenden Kunststoffflächen säubern, aufrauen und die Kanten glätten und mit Monomer- oder HS Cross-Liquid (Schütz Dental) benetzen. Kunststoff gemäß Mischungsverhältnis anmischen und einlaufen lassen.

Die Polymerisationszeit beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 min., bei einem Druck von 2-5 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

## Troubleshooting / FAQ Liste:

| Fehler                                        | Ursache                                                                                                                                                                               | Abhilfe                                                                                                                                                                                                     |
|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kunststoff härtet nicht richtig aus           | falsches Mischungsverhältnis                                                                                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Gebrauchsanweisung beachten</li> <li>– Mischungsverhältnis einhalten</li> </ul>                                                                                    |
| Kunststoff wird basal weißlich                | <ul style="list-style-type: none"> <li>– unzureichende Isolierung</li> <li>– Modell nicht gewässert</li> <li>– erste Isolierschicht war trocken beim Auftragen der zweiten</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– ausreichend isolieren</li> <li>– ggf. Isoliermittel prüfen</li> <li>– Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern</li> <li>– nass in nass isolieren</li> </ul> |
| Kunststoff bildet basal Blasen                | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Modell nicht gewässert</li> <li>– Isoliermittel zu alt oder kontaminiert</li> </ul>                                                          | Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern<br>neue Isolierung verwenden                                                                                                                                |
| Kunststoff oberflächlich weiss / porös        | Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in Drucktopf gegeben                                                                                                                        | Verarbeitungszeiten beachten                                                                                                                                                                                |
| Farbunterschiede bei Reparaturen              | falsches Mischungsverhältnis                                                                                                                                                          | Mischungsverhältnis beachten                                                                                                                                                                                |
| Kunststoff bricht beim Abheben                | schlecht isoliert<br>stark untersichgehende Stellen zu wenig oder gar nicht ausgeblockt                                                                                               | Isolierung prüfen<br>untersichgehende Stellen ausreichend ausblocken                                                                                                                                        |
| Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren | <ul style="list-style-type: none"> <li>– schlecht angemischt</li> <li>– zu viel Pulver verwendet</li> </ul>                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Kunststoffteig sorgfältig durchspateln</li> <li>– Mischungsverhältnis beachten</li> </ul>                                                                          |
| Schiene bricht                                | zu dünne / ungeeignete Modellation                                                                                                                                                    | auf ausreichende Schichtdicke (mind. 2 - 3 mm) achten                                                                                                                                                       |

**Gewährleistung:**

Unsere anwendungstechnischen Hinweise, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder durch praktische Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb mögliche Änderungen vor.

**Allgemeingültige Hinweise:**

Bei Abweichungen von 21 °C Raumtemperatur:

Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die o. g. Zeiten.

Wir empfehlen zur weiteren Reduzierung des Risikos von Unverträglichkeitsreaktionen ist die Prothese vor dem Einsetzen für mindestens 12 Stunden in lauwarmem Wasser zu lagern

**Lagerung:**

Lagertemperatur 10-25 °C / 50-77 °F.  
Behälter sorgfältig schließen.

**Haltbarkeit:**

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Verpackung aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

**Nebenwirkungen:**

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

**Gegenanzeigen / Wechselwirkungen:**

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes / Zahnarztes verwendet werden. Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

**Hinweis:**

Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Arzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

**Entsorgung:**

Pulver kann im Hausmüll entsorgt werden. Flüssigkeit muss im Sondermüll entsorgt werden.

## Instructions for use

### Composition:

- Powder: bead polymer made of poly-methyl methacrylate (PMMA), pigments, initiators
- Liquid: methyl methacrylate, tetra-methylene dimethacrylate, initiators, stabilizers
- FuturaJet universal is free of cadmium.

### Indications:

- For the production of partial and full dentures in the injection technique or in the flask technique (UNIPRESS).
- For the production of the acrylic part of implant-supported restorations and on frameworks for dentures.
- For repairs and relinings of existing restorations.
- For the production of splints
  - occlusal splints
  - reflex / anti-grinding splints

### Contraindications / interactions with other agents:

Do not use in case of a known allergy against one of the components.

### Application / processing:

#### Preparatory steps:

Produce plaster model and wax-up as usual.

The prefabricated teeth set up in the wax are fixed with plaster or silicone (stent / flask). Subsequently, the wax is eliminated.

Roughen the acrylic teeth, provide them with undercuts and coat them with monomer or HS Cross-Liquid (Schütz Dental) to ensure that they are securely retained. The surfaces of the plaster models are insulated with the alginate separating agent FuturaSep Plus (Schütz Dental).

#### Mixing ratio:

2 parts powder by weight, 1 part liquid by weight.

45 cm<sup>3</sup> powder : 17 ml liquid (volume) or 30 g powder : 15 g liquid (weight) are required for an average partial denture.

Veins can be added, if desired. Please note the separate manufacturer's information and instructions.

### Production of partial and full dentures as well as of implant-supported restorations and framework completions in the flow technique or in the flask technique:

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and fill the die as usual.

At room temperature (21 °C / 69 °F), FuturaJet universal is pourable for ca. 3 min. After 4 - 5 min., the material enters the plastic phase and after 7 - 8 min., at the very latest, the restoration must be placed in the pressure pot.

Polymerize FuturaJet universal in a pressure polymerization system for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

### Production of partial and full dentures as well as of implant-supported restorations and framework completions in the injection system UNIPRESS (please observe the separate instructions) (in case of other injection systems, please observe the manufacturer's instructions):

Mix powder and liquid (according to the mixing ration). After allowing a doughing time of 15 sek., stir FuturaJet universal with a spatula in a porcelain mixing bowl to produce a homogeneous mixture and fill into the UNIPRESS cylinder.

As soon as the material has reached a viscoelastic consistency, inject it into the prepared UNIPRESS flask.

These work steps must be completed after 8 min. at the very latest. Polymerization takes place under a defined pressure build-up inside the plate-and-spring system inside of UNIPRESS. The FuturaJet universal dentures can be deflasked after 20 - 30 min.

### Repairs and relining of existing appliances:

Produce a die or a stent, depending on the construction.



Clean the acrylic surfaces to be repaired, roughen them and smooth out the edges. Wet with monomer or with HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mix acrylic according to the mixing ratio and let the acrylic flow in.

Polymerize FuturaJet universal in a pressure polymerization system for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

#### **Polishing:**

Polish the material with goat hair brushes, polishing paste and soft woolen wheels. A careful surface treatment and polish are a precondition for an optimal result.

#### **Production of splints:**

##### **Preparatory steps:**

Production of a plaster model.

Blocking undercuts with suitable materials.

Carve splint in wax as desired.

Produce impression, fit it with sprue canals and remove wax.

Insulate plaster model with suitable materials (e. g. FuturaSep, Schütz Dental).

#### **Processing:**

Mix powder and liquid (according to the mixing ratio) and fill the mould as usual. Complete these worksteps by the time 7-8 min. have passed, at the very latest.

Polymerize in a pressure polymerization system for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

#### **Finishing the material:**

After polymerization, the splint is lifted from the model and it is finished with suitable tools.

Silicone polishers (wheel, lentil, roll) as well as hard metal cutters or diamond grinding tools are suited for finishing the material.

Prepolish with sandpaper or pumice.

#### **Polishing:**

Polish the material with goat hair brushes, polishing paste and soft woolen wheels. A careful surface treatment and polish are a precondition for an optimal result.

#### **Repairs:**

Produce a die or a stent, depending on the construction.

Clean the acrylic surfaces to be repaired, roughen them and smooth out the edges. Wet with monomer or with HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mix acrylic according to the mixing ratio and let the acrylic flow in.

Polymerize FuturaJet universal in a pressure polymerization system for 15 min. at a pressure of 2 - 5 bar and a water temperature of 45 °C / 113 °F.

## Troubleshooting / FAQ list

| Problem                                       | Cause                                                                                                                                                                                                                | Remedy                                                                                                                                                                                                                                           |
|-----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| acrylic does not cure properly                | Incorrect mixing ratio                                                                                                                                                                                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>– observe instructions for use</li> <li>– observe mixing ratio</li> </ul>                                                                                                                                 |
| acrylic shows a whitish tint along the bottom | <ul style="list-style-type: none"> <li>– incorrect or improper insulation</li> <li>– model was not soaked in water</li> <li>– first layer of insulation was already dry once the second layer was applied</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– insulate properly</li> <li>– check insulation agent, if necessary</li> <li>– soak model in lukewarm water for ca. 10 min.</li> <li>– apply second layer of insulation on a moist first layer</li> </ul> |
| acrylic forms bubbles along the bottom        | <ul style="list-style-type: none"> <li>– model was not soaked in water</li> <li>– insulating agent too old or contaminated</li> </ul>                                                                                | <ul style="list-style-type: none"> <li>– soak model in lukewarm water for ca. 10 min.</li> <li>– use a new bottle of insulating agent</li> </ul>                                                                                                 |
| acrylic surface white / spongy                | too much time passed until the acrylic was injected or until the acrylic was put in the pressure pot                                                                                                                 | observe processing times                                                                                                                                                                                                                         |
| color deviations of repairs                   | incorrect mixing ratio                                                                                                                                                                                               | observe mixing ratio                                                                                                                                                                                                                             |
| acrylic fractures when lifted                 | improperly insulated<br><br>undercuts were blocked out insufficiently or not at all                                                                                                                                  | check insulation<br><br>block out undercuts sufficiently                                                                                                                                                                                         |
| acrylic / prosthesis shows whitish streaks    | <ul style="list-style-type: none"> <li>– improperly mixed</li> <li>– powder content too high</li> </ul>                                                                                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>– mix acrylic dough thoroughly with a spatula</li> <li>– observe mixing ratio</li> </ul>                                                                                                                  |
| splint fractures                              | design too thin / unsuitable                                                                                                                                                                                         | ensure a sufficient layer thickness (min. 2 - 3 mm)                                                                                                                                                                                              |

**Guarantee:**

Our processing instructions, regardless of whether they are issued verbally, in writing or in the form of a practical demonstration, are based upon our own experience and can therefore be regarded solely as guidelines. Our products are subject to continuous development. We therefore reserve the right to make possible changes.

**General notes:**

For deviations from 21 °C / 69 °F room temperature:

Higher temperatures reduce the above times, lower temperatures increase them.

To further reduce the risk of intolerance reactions, we recommend storing the orthodontic appliance in lukewarm water for at least 12 hours before insertion.

**Storage:**

Storage temperature at 10 - 25 °C / 50 - 77 °F. Close container carefully.

**Shelf-life:**

The maximum shelf-life is printed on the label of each packaging. Do not use after the expiration date.

**Side-effects:**

With proper use of this medical device, unwanted side-effects are extremely rare. Reactions of the immune system (allergies) or local discomfort, however, cannot be ruled out completely. Should you learn about unwanted side-effects – even if it is doubtful that the side-effect has been caused by our product – please kindly contact us.

**Contra-indications / interactions:**

If a patient has known hypersensitivities towards a component of this product, we recommend not to use it or to do so only under strict medical supervision. The dentist should consider known interactions and cross-reactions of the product with other materials already in the patient's mouth when using the product.

**Note:**

Please supply the dentist with the above information, if this medical device is used to produce a special model. Please also consider the safety data sheets.

**Disposal:**

Powder can be disposed of as domestic waste. Liquid must be disposed of as hazardous waste.

## Mode d'emploi

### Composition:

- Poudre: polymère en perles de polyméthacrylate de méthyle (PMMA), pigments, initiateurs.
- Liquide: méthacrylate de méthyle, diméthacrylate de tétraméthylène, initiateurs, stabilisateurs.
- FuturaJet universal est sans cadmium.

### Indications:

- Pour la fabrication de prothèses partielles et totales selon la technique d'injection ou la technique des cuvettes.
- Fabrication de la partie en résine des restaurations implanto-portées et des bases de prothèse coulée.
- Réparations et rebasages d'appareils ou de gouttières existants.
- Pour la fabrication des gouttières dentaires:
  - gouttières de blocage de l'occlusion
  - gouttières de réflexe/crunch

### Contre-indications / interactions avec d'autres agents:

Ne pas utiliser en cas d'allergie connue à l'un des composants.

### Application / traitement:

#### Travail préparatoire:

Réaliser le modèle en plâtre et le montage en cire des dents comme d'habitude.

Les dents de confection montées en cire sont fixées par du plâtre ou du silicone (paroi de support / cuvette). Ensuite, la cire est échaudée comme d'habitude.

Pour éviter que les dents en résine ne se cassent, elles doivent être rendues rugueuses, dotées de contre-dépouilles et mouillées avec du monomère ou du HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Les surfaces des modèles en plâtre sont isolées avec une isolation à l'alginat FuturaSep Plus (Schütz Dental).

#### Rapport de mélange:

2 parts de poudre, en poids, 1 part de liquide, en poids.

45 cm<sup>3</sup> poudre : 17 ml liquide (volume) ou  
30 g poudre : 15 g liquide (en poids) sont

nécessaires pour une prothèse partielle moyenne.

Des veines peuvent être insérées sur demande. Veuillez respecter les spécifications et instructions séparées du fabricant.

Fabrication de prothèses partielles et totales ainsi que de restaurations implanto-portées et de compléments d'armatures de prothèses par la technique de la coulée et de la cuvette:

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et verser dans le moule comme d'habitude.

À une température ambiante de 21 °C, FuturaJet universal peut être coulé pendant environ 3 minutes après mélange. Après 4 à 5 minutes, la résine passe en phase plastique, après 7 à 8 minutes au plus tard, le matériau doit être placé dans le pot d'impression.

Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

### Fabrication de prothèses partielles et totales ainsi que de restaurations implanto-portées et de compléments d'armatures de prothèses selon le procédé d'injection UNIPRESS (suivre les instructions séparées)

#### (pour les autres systèmes d'injection, veuillez respecter les indications du fabricant):

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange). Après un temps de gonflement de 15 secondes, mélanger de manière homogène dans un gobelet en porcelaine à l'aide d'une spatule, puis verser dans le cylindre UNIPRESS.

Dès qu'une consistance viscoplastique est obtenue, la résine est injectée dans la cuvette UNIPRESS préparée.

Ces opérations doivent être terminées au plus tard après 8 minutes. La polymérisation a lieu sous la montée en pression définie du système de rondelles élastiques dans

l'UNIPRESS. Après 20 à 30 minutes, les prothèses FuturaJet universal peuvent être retirées de la cuvette.

### **Réparations et rebasages d'appareils existants:**

Réaliser un modèle ou une matrice, selon la construction.

Nettoyer les surfaces acryliques à réparer, les rendre rugueuses et lisser les bords. Mouiller avec monomère ou avec HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mélanger l'acrylique selon le rapport de mélange et laisser couler l'acrylique.

Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

### **Élaboration du matériau:**

Après la polymérisation, la prothèse est soulevée du modèle et finie avec des instruments appropriés.

Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises en carbure ou les outils de ponçage en diamant conviennent pour la finition.

Le pré-polissage est effectué avec du papier émeri et de la pierre ponce.

### **Polissage:**

Le matériau est poli à l'aide de brosses en poils de chèvre, de pâte à polir ainsi que de roues en laine douce. Un traitement de surface et un polissage soignés sont indispensables pour obtenir un résultat optimal.

### **Fabrication des gouttières dentaires:**

#### **Travail préparatoire:**

Réalisation d'un modèle en plâtre.

Bloquer les contre-dépouilles avec des matériaux appropriés.

Modélisez la gouttière en cire comme vous le souhaitez.

Réaliser l'empreinte, la doter de canaux d'écoulement et retirer la cire.

Isoler le modèle en plâtre avec des matériaux appropriés (par exemple FuturaSep Plus, Schütz Dental).

### **Traitement:**

Mélanger la poudre et le liquide (selon le rapport de mélange) et verser dans le moule comme d'habitude.

Ces étapes doivent être terminées au plus tard après 7-8 minutes.

Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

### **Élaboration du matériau**

Après la polymérisation, la prothèse est soulevée du modèle et finie avec des instruments appropriés.

Les polissoirs en silicone (roue, lentille, rouleau) ainsi que les fraises en carbure ou les outils de ponçage en diamant conviennent pour la finition.

Le pré-polissage est effectué avec du papier émeri et de la pierre ponce.

### **Polissage:**

Le matériau est poli à l'aide de brosses en poils de chèvre, de pâte à polir ainsi que de roues en laine douce. Un traitement de surface et un polissage soignés sont indispensables pour obtenir un résultat optimal.

### **Réparations:**

Réaliser un modèle ou une matrice, selon la construction.

Nettoyer les surfaces acryliques à réparer, les rendre rugueuses et lisser les bords. Mouiller avec monomère ou avec HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mélanger l'acrylique selon le rapport de mélange et laisser couler l'acrylique.

Le temps de polymérisation dans une unité de polymérisation sous pression est de 15 minutes à une pression de 2 - 5 bars et à une température d'eau de 45 °C.

## Résolution de problèmes / Liste des questions fréquemment posées

| Erreur                                                     | Cause                                                                                                                                                                                                                                          | Remède                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Le plastique ne durcit pas correctement                    | Mauvais rapport de mélange                                                                                                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Respecter le mode d'emploi</li> <li>– Respecter le rapport de mélange</li> </ul>                                                                                                                                                             |
| Le plastique devient blanchâtre                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Mauvaise ou fausse isolation</li> <li>– Le modèle n'a pas été suffisamment humidifié</li> <li>– la première couche d'isolation était déjà sèche lorsque la deuxième couche a été appliquée</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Isoler suffisamment</li> <li>– Le cas échéant, vérifier l'isolant</li> <li>– Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède</li> <li>– appliquer une deuxième couche d'isolation sur une première couche humide</li> </ul> |
| Le plastique forme des bulles                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Le modèle n'a pas été suffisamment humidifié</li> <li>– agent isolant trop vieux ou contaminé</li> </ul>                                                                                              | <p>Humidifier le modèle pendant environ 10 minutes dans l'eau tiède</p> <p>utiliser une nouvelle bouteille d'agent isolant</p>                                                                                                                                                        |
| Plastique est blanche / poreuse                            | Plastique coulé trop tard / placé trop tard dans le pot à pression                                                                                                                                                                             | Respecter la durée du traitement                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Différences de couleurs lors des réparations               | Mauvais rapport de mélanges                                                                                                                                                                                                                    | Respecter le rapport de mélange                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Le plastique se brise lors de la manipulation              | Mal isolé<br><br>les contre-dépouilles ont été bloquées insuffisamment ou pas du tout                                                                                                                                                          | <p>Contrôler l'isolation</p> <p>bloquer suffisamment les contre-dépouilles</p>                                                                                                                                                                                                        |
| Le plastique / la prothèse présente des stries blanchâtres | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Mauvais mélange</li> <li>– Trop de poudre</li> </ul>                                                                                                                                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Mélanger soigneusement avec la spatule</li> <li>– Respecter le rapport de mélange</li> </ul>                                                                                                                                                 |
| La gouttière dentaire est cassée                           | Modelage trop fin / inadapté                                                                                                                                                                                                                   | Assurer une épaisseur de couche suffisante (minimum de 2 - 3 mm)                                                                                                                                                                                                                      |

**Garantie:**

Nos consignes d'utilisation, qu'elles soient fournies oralement, par écrit ou via la notice pratique, reposent sur notre propre expérience et ne sont fournies de ce fait qu'à titre indicatif. Nos produits font l'objet d'un développement continu. Nous nous réservons donc le droit d'apporter d'éventuelles modifications.

**Remarques générales:**

En cas d'écart par rapport à la température ambiante de 21 °C:

Des températures plus élevées réduisent les temps indiqués ci-dessus, des températures plus basses les augmentent.

Pour réduire davantage le risque de réactions d'intolérance, nous recommandons de conserver l'appareil orthodontique dans de l'eau tiède pendant au moins 12 heures avant son insertion.

Stockage:

Température de stockage de 10 à 25 °C. Bien refermer le récipient.

**Durabilité:**

La durée de conservation maximale est imprimée sur l'étiquette de l'emballage correspondant. Ne pas utiliser après la date de péremption.

**Effets secondaires:**

En cas de préparation et d'utilisation conforme, l'apparition d'effets secondaires indésirables de ce produit médical est extrêmement rare. Les réactions immunitaires (telles qu'une allergie) ou autres sensations locales désagréables ne peuvent cependant être entièrement exclues par principe. Nous vous prions de nous informer, si vous prenez connaissance d'effets secondaires indésirables – même en cas de doute.

**Contre-indications / interactions:**

Le produit ne doit pas être utilisé ou utilisé uniquement sous surveillance stricte assurée par un médecin / chirurgien-dentiste si le patient présente une hypersensibilité à l'un de ses composants. Pour l'utilisation, le chirurgien-dentiste doit tenir compte des réactions ou interactions éventuellement déjà signalées entre ce dispositif médical et d'autres matériaux présents en bouche.

**Remarque:**

Toutes les informations ci-dessus doivent être communiquées au dentiste traitant pour le cas où il utiliserait ce produit médical pour une réalisation spéciale. Lors de la mise en oeuvre, respecter les fiches de données de sécurité pour ce produit.

**Élimination des déchets:**

La poudre peut être jetée avec les ordures ménagères. Le liquide doit être éliminé dans les déchets dangereux.

## Istruzioni per l'uso

### Composizione:

- Polvere: Polimero delle perle di polimetilmetacrilato (PMMA), pigmenti, iniziatori
- Liquido: Metacrilato di metile, tetrametilen dimetacrilato, iniziatori, stabilizzatori
- FuturaJet universal è privo cadmio.

### Indicazioni:

- Per la fabbricazione di protesi parziali e totali nella tecnica di flusso e nella tecnica della cuvetta (UNIPRESS).
- Fabbricazione della parte acrilica delle protesi supportate da impianti e delle basi di protesi.
- Riparazioni e rifacimenti di restauri esistenti.
- Per la realizzazione di ferule
  - Ferule per il blocco del morso
  - Stecche di riflesso / ginocchia

### Controindicazioni / Interazioni con altri agenti:

In caso di ipersensibilità contro uno die componenti, il prodotto non deve essere più usato.

### Applicazione / elaborazione:

#### Lavoro preparatorio:

Realizzare il modello in gesso e la ceratura della dentatura come di consueto.

Gli elementi dentali pronti in cera vengono fissati in posizione con gesso o silicone (preparate / cuvetta). La cera viene poi sottoposta a un processo di scottatura.

Per evitare che i denti possano staccarsi dalla protesi è necessario irruvidirli, dotarli di sottosquadri e umettarli con il monomero o HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Isolare le superfici di gesso con l'isolante d'alginato FuturaSep Plus (Schütz Dental) secondo le istruzioni del produttore.

#### Rapporto di miscelazione:

2,5 parti in peso di polvere, 1 parte in peso di liquido.

Per una protesi parziale media sono necessari: 45 cm di polvere e 17 ml di liquido (volume) o 30 g di polvere e 15 g di liquido (peso).

Su richiesta è possibile inserire dei nuclei. Si prega di osservare le specifiche e le istruzioni separate del produttore.

### Produzione di protesi parziali e complete, nonché di restauri supportati da impianti e completamenti di strutture nella tecnica di flusso e nella tecnica della cuvetta:

Mescolare la polvere e il liquido (secondo il rapporto di miscelazione) e riempire il moncone come di consueto.

A temperatura ambiente (21 °C), FuturaJet universal è colabile per ca. 3 min. Dopo 4 - 5 minuti, il materiale entra nella fase plastica e dopo 7 - 8 minuti, al più tardi, il restauro deve essere messo nella pentola a pressione.

Polimerizzare FuturaJet universal in un sistema di polimerizzazione a pressione per 15 minuti ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

### Produzione di protesi parziali e totali, nonché di restauri supportati da impianti e completamenti di strutture nel sistema di iniezione UNIPRESS (osservare le istruzioni separate) (in caso di altri sistemi di iniezione, osservare le istruzioni del produttore):

Mescolare polvere e liquido (secondo la ragione di miscelazione). Dopo un tempo di impasto di 15 sek., mescolare FuturaJet universal con una spatola in una ciotola di porcellana per produrre una miscela omogenea e riempire il cilindro UNIPRESS.

Non appena il materiale ha raggiunto una consistenza viscoelastica, iniettarlo nella cuvetta UNIPRESS preparato.

Queste fasi di lavoro devono essere completate al massimo dopo 8 minuti. La polimerizzazione avviene sotto una pressione definita all'interno del sistema di piastre e molle all'interno di UNIPRESS. Le protesi FuturaJet universal possono essere smaltite dopo 20 - 30 minuti.



### **Riparazioni e ribasature di restauri in resina esistenti:**

Creare un modello o un pre-muro, a seconda della costruzione.

Pulire le superfici acriliche da riparare, irruvidire e lisciare i bordi e bagnare con monomer o HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mescolare la resina secondo il rapporto di miscelazione e lasciare scorrere.

Il tempo di polimerizzazione in un'unità di polimerizzazione a pressione è di 15 minuti ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

### **Lucidatura:**

Il materiale viene lucidato con spazzole di pelo di capra, pasta lucidante e dischi di lana morbida. Il trattamento accurato della superficie e la lucidatura costituiscono un prerequisito per un risultato ottimale.

### **Realizzazione di ferule:**

#### **Lavori preparatori:**

Realizzazione di un modello in gesso.

Blocco dei sottosquadri con materiali adatti. Modellare la ferula in cera come desiderato. Produrre l'impronta, montarla con i canali di colata e rimuovere la cera.

Isolare il modello in gesso con materiali adatti (ad esempio FuturaSep Plus, Schütz Dental) secondo le istruzioni del produttore.

#### **Lavorazione:**

Mescolare polvere e liquido (secondo il rapporto di miscelazione) e riempire lo stampo come al solito. Queste fasi di lavoro devono

essere completate al massimo dopo 7 - 8 minuti. Polimerizzare in un sistema di polimerizzazione a pressione è di 15 minuti ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

### **Elaborazione del materiale:**

Dopo la polimerizzazione, la ferula viene sollevata dal modello e rifinita con strumenti adeguati. Le lucidatrici in silicone (ruota, lente, rullo) così come le frese in metallo duro o gli strumenti di rettifica diamantati sono adatti per la finitura. La prelucidatura viene effettuata con carta vetrata o pietra pomice.

### **Lucidatura:**

Il materiale viene lucidato con spazzole di pelo di capra, pasta lucidante e dischi di lana morbida. Il trattamento accurato della superficie e la lucidatura costituiscono un prerequisito per un risultato ottimale.

### **Riparazioni e ribasature di restauri in resina esistenti:**

Creare un modello o un pre-muro, a seconda della costruzione.

Pulire le superfici acriliche da riparare, irruvidire e lisciare i bordi e bagnare con monomer o HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mescolare la resina secondo il rapporto di miscelazione e lasciare scorrere.

Il tempo di polimerizzazione in un'unità di polimerizzazione a pressione è di 15 minuti ad una pressione di 2 - 5 bar e una temperatura dell'acqua di 45 °C.

## Risoluzione dei problemi:

| Errore                                                  | Causa                                                                                                                                                                                                                    | Rimedio                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| La resina non indurisce correttamente                   | Rapporto di miscelazione errato                                                                                                                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Osservare le istruzioni per l'uso</li> <li>– Rispettare il rapporto di miscelazione</li> </ul>                                                                                                                                                            |
| La resina diventa biancastra a livello basale           | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Isolamento errato o non adeguato</li> <li>– Modello non bagnato</li> <li>– il primo strato di isolamento era già asciutto quando è stato applicato il secondo strato</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Isolare in maniera adeguata</li> <li>– eventualmente controllare il materiale dell'isolamento</li> <li>– Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida</li> <li>– applicare il secondo strato di isolamento su un primo strato umido</li> </ul> |
| La resina forma delle bolle a livello basale            | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Modello non bagnato</li> <li>– agente isolante troppo vecchio o contaminato</li> </ul>                                                                                          | <p>Bagnare il modello per circa 10 minuti in acqua tiepida</p> <p>utilizzare un nuovo flacone di isolante</p>                                                                                                                                                                                      |
| Resina bianca / porosa in superficie                    | La resina è stata fusa troppo tardi, oppure messa troppo tardi nella pentola a pressione                                                                                                                                 | Osservare i tempi di lavorazione                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Variazioni di colori nelle riparazioni                  | Rapporto di miscelazione errato                                                                                                                                                                                          | Rispettare il rapporto di miscelazione                                                                                                                                                                                                                                                             |
| La resina si rompe quando viene sollevata               | Isolamento non conforme<br>i sottosquadri sono stati bloccati in modo insufficiente o del tutto assente                                                                                                                  | Controllare l'isolamento<br>bloccare sufficientemente i sottosquadri                                                                                                                                                                                                                               |
| La resina / protesi presenta delle striature biancastre | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Miscelazione errata</li> <li>– è stata usata troppa polvere</li> </ul>                                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Spatolare accuratamente l'impasto di resina</li> <li>– Rispettare il rapporto di miscelazione</li> </ul>                                                                                                                                                  |
| La ferula cede                                          | Troppo sottile / modellazione inadeguata                                                                                                                                                                                 | Assicurare uno spessore sufficiente dello strato (minimo di 2 - 3 mm)                                                                                                                                                                                                                              |

**Garanzia:**

Le nostre avvertenze tecniche per l'uso, comunicate per via orale, scritta o impartite attraverso un'istruzione pratica, si basano sulla nostra esperienza e devono quindi considerarsi come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti ad un continuo sviluppo. Ci riserviamo quindi il diritto di apportare eventuali modifiche.

**Note generali:**

Per deviazioni dalla temperatura ambiente di 21 °C:

Temperature più alte riducono i tempi di cui sopra, temperature più basse li aumentano. Per ridurre ulteriormente il rischio di reazioni di intolleranza, si consiglia di conservare l'apparecchio ortodontico in acqua tiepida per almeno 12 ore prima dell'inserimento.

**Conservazione:**

Temperatura di conservazione a 10 - 25 °C. Chiudere accuratamente il contenitore.

**Scadenza:**

La durata massima di conservazione è stampata sull'etichetta della rispettiva confezione. Non usare dopo la data di scadenza.

**Effetti collaterali:**

Per questo prodotto medico non sono previsti effetti collaterali indesiderati se la lavorazione e l'utilizzo vengono svolti in modo appropriato. Non si possono comunque del tutto escludere reazioni immunitarie (ad es. allergie) o ipersensibilità localizzata. Qualora si presentino effetti collaterali indesiderati – anche in situazioni dubbie – vi invitiamo a darcene comunicazione.

**Controindicazioni / interazioni:**

In caso di ipersensibilità del paziente verso uno dei componenti, il prodotto non dovrà essere utilizzato o solo sotto stretto controllo del medico / dentista curante. Le interferenze conosciute o le possibili interazioni del prodotto medico con altre sostanze già presenti in bocca dovranno essere tenute sotto osservazione dal dentista.

**Nota:**

Trasmettere tutte le suddette informazioni all'odontoiatra responsabile nel caso questo prodotto venga impiegato per una preparazione speciale. Durante la lavorazione, osservare le schede dei dati di sicurezza.

**Smaltimento:**

La polvere può essere smaltita con i rifiuti domestici. Il liquido deve essere smaltito con i rifiuti speciali.

## Instrucciones de empleo

### Composición:

- Polvo: Polímero de perlas de polimetilmetacrilato (PMMA), pigmentos, iniciadores.
- Líquido: metacrilato de metilo, tetrametilen dimetacrilato, iniciadores, estabilizadores
- FuturaJet universal no contiene cadmio.

### Indications:

- Para la fabricación de prótesis parciales y totales en el procedimiento de inyección o en la técnica de la cubeta (UNIPRESS).
- Para la fabricación de la parte acrílica de las restauraciones soportadas por implantes y de las prótesis de modelos colados.
- Reparaciones y relinings de restauraciones existentes.
- para la fabricación de férulas
  - férulas de mordida
  - férulas de reflejo / oclusales

### Contraindicaciones / interacciones

No utilizar en caso de alergia conocida a alguno de los componentes.

### Aplicación / tratamiento:

#### Trabajos preparatorios:

Hacer el modelo de yeso y el encerado de los dientes como de costumbre. Los dientes confeccionados en cera se fijan con yeso o silicona (paredes anteriores / mufla). A continuación, la cera se escalfa como de costumbre.

Para evitar que los dientes de acrílico se rompan, hay que desbastarlos, dotarlos de socavones y humedecerlos con monómero o HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Las superficies de los modelos de yeso se aíslan con el aislante de alginato FuturaSep Plus (Schütz Dental) según las instrucciones del fabricante.

#### Proporción de la mezcla:

2 partes de polvo por peso, 1 parte de líquido por peso.

Se necesitan 45 cm<sup>3</sup> de polvo : 17 ml de líquido (volumen) o 30 g de polvo : 15 g de líquido (peso) para una dentadura parcial media.

Si se desea, se pueden insertar venas. Tenga en cuenta las especificaciones e instrucciones del fabricante por separado.

### Fabricación de prótesis parciales y completas, así como de restauraciones sobre implantes y terminaciones de estructuras en la técnica de flujo o en la técnica de cubeta:

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla) y rellenar el modelo como de costumbre.

A temperatura ambiente (21 °C), FuturaJet universal es vertible durante aprox. 3 min. Después de 4 - 5 min., el material entra en la fase plástica y después de 7 - 8 min., como muy tarde, la restauración debe colocarse en la olla a presión.

Polimerizar FuturaJet universal en un sistema de polimerización a presión durante 15 min. a una presión de 2 - 5 bar y una temperatura del agua de 45 °C.

### Elaboración de prótesis parciales y totales, así como de restauraciones soportadas por implantes y terminaciones de estructuras en el sistema de inyección UNIPRESS (por favor, observe las instrucciones separadas)

#### (en caso de otros sistemas de inyección, observe las instrucciones del fabricante):

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla). Después de un tiempo de amasado de 15 sek., remover FuturaJet universal con una espátula en un recipiente de porcelana para obtener una mezcla homogénea y llenar el cilindro UNIPRESS.

En cuanto el material haya alcanzado una consistencia viscoelástica, inyectarlo en la cubeta UNIPRESS preparada.

Estos pasos de trabajo deben completarse como máximo después de 8 minutos. La polimerización tiene lugar bajo una presión definida en el sistema de placas y muelles dentro de UNIPRESS. Las prótesis de FuturaJet universal se pueden desempacar después de 20 - 30 min.

**Reparar y revestir los aparatos existentes:**

Elaborar un modelo o una plantilla, según la construcción.

Limpier las superficies acrílicas a reparar, desbastarlas y alisar los bordes. Mojar con monómero o con HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mezclar el acrílico según la proporción de mezcla y dejar que fluya el acrílico. Polimerizar FuturaJet universal en un sistema de polimerización a presión durante 15 minutos a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.

**Pulido:**

El material se pule con cepillos de pelo de cabra, pasta de pulir y ruedas de lana suave. Un cuidadoso tratamiento y pulido de la superficie es un requisito previo para obtener un resultado óptimo.

**Fabricación de férulas:****Trabajos preparatorios:**

Elaboración de un modelo de escayola.

Bloqueo de socavones con materiales adecuados.

Tallar la férula en cera como se desee.

Producir la impresión, ajustarla con canales de bebederos y retirar la cera.

Aislar el modelo de yeso con materiales adecuados (por ejemplo, FuturaSep, Schütz Dental).

**Procesamiento:**

Mezclar el polvo y el líquido (según la proporción de mezcla) y llenar el molde como de costumbre. Completar estos pasos de trabajo cuando hayan transcurrido 7 - 8 min. como máximo.

Polimerizar en un sistema de polimerización a presión durante 15 min. a una presión de 2 - 5 bar y una temperatura del agua de 45 °C.

**Tratamiento del material:**

Tras la polimerización, la prótesis se levanta del modelo y se termina con los instrumentos adecuados.

Los pulidores de silicona (rueda, lente, rodillo), así como las fresas de carburo de tungsteno o los instrumentos de esmerilado de diamante son adecuados para el acabado. El prepulido se realiza con papel de lija o piedra pómez.

**Pulido:**

El material se pule con cepillos de pelo de cabra, pasta de pulir y ruedas de lana suave. Un cuidadoso tratamiento y pulido de la superficie es un requisito previo para obtener un resultado óptimo.

**Reparaciones:**

Realice un modelo o una plantilla, según la construcción.

Limpier las superficies acrílicas a reparar, desbastarlas y alisar los bordes. Mojar con monómero o con HS Cross-Liquid (Schütz Dental). Mezclar el acrílico según la proporción de mezcla y dejar fluir el acrílico.

Polimerizar en un sistema de polimerización a presión durante 15 minutos a una presión de 2 - 5 bares y una temperatura del agua de 45 °C.

## Solución de problemas:

| Error                                              | Causa                                                                                                                                                                                                 | Remedio                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| El acrílico no fragua correctamente                | Porcentaje de mezcla falso                                                                                                                                                                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Observe las instrucciones de uso</li> <li>- Cumplir con el porcentaje de mezcla</li> </ul>                                                                                                                                         |
| El acrílico queda basal blancuzco                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aislamiento falso o malo</li> <li>- Modelo no enjuagado</li> <li>- la primera capa de aislamiento ya estaba seca cuando se aplicó la segunda capa</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aislar suficientemente</li> <li>- Sie fuese necesario, revisar el aislante</li> <li>- Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia.</li> <li>- aplicar una segunda capa de aislamiento sobre una primera capa húmeda</li> </ul> |
| El acrílico genera basal burbujas                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modelo no enjuagado</li> <li>- agente aislante demasiado viejo o contaminado</li> </ul>                                                                      | <p>Enjuagar el modelo aprox. 10 min. en agua tibia.</p> <p>utilizar una nueva botella de aislante</p>                                                                                                                                                                       |
| La superficie del acrílico está blanca / porosa    | Se ha inyectado el material muy tarde o se ha introducido muy tarde en la olla a presión                                                                                                              | Observar la duración de los ciclos de procesado                                                                                                                                                                                                                             |
| Diferencias de color en reparaciones               | Porcentaje de mezcla falso                                                                                                                                                                            | Observar el porcentaje de mezcla                                                                                                                                                                                                                                            |
| El acrílico se rompe al levantarlo                 | <p>Mal aislado</p> <p>los socavones fueron bloqueados insuficientemente o no fueron bloqueados en absoluto</p>                                                                                        | <p>Comprobar el aislamiento</p> <p>bloquear suficientemente los socavones</p>                                                                                                                                                                                               |
| El acrílico / la prótesis tiene manchas blancuzcas | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mal mezclado</li> <li>- Se ha utilizado demasiado polvo</li> </ul>                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mezclar a fondo el acrílico con la espátula</li> <li>- Observar el porcentaje de mezcla</li> </ul>                                                                                                                                 |
| Rotura de la férula                                | Modelado demasiado fino, modelado inadecuado                                                                                                                                                          | Garantizar un grosor de capa suficiente (mínimo de 2 - 3 mm)                                                                                                                                                                                                                |

**Garantía:**

Nuestras advertencias técnicas de uso, ya sean comunicadas oralmente, por escrito o impartidas mediante instrucciones prácticas, se basan en nuestra experiencia y, por tanto, deben considerarse como valores indicativos. Nuestros productos están en continuo desarrollo. Por lo tanto, nos reservamos el derecho a realizar cambios.

**Notas generales:**

Para las desviaciones de la temperatura ambiente de 21 °C:

Las temperaturas más altas reducen los tiempos mencionados y las más bajas los aumentan.

Para reducir aún más el riesgo de reacciones de intolerancia, recomendamos guardar el aparato de ortodoncia en agua tibia durante al menos 12 horas antes de su colocación.

**Almacenamiento:**

Temperatura de almacenamiento a 10 - 25 °C. Cerrar bien el envase.

**Caducidad:**

La vida útil máxima está impresa en la etiqueta del envase correspondiente. No utilizar después de la fecha de caducidad.

**Efectos secundarios:**

No se esperan efectos secundarios indeseables para este producto médico si el procesamiento y el uso se llevan a cabo adecuadamente. Sin embargo, no pueden excluirse por completo las reacciones inmunitarias (por ejemplo, alergias) o la hipersensibilidad localizada. Si se producen efectos secundarios no deseados – incluso en situaciones dudosas –, le rogamos que nos informe.

**Contraindicaciones / interacciones:**

En caso de hipersensibilidad del paciente a cualquiera de los componentes, el producto no debe utilizarse o sólo bajo la estrecha supervisión del médico / dentista tratante. Las interferencias conocidas o las posibles interacciones del producto médico con otras sustancias ya presentes en la boca deben ser observadas por el dentista.

**Aviso:**

Por favor, comparta toda la información anterior con el médico tratante si está procesando este dispositivo médico para un pedido personalizado. Observar las hojas de datos de seguridad existentes al procesar.

**Eliminación:**

El polvo puede eliminarse en la basura doméstica. El líquido debe ser eliminado en los residuos peligrosos.



**SCHÜTZ**  **DENTAL**  
Micerium Group

Schütz Dental GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany  
Telefon +49 (0) 6003 814-0 · Telefax +49 (0) 6003 814-906  
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de

**CE 0297**