

Uso previsto

Plancha de termoformado para la producción de planchas de vendaje, plantillas de perforación y férulas diversas.

Campos de aplicación

Biolit D es adecuado en particular para la confección de férulas terapéuticas que se pueden combinar con resina y para la confección de guías quirúrgicas en la técnica de implantes.

IMPORTANTE: Debido a la composición química especial y a la consiguiente absorción de temperatura muy lenta, **Biolit D** puede esterilizarse sin ningún problema. Las férulas termoplásticas de **Biolit D** pueden personalizarse perfectamente con todas las resinas de PMMA y también con resinas fotopolimerizables si se utiliza un sistema adhesivo.

Preparación

Biolit D basado en policarbonato debe presecarse antes de proceder a su elaboración. Si no se realiza el presecado, la humedad que absorbe el material durante el almacenamiento provoca en algunos casos una formación considerable de burbujas. A fin de obtener un resultado sin burbujas, **Biolit D** debe presecarse a una temperatura de 80 °C durante unas 4 horas por cada mm de grosor de capa. No se recomienda el almacenamiento a largo plazo en cámara de secado, ya que los materiales reaccionan adoptando una ligera tinción amarilla.

Información sanitaria: **Biolit D** lleva el marcado CE y cumple, de esta manera, los requisitos básicos de la Directiva de productos sanitarios. **Biolit D** ha superado satisfactoriamente las pruebas de biocompatibilidad.

Número de lote / fecha de caducidad: El número de lote y la fecha de caducidad se encuentran en todos los embalajes de Biolon. En caso de quejas relativas al producto, indíquese siempre el número de lote del producto. No utilice el producto después de la fecha de caducidad mínima.

Elaboración

Puede consultar los tiempos de calentamiento para las máquinas termoformadoras de Drewe en la tabla adjunta:

Biolit D	1,0 mm	2,0 mm
Drufomat	1:45 min.	2:15 min.
Drufosmart	1:45 min.	2:15 min.
Drufomat SQ / TE	1:45 min.	2:15 min.
Vacformat U / P	1:45 min.	2:15 min.
Vacformat 2000	1:35 min.	2:05 min.

Antes de proceder al termoformado, los modelos de yeso deben ponerse a remojo y aislarse. Mediante la acción del vacío o de la presión, la plancha blanda y plastificada se moldea según el modelo. La fase de enfriamiento bajo presión / vacío debe ser, como mínimo, igual al tiempo de calentamiento aplicado. **Biolit D** puede repasarse con fresas de carburo de tungsteno o con tijeras. Para pulir los cortes de fresado es adecuado emplear discos abrasivos flexibles especiales (**UltraTrim**).

Presentación

Ø 120 / 125 mm claro transparente
 □ 120 / 125 mm claro transparente
 Temperatura de reblandecimiento: 150–160 °C (302–320 °F)
 Descomposición térmica: > 230 °C
 Densidad: 1,2 g/cm³

REF D420013	1,0 mm	10 unidades
REF D420014	2,0 mm	10 unidades

Este producto se ha desarrollado para uso odontológico y debe utilizarse siguiendo las instrucciones de uso. El fabricante no asume responsabilidad alguna por los daños que resulten de cualquier otro uso o de una aplicación incorrecta. Además, antes de utilizarlo, el usuario tiene la obligación de comprobar bajo su propia responsabilidad si el producto es adecuado para los fines previstos y las posibilidades de uso del mismo, especialmente cuando dichos fines no indican en las instrucciones de uso.

Indicazione dell'uso

Foglio dentale di termoformatura per la realizzazione di placche di guarigione / medicazione, dime chirurgiche e svariate mascherine. Sterizzabile a caldo.

Campi di applicazione

Biolit D è adatto per la realizzazione di splint terapeutici da rialzare con le resine e basi per trapanare nella tecnica di implantologia.

IMPORTANTE: grazie alle caratteristiche chimiche particolari e alla bassa conduzione termica **Biolit D** può essere sterilizzato senza problemi. Splint realizzati di **Biolit D** possono essere individualizzati con tutte le resine PMMA e – applicando un adesivo (Bonding) con le resine fotopolimerizzabili.

Preparazione

Biolit D a base di policarbonato deve essere preriscaldato prima della lavorazione. Rinunciando al preriscaldamento l'umidità dell'aria assorbita durante lo stoccaggio può causare delle bollecine nel materiale. Per ottenere dei risultati privi di bolle bisogna preriscaldare il **Biolit D** prima dell'uso: 4 ore per ogni mm di spessore di materiale con 80 °C. Non consigliamo il magazzino permanente nel forno di essiccazione perché il materiale potrebbe cambiare colore e rischia di diventare giallastro.

Informazione sulla salute: **Biolit D** ha ottenuto la certificazione CE e questo significa che ha soddisfatto i requisiti generali richiesti dalla comunità in merito alle normative mediche. **Biolit D** ha superato con successo i test relativi alla biocompatibilità.

Numero di lotto / data di scadenza: Il numero di lotto e la data di scadenza si trovano su ogni confezione di Biolon. In caso di reclamo del prodotto si prega sempre indicare il numero di lotto del prodotto. Non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza.

Lavorazione

In caso di utilizzare apparecchiature di termostampaggio Drewe vi preghiamo dedurre i tempi di riscaldamento dalla tabella seguente:

Biolit D	1,0 mm	2,0 mm
Drufomat	1:45 min.	2:15 min.
Drufosmart	1:45 min.	2:15 min.
Drufomat SQ / TE	1:45 min.	2:15 min.
Vacformat U / P	1:45 min.	2:15 min.
Vacformat 2000	1:35 min.	2:05 min.

I modelli in gesso andrebbero inumiditi ed isolati prima del procedimento di termostampaggio. Mediante l'esercitazione di pressione o mediante il vuoto il disco plastificato si adatta perfettamente al modello. Il tempo di raffreddamento sotto vuoto / pressione dovrebbe per lo meno corrispondere al rispettivo tempo di riscaldamento. **Biolit D** va trattato con le frese in carburo o con le forbici. Eseguire la rifinitura con dischi abrasivi flessibili (**UltraTrim**) per smussare i bordi fresati.

Lieferform

Ø 120 / 125 mm chiaro-trasparente
 □ 120 / 125 mm chiaro-trasparente
 Caratteristiche:
 Temperatura di deformazione: 150–160 °C (302–320 °F)
 Decomposizione termica: > 230 °C
 Densità: 1,2 g/cm³

REF D420013	1,0 mm	10 pezzi
REF D420014	2,0 mm	10 pezzi

Questo prodotto è stato sviluppato per essere impiegato in campo dentale ed il suo impiego deve avvenire rispettando le istruzioni d'uso. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti da utilizzi diversi dal campo d'applicazione o per mancata osservanza delle istruzioni d'uso. L'utilizzatore è tenuto a verificare sotto propria responsabilità l' idoneità del prodotto per l'uso previsto, soprattutto nel caso di campi d'utilizzo non esplicitamente indicati nelle istruzioni d'uso.

Biolit D

Gebrauchsinformation

Working Instructions

Mode d'emploi

Instrucciones de uso

Istruzioni d'uso



Zweckbestimmung

Dentale Tiefziehfolie zur Herstellung von Verbandplatten, Bohrschablonen und diversen Schienen.

Anwendungsgebiete

Biolit D eignet sich speziell für die Herstellung von – mit Kunststoff aufbaubarer – Therapieschienen und für die Anfertigung von Bohrschablonen in der Implantat-Technik. **WICHTIG:** Aufgrund der speziellen chemischen Zusammensetzung und der damit verbundenen sehr trägen Temperatureaufnahme kann **Biolit D** problemlos sterilisiert werden. **Biolit D** Tiefziehschienen können mit allen PMMA Kunststoffen wie auch bei Verwendung eines Bondings mit lichthärtenden Kunststoffen hervorragend individualisiert werden.

Vorbereitung

Biolit D auf der Basis von Polycarbonat muss vor der Verarbeitung vorgetrocknet werden. Die vom Material bei der Lagerung aufgenommene Luftfeuchtigkeit führt ohne Vortrocknung teilweise zu erheblicher Bläschenbildung. Um blasenfreie Resultate zu erhalten, muss **Biolit D** pro mm-Schichtstärke etwa 4 Stunden bei einer Temperatur von 80 °C vorgetrocknet werden. Die dauerhafte Lagerung im Trockenschrank ist nicht empfehlenswert, da die Materialien mit leichter Gelbverfärbung reagieren.

Verarbeitung

Die Aufheizzeiten bei Dreve Tiefziehgeräten entnehmen Sie bitte der beigefügten Tabelle:

Biolit D	1,0 mm	2,0 mm
Drufomat	1:45 Min.	2:15 Min.
Drufosmart	1:45 Min.	2:15 Min.
Drufomat SQ / TE	1:45 Min.	2:15 Min.
Vacfomat U / P	1:45 Min.	2:15 Min.
Vacfomat 2000	1:35 Min.	2:05 Min.

Gipsmodelle sollten vor dem Tiefziehen gewässert und isoliert werden. Durch Vakuum oder Druckeinwirkung wird die weich plastifizierte Platte an das Modell angeformt. Die Abkühlphase unter Druck / Vakuum sollte mindestens der jeweiligen Aufheizzeit entsprechen. **Biolit D** kann mit Hartmetallfräsern oder Scheren nachbearbeitet werden. Zum Glätten der Frässchnitte eignen sich speziell flexible Schleifscheiben (**UltraTrim**).

Lieferform

Ø 120 / 125 mm	klar-transparent
□ 120 / 125 mm	klar-transparent
Erweichungstemperatur:	150–160 °C (302–320 °F)
Thermische Zersetzung:	> 230 °C
Dichte:	1,2 g/cm ³

REF D420013	1,0 mm	10 Stück
REF D420014	2,0 mm	10 Stück

Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation angewendet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemäßer Anwendung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, besonders wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation stehen.

Intended use

Dental thermoforming blank for the production of bandage plates, drill guides and various splints.

Field of application

Biolit D is especially suitable for the production of therapy splint – added with resin – and for the production of drill guides in the implantation technique.

IMPORTANT: Due to the special chemical composition and the corresponding very inert temperature absorption **Biolit D** can be sterilised without problems. **Biolit D** thermoforming foils can be individualised excellently with all PMMA resins as well as when using a bonding with a light-curing resin.

Preparation

Biolit D on the based on polycarbonate has to be predried before use. The air humidity which is absorbed during the storage partly causes considerably blister forming without predrying. In order to receive results without any blisters **Biolit D** has to be predried for approx. 4 hours at a temperature of 80 °C (176 °F) per each mm layer strength. The permanent storage in the drying chamber is not recommendable as the materials react with a slight yellow discoloration.

Processing

Please take the heating times of Dreve thermoforming units from the following scale:

Biolit D	1.0 mm	2.0 mm
Drufomat	1:45 min	2:15 min
Drufosmart	1:45 min	2:15 min
Drufomat SQ / TE	1:45 min	2:15 min
Vacfomat U / P	1:45 min	2:15 min
Vacfomat 2000	1:35 min	2:05 min

Before thermoforming the plaster models should be watered and insulated. Through vacuum or effect of pressure the soft plasticised blank is formed. The cooling down phase under pressure / vacuum should correspond at least to the particular heating time. **Biolit D** can be reworked with carbide cutters or scissors. For polishing of the cut special flexible grinding disks (**UltraTrim**) are suitable.

Delivery forms

Ø 120 / 125 mm	clear transparent
□ 120 / 125 mm	clear transparent
Refractory deformation temperature:	150–160 °C (302–320 °F)
Pyrolysis:	> 230 °C
Density:	1.2 g/cm ³

REF D420013	1.0 mm	10 pcs.
REF D420014	2.0 mm	10 pcs.

This product was developed for dental use and has to be used according to the instructions. In the case of damages resulting from ulterior or improper use, the manufacturer assumes no liability. Furthermore the user is bound to check the product according to suitability and possible use in self dependence before using it subject to its purpose, especially in case the purpose is not mentioned in the instructions.

Usage prévu

Feuille de thermoformage dentaire pour la production de plaques de bandage, de gabarits de perçage et de gouttières diverses.

Champs d'application

Biolit D est très propre à la production de gouttières de thérapie – qui peuvent être montées avec de la résine – et pour la production de gouttières de perçage dans la technique d’implants.

IMPORTANT : Grâce à sa composition chimique et l'absorption inerte associée avec cela, **Biolit D** peut être stérilisé sans problèmes. Des gouttières **Biolit D** peuvent être individualisées avec toutes résines PMMA, ainsi que par l’usage d’un adhésif et des résines photopolymérisantes.

Preparation

Biolit D à base de polycarbonate doit être pré-séché avant le traitement. L'humidité d'air dans le matériel causé par le stockage développe beaucoup de bulles d'air, si le matériel n'est pas pré-séché. Pour obtenir des résultats sans bulles **Biolit D** doit être séché pour environ 4 heures à 80 °C. Le stockage permanent dans le four de séchage n'est pas recommandable, comme le matériel réagit avec une légère coloration jaune.

Information de sante

Biolit D porte un signe CE et pour cela correspond aux demandes générales de la directive de produits médicinales. **Biolit D** a été testé avec succès en vue de biocompatibilité.

Numéro de lot / Date de péremption: Le numéro de lot et la date d'expiration sont indiqués sur chaque emballage Biolon. En cas de problèmes avec produit, veuillez toujours indiquer son numéro de lot. N'utilisez pas le produit après la date d'expiration.

Procédure

Les temps de chauffe des thermoformeuses Dreve sont indiqués dans le tableau suivant :

Biolit D	1,0 mm	2,0 mm
Drufomat	1:45 min.	2:15 min.
Drufosmart	1:45 min.	2:15 min.
Drufomat SQ / TE	1:45 min.	2:15 min.
Vacfomat U / P	1:45 min.	2:15 min.
Vacfomat 2000	1:35 min.	2:05 min.

Des modèles de plâtre devraient être trempés avant le processus de thermoformage. Le modèle sera couvert par la feuille plastifiée sous vide ou sous pression. Le temps de refroidissement sous vide ou sous pression devrait correspondre au moins au temps de chauffage. **Biolit D** se laisse traiter avec des fraises de metal dures ou des ciseaux. Pour lisser les incisions, nous recommandons des abrasifs flexibles (**UltraTrim**).

Conditionnement

Ø 120 / 125 mm	clair-transparent
□ 120 / 125 mm	clair-transparent
Température de souplesse:	150–160 °C (302–320 °F)
Décomposition thermique:	> 230 °C
Densité:	1,2 g/cm ³

REF D420013	1,0 mm	10 pièces
REF D420014	2,0 mm	10 pièces

Le présent produit a été développé pour l’usage dentaire, il faut l’utiliser conformément à ce mode d’emploi. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages dus à un autre usage ou à une application non conforme. De plus, l'utilisateur s’engage à vérifier le présent produit, sous sa propre responsabilité, avant son utilisation quant à ses aptitudes et applications aux fins prévues, notamment si elles ne sont pas nommées dans ce mode d’emploi.