

# it Dischi di fresatura BEGO PMMA Splint E per la realizzazione di ferule di scarico per la terapia ortodontica funzionale

## Istruzioni di lavorazione

### 1. Destinazione d'uso

I dischi di fresatura BEGO PMMA Splint E servono per realizzare ferule di scarico dentali.

### 2. Descrizione del prodotto

I pezzi grezzi per la fresatura BEGO PMMA Splint E servono per realizzare ferule di scarico dentali con effetto memoria di forma indotto termicamente e sono caratterizzati da una flessibilità termoplastica che consente di ottenere un adattamento estremamente preciso alla situazione dentale e di conseguenza un comfort eccezionale e privo di tensioni per il paziente. Le ferule di scarico BEGO PMMA Splint E autoregolabili sono estremamente resistenti alla rottura e presentano un alto grado di trasparenza. Con il processo di polimerizzazione industriale si raggiunge la massima omogeneità del materiale e si garantisce quindi un'eccellenza stabilità a lungo termine. L'uso di pezzi grezzi per la fresatura BEGO PMMA Splint E con tecnologia CAD/CAM garantisce inoltre un processo sicuro, in quanto vengono eliminati errori di miscelazione (ad es. mediante miscelazione manuale). In più si evita l'odore che si genera durante la miscelazione. Indicazioni per ferule BEGO PMMA Splint E: ferule terapeutiche, ferule di rilassamento, ferule di stabilizzazione, ferule di posizionamento.

### 3. Lavorazione

- I pezzi grezzi per la fresatura BEGO PMMA Splint E dovrebbero essere utilizzati solo per la produzione CAD/CAM di ferule di scarico dentali e possono essere utilizzati in tutti i comuni sistemi CAD/CAM (fig. 1).
- Per la lavorazione devono essere utilizzati solo fresa in carburo di tungsteno.
- Le ferule di scarico BEGO PMMA Splint E sono state progettate e realizzate con tecnologia CAD/CAM da personale specializzato (odontotecnico). Dopo l'adattamento e la lucidatura delle ferule, è necessario garantire uno spessore minimo occlusale di 0,9 mm. Per ragioni estetiche è ammessa una riduzione labiale a 0,8 mm. Se presenti, eventuali angoli e spigoli devono essere arrotondati.
- Per separare la ferula BEGO PMMA Splint E dal pezzo grezzo, è necessario utilizzare una fresa in carburo di tungsteno o un disco separatore adatto. Tagliare le barre di sostegno con cura e senza esercitare pressione.
- Un'attenta lucidatura è essenziale per evitare l'accumulo di placca. Eseguire una lucidatura preliminare con idonei lucidanti al silicone e spazzole con setole di pelli di capra. Per ottenere la lucidatura a specchio, utilizzare la pasta per lucidatura apposita (fig. 2). Bisognerebbe evitare un calore eccessivo durante la rifinitura e la lucidatura per evitare imprecisioni di accoppiamento.
- Dopo il completamento, pulire le stecche con aria compressa e poi con acqua in un bagno a ultrasuoni a una temperatura massima di 35 °C. (Importante: i dispositivi per la pulizia a vapore non sono raccomandati poiché il prodotto si deforma a temperature e pressioni alte.)
- Per le riparazioni o l'aggiunta di materiale è necessario utilizzare il sistema di polvere e liquido Thermo® allo scopo di preservare le proprietà termoplastiche della ferula. Devono essere rispettate le raccomandazioni del fabbricante.



Temperatura di conservazione e lavorazione ideale

## Discos de fresado BEGO PMMA Splint E para la confección de férulas dentales oclusales tratamientos funcionales

## Instrucciones de preparación

### 1. Empleo previsto

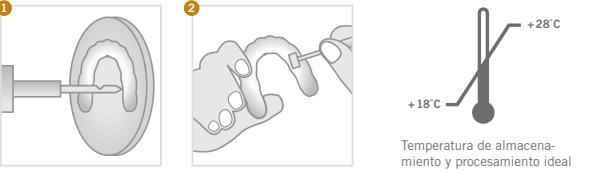
Los discos de fresado BEGO PMMA Splint E sirven para la confección de férulas dentales oclusales.

### 2. Descripción del producto

Los discos de fresado BEGO PMMA Splint E sirven para la confección de férulas dentales oclusales con efecto de memoria térmica y destacan por su flexibilidad termoplástica, que permite una adaptación de máxima precisión a la posición de los dientes y una extraordinaria comodidad sin tensiones para el paciente. Además las férulas dentales oclusales autoajustables de BEGO PMMA Splint E son extremadamente resistentes a roturas y ofrecen una elevada transparencia óptica. Gracias al proceso industrial de polimerización se logra la máxima homogeneidad del material y se garantiza una excelente estabilidad a largo plazo. El uso de los discos de fresado BEGO PMMA Splint E mediante la técnica CAD/CAM garantiza además un proceso seguro, ya que se evitan los errores de mezclado (p. ej. debidos al mezclado manual). Asimismo, se evita el olor que aparece durante el mezclado. Indicaciones para las férulas de BEGO PMMA Splint E: férulas terapéuticas, férulas miorelajantes, férulas de estabilización, férulas de posicionamiento.

### 3. Procesamiento

- Los discos de fresado BEGO PMMA Splint E deben utilizarse exclusivamente para la elaboración por CAD/CAM de férulas dentales oclusales y pueden emplearse en todos los sistemas CAD/CAM habituales (fig. 1).
- Para el procesamiento deben utilizarse exclusivamente fresas de metal duro.
- Las férulas dentales oclusales de BEGO PMMA Splint E han sido diseñadas y fabricadas por personal especializado (técnicos dentales) mediante la tecnología CAD/CAM. Tras la adaptación y el pulido de la férula debe garantizarse un grosor occlusal mínimo de 0,9 mm. Por motivos estéticos se permite una reducción labial de hasta 0,8 mm. Si fuera necesario, deben redondearse los bordes y cantos.
- Para retirar la férula dental oclusal de BEGO PMMA Splint E del disco de fresado debe utilizarse una fresa de metal duro de dentado fino o un disco separador adecuado. Se debe separar la barra de anclaje con cuidado y sin ejercer presión.
- Para evitar la acumulación de placa es imprescindible realizar un pulido minucioso. El pulido preliminar se realiza con pulidoras de silicona y cepillos de pelo de cabra. Para el pulido de brillo intenso debe utilizarse la correspondiente pastilla pulidora (fig. 2). Para prevenir imprecisiones de ajuste se debe evitar una elevada generación de calor durante el acabado y el pulido.
- Tras el proceso de elaboración deben limpiarse las férulas con aire comprimido y, a continuación, con agua en un baño de ultrasuonidos a una temperatura máxima de 35 °C. (Importante: se desaconseja el uso de vaporizadoras, pues el producto se deforma al aplicar una temperatura y presión elevadas.)
- A fin de conservar las propiedades termoplásticas de las férulas, debe utilizarse el sistema de polvo-líquido Thermo® al realizar las reparaciones o agregar material. Se deben observar las recomendaciones del fabricante sobre el procesamiento.



Temperatura de almacenamiento y procesamiento ideal

# it

### 4. Parametri di fresatura BEGO PMMA Splint E

#### Sgrossatura:

- Fresa a testa semisferica da 2 mm – Fresca a un tagliente
- Numeri di giri: 22.000 giri/min
- Distanza tra i piani radiali: 0,6 mm
- Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,6 mm
- Avanzamento: 1.600 mm/min

- Fresa a testa semisferica da 2 mm – Fresca a un tagliente
- Numeri di giri: 22.000 giri/min
- Distanza tra i piani radiali: 0,1 mm
- Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,1 mm
- Avanzamento: 1.200 mm/min

- Fresa a testa semisferica da 1 mm – Fresca a un tagliente
- Numeri di giri: 28.000 giri/min
- Distanza tra i piani radiali: 0,1 mm
- Regolazione della profondità di taglio sull'asse Z: 0,1 mm
- Avanzamento: 1.200 mm/min

Gli ugelli di raffreddamento che si trovano sul mandrino dovrebbero essere allineati con la punta dell'utensile. Nel farlo è necessario rispettare una lunghezza utile uniforme degli utensili o adottare la lunghezza dell'utensile da 2 mm. L'aria del mezzo di raffreddamento è sufficiente.

### 5. Importante / Informazioni generali relative all'uso

- L'uso improprio di fresa, spazzole per lucidare, getti di vapore e bagni d'acqua può esporre il materiale a un surriscaldamento e quindi influire negativamente sulle sue proprietà. Eventuali variazioni del processo di fabbricazione descritto possono portare a proprietà meccaniche e ottiche diverse del materiale BEGO PMMA Splint E.
- Il codice del lotto e la data di scadenza sono riportati su ogni confezione di BEGO PMMA Splint E. In caso di reclami relativi al prodotto, si prega di indicare sempre il suo codice del lotto.
- Non utilizzare dischetti BEGO PMMA Splint E dopo il superamento della data di scadenza.
- Sono controindicati sia l'uso del materiale per la produzione convenzionale di ferule che la produzione di basi protesiche. Non è stato osservato nessun effetto collaterale con una corretta lavorazione e applicazione da parte di dentista, ortodontista e odontotecnico. In rari casi possono verificarsi reazioni immunitarie (ad es. allergie). Pertanto, nel caso di pazienti con allergie, si prega di concordare con il dentista o l'ortodontista riguardo alla possibilità di usare una ferula BEGO PMMA Splint E.
- Disinfettare la ferula con un detergente privo di alcool prima del primo utilizzo. Pulire le ferule sotto acqua fredda corrente con uno spazzolino da denti.

### 6. Nota

- AI sensi della direttiva 93/42/CEE i restauri sono fabbricazioni speciali. Il codice del lotto deve essere specificato per ogni operazione che richieda l'identificazione del materiale.
- Conservazione: nessuna misura speciale richiesta.
- Smaltimento: le ferule BEGO PMMA Splint E sono insolubili in acqua, inerti, non comportano alcun pericolo per le falde acquifere e possono pertanto essere smaltite insieme ai normali rifiuti domestici.
- Garanzia: tutte le nostre raccomandazioni operative, che siano esse fornite in forma verbale, scritta o di istruzioni pratiche, si basano sulla nostra esperienza e sui nostri test. Pertanto, queste possono essere intese solo come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti a uno sviluppo costante. Ci riserviamo dunque il diritto di apportare modifiche alla struttura e alla formulazione.
- Note sui rischi: la lavorazione di BEGO PMMA Splint E produce polveri che possono provocare irritazioni a occhi, cute e vie respiratorie. Pertanto, verificare sempre che il sistema di aspirazione della postazione di lavoro funzioni correttamente.
- BEGO declina ogni responsabilità in caso di danni causati da un uso errato del materiale. Il materiale BEGO PMMA Splint E può essere utilizzato esclusivamente per l'uso conforme da personale addestrato.

# it

### 7. Forme fornite

#### Forma fornita

	Contenuto	NUM. CAT.
Dischi di fresatura PMMA Splint E – 20 mm	1 pezzo	71200
Dischi di fresatura PMMA Splint E – 16 mm	1 pièce	71201

### 8. Dati tecnici

#### Composizione chimica

Poli(m)etilacrilato e copolimeri reticolati dell'acido metacrilico	> 90 %
Acido 1,2- ciclosilicidicarbossilico, diisononil estere	< 10 %

#### Dati sui materiali

Resistenza alla flessione (23 °C)	> 20 MPa
Resistenza alla flessione (37 °C)	< 20 MPa
Densità	Da ca. 1,1 a 1,2 g/cm³
Colore	Trasparente

### 9. Simboli sull'etichetta



#### Made in Germany

 Pro3dure medical GmbH  
Am Burgberg 13  
58642 Iserlohn  
Germania

Distribuito da:  
BEGO Bremer Goldschlägerei  
Wilh. Herbst GmbH & Co. KG  
Wilhelm-Herbst-Str. 1  
28359 Brema, Germania

# it

### REF 20442/06 - D4M21035 - © 2021 by BEGO - 20210504

### 28359 Brema, Germania

### Wilh. Herbst GmbH & Co. KG

### Wilhelm-Herbst-Str. 1

### 58642 Iserlohn

### Pro3dure medical GmbH

### 58642 Iserlohn

### Wilio GmbH & Co. KG

### Wilhelm-Herbst-Str. 1

### 28359 Brema, Germania

### Maierle

### Am Burgberg 13

### 58642 Iserlohn

### Pro3dure medical GmbH

### 58642 Iserlohn

### Wilio GmbH & Co. KG

### Wilhelm-Herbst-Str. 1

### 28359 Brema, Germania

### Maierle

### Am Burgberg 13

### 58642 Iserlohn

### Pro3dure medical GmbH

### 58642 Iserlohn

### Wilio GmbH & Co. KG

### Wilhelm-Herbst-Str. 1

### 28359 Brema, Germania

### Maierle

### Am Burgberg 13

### 58642 Iserlohn

### Pro3dure medical GmbH

### 58642 Iserlohn

### Wilio GmbH & Co. KG

### Wilhelm-Herbst-Str. 1

### 28359 Brema, Germania

### Maierle

### Am Burgberg 13

### 58642 Iserlohn

### Pro3dure medical GmbH

### 58642 Iserlohn

### Wilio GmbH & Co. KG

### Wilhelm-Herbst-Str. 1

### 28359 Brema, Germania

### Maierle

### Am Burgberg 13

### 58642 Iserlohn

### Pro3dure medical GmbH

### 58642 Iserlohn

### Wilio GmbH & Co. KG

# de BEGO PMMA Splint E Frässcheiben zur Herstellung funktionstherapeutischer Aufbisschienen

## Verarbeitungsanleitung

### 1. Verwendungszweck

BEGO PMMA Splint E Frässcheiben dienen zur Herstellung von dentalen Aufbisschienen.

### 2. Produktbeschreibung

BEGO PMMA Splint E Frässcheiben dienen zur Herstellung von dentalen Aufbisschienen mit Thermoeffekt und zeichnen sich durch eine thermoplastische Flexibilität aus, durch die eine höchst präzise Anpassung an die Zahnsituation und entsprechend ein außergewöhnlicher, spannungsfreier Tragekomfort für den Patienten erzielt werden kann. Dabei sind die selbstadjustierenden BEGO PMMA Splint E Aufbisschienen extrem bruchsicher und weisen eine hohe optische Transparenz auf. Durch den industriellen Polymerisationsprozess wird höchste Materialhomogenität erzielt und garantiert so eine hervorragende Langzeitstabilität. Die Verwendung von BEGO PMMA Splint E Frässcheiben mittels CAD/CAM-Technik gewährleistet ferner einen sicheren Prozess, da Anmischfehler (z.B. durch Handmischung) entfallen. Zusätzlich wird der beim Anmischen auftretende Geruch vermieden. Indikationen für BEGO PMMA Splint E Schienen: Therapeutische Schienen, Reflexschienen, Stabilisierungsschienen, Positionierungsschienen.

### 3. Verarbeitung

- BEGO PMMA Splint E Frässcheiben sollten ausschließlich für die CAD/CAM-Fertigung dentaler Aufbisschienen verwendet werden und können in allen gängigen CAD/CAM-Systemen benutzt werden (Abb.1).
- Für die Verarbeitung sind ausschließlich Hartmetallfräser zu verwenden.
- BEGO PMMA Splint E Aufbisschienen werden mittels CAD/CAM-Technik durch Fachpersonal (Zahnarzttechniker) design und hergestellt. Nach Anpassung und Politur der Schiene muss eine okklusale Mindestabstand von 0,9 mm gewährleistet sein. Aus ästhetischen Gründen ist eine labiale Reduzierung auf 0,8 mm zulässig. Falls vorhanden, sind Ecken und Kanten zu verrunden.
- Zum Heraustrennen der BEGO PMMA Splint E Aufbisschiene aus dem Frässcheibe ist ein feinverzahnter Hartmetallfräser oder geeignete Trennscheibe einzusetzen. Die Haltestege vorsichtig und ohne Druck durchtrennen.
- Zur Vermeidung von Plaqueakkumulation ist eine sorgfältige Politur unabdingbare Voraussetzung. Die Vorpolitur mit geeigneten Silikonpolierern und Ziegenhaarbüsten durchführen. Für die Hochglanzpolitur entsprechende Polerpaste (Abb. 2) verwenden. Während des Ausarbeits und Polierens sollte eine starke Wärmeentwicklung vermieden werden, um Passungenauigkeiten zu vermeiden.
- Nach Fertigstellung die Schienen mit Druckluft und anschließend mit Wasser in einem Ultraschallbad mit einer Höchsttemperatur von 35°C reinigen. (Wichtig: Dampfreinigungsgeräte sind nicht zu empfehlen, da das Produkt bei hoher Temperatur und Druck deformiert wird.)
- Für Reparaturen oder zum Hinzufügen von Material muss das Thermo® Pulverflüssigkeitssystem verwendet werden, um die thermoplastischen Eigenschaften der Schiene zu erhalten. Die Verarbeitungs-empfehlungen des Herstellers sind zu beachten.



### en

### 6. Safety advice

- Restorations are custom-made devices in accordance with the Directive 93/42/EEC. Record the BATCH no. for every procedure requiring identification of the material.
- Storage: No special measures are required.
- Disposal: Dental objects made of BEGO PMMA Splint E are not water soluble, are inert, and do not present a hazard for ground water. As such, they can be disposed of as domestic waste without any special precautions if not stated otherwise in your local disposal guidelines.
- Warranty: Our recommendations concerning the application technique, regardless of whether they are communicated in writing, orally, or by means of practical instructions, are based on our own experiences and tests. As such, they are intended as guidelines only. We are continually striving to improve our products. Consequently, we reserve the right to make changes to their design and composition.
- Hazard Information: Processing of BEGO PMMA Splint E blanks produces dusts which can irritate the eyes, skin, and airways. As such, it is essential to ensure the protective gear at your workplace is in perfect working order.
- BEGO is not liable for any damages caused by improper application of the material. To be used by trained specialist personnel for the purpose indicated only.

### 7. Ordering information

Ordering information	Contents	REF
Milling blank PMMA Splint E – 20 mm	1 piece	71200
Milling blank PMMA Splint E – 16 mm	1 piece	71201

### 8. Technical data

#### Chemical composition

Poly(methyl)acrylate and cross-linking copolymers of methacrylic acid	> 90 %
1,2-cyclohexane dicarboxylic acid diisononyl ester	< 10 %

#### Material data

Flexural strength (23 °C)	> 20 MPa
Flexural strength (37 °C)	< 20 MPa
Density	approx. 1.1 to 1.2 g/cm³
Color	clear transparent

### 9. Label Symbols



### Made in Germany

Pro3dure medical GmbH  
Am Burgberg 13  
58642 Iserlohn  
Germany

### de

#### 4. Frässparameter BEGO PMMA Splint E

##### Schräppen:

- 2 mm Kugelradiusfräser – Einschneider
- Drehzahl: 22.000 U/min
- Radialer Bahnbstand: 0,6 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,6 mm
- Vorschub: 1.600 mm/min

##### Schlitten:

- 2 mm Kugelradiusfräser – Einschneider
- Drehzahl: 22.000 U/min
- Radialer Bahnbstand: 0,1 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
- Vorschub: 1.200 mm/min

##### Restschuppen:

- 1 mm Kugelradiusfräser – Einschneider
- Drehzahl: 28.000 U/min
- Radialer Bahnbstand: 0,1 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
- Vorschub: 1.200 mm/min

Die an der Spindel befindlichen Kühldüsen sollten auf die Werkzeugspitze ausgerichtet sein. Hierbei ist eine einheitliche Ausspannlänge der Werkzeuge zu beachten bzw. die Länge des 2 mm Werkzeugs anzunehmen. Das Kühlmedium Luft ist ausreichend.

#### 5. Wichtig / Allgemeine Hinweise zur Handhabung

- Durch unsachgemäßen Einsatz von Fräswerkzeugen, Polierbürsten, Dampfstrahlern und Wasserbädern kann das Material einer Überhitzung ausgesetzt und somit die Eigenschaften negativ beeinflusst werden. Abweichungen vom beschriebenen Herstellungsprozess können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des BEGO PMMA Splint E Materials führen.
- Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder BEGO PMMA Splint E Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben.
- Verwenden Sie die BEGO PMMA Splint E Ronde nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.
- Die Verwendung des Materials zur konventionellen Schienenherstellung ist kontraindiziert, ebenso die Herstellung von Prothesenbasen. Bei korrekter Verarbeitung und Anwendung durch Zahnarzt, Kieferorthopäde und Zahntechniker wurden keine Nebenwirkungen beobachtet. In seltenen Fällen können Immunreaktionen (z.B. Allergien) auftreten. Klären Sie daher bei allergischen Patienten den Einsatz einer BEGO PMMA Splint E Schiene mit dem Zahnarzt oder dem Kieferorthopäden ab.
- Desinfizieren Sie die Schiene mit einem alkoholfreien Reinigungsmittel vor dem ersten Gebrauch. Die Schienen unter fließendem kaltem Wasser mit einer Zahnbürste reinigen.

#### 6. Hinweise

- Restaurationen sind gem. Richtlinie 93/42/EWG Sonderanfertigungen. Die LOT-Nr. muss bei jedem Vorgang, der eine Identifikation des Materials erfordert, angegeben werden.
- Lagerung: Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.
- Entsorgung: BEGO PMMA Splint E Schienen sind wasserunlöslich, inert, bergen keine Gefahr für das Grundwasser und können daher im normalen Hausmüll entsorgt werden.
- Gewährleistung: Unsere gesamten anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder in Form praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unserem eigenen Erfahrungsschatz und Tests. Deshalb können diese nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Formulierung vor.
- Gefahrenhinweise: Bei der Bearbeitung von BEGO PMMA Splint E entstehen Stäube, die zur Reizung von Augen, Haut und Atemwegen führen können. Achten Sie daher immer auf ein einwandfreies Funktionieren der Absaugung an Ihrem Arbeitsplatz.
- BEGO haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Das BEGO PMMA Splint E Material ist nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch durch geschultes Personal zu verwenden.

#### 7. Lieferformen

Lieferform	Inhalt	REF
Frässcheibe PMMA Splint E – 20 mm	1 Stück	71200
Frässcheibe PMMA Splint E – 16 mm	1 Stück	71201

## fr Disques à usiner BEGO PMMA Splint E pour la confection de gouttières occlusales d'orthodontie fonctionnelle

### Mode d'emploi

#### 1. Emploi prévu

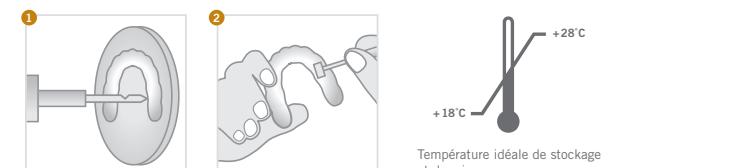
Les disques à usiner BEGO PMMA Splint E servent à confectionner des gouttières occlusales orthodontiques.

#### 2. Description du produit

Les disques à usiner BEGO PMMA Splint E servent à confectionner des gouttières occlusales orthodontiques avec effet thermique et se caractérisent par une flexibilité thermoplastique qui permet une adaptation extrêmement précise à la situation dentaire et donc un confort en bouche exceptionnel sans tension pour le patient. Les gouttières occlusales BEGO PMMA Splint E auto-ajustables présentent en outre une extrême résistance à la rupture et une transparence optique élevée. Le processus industriel de polymérisation garantit une homogénéité maximale du matériau et, ainsi, une excellente stabilité à long terme. De plus, l'emploi des disques BEGO PMMA Splint E avec la technologie CAD/CAM confère au processus une grande sécurité, excluant les erreurs de mélange (liées par ex. à un mélange manuel), sans compter l'absence d'odeur dégagée lors du mélange. Indications pour les gouttières BEGO PMMA Splint E : gouttières thérapeutiques, gouttières de reconditionnement neuromusculaire, gouttières de stabilisation, gouttières de repossement.

#### 3. Mise en œuvre

- Les disques à usiner BEGO PMMA Splint E ne doivent servir qu'à la fabrication CAD/CAM de gouttières occlusales orthodontiques et sont compatibles avec tous les systèmes CAD/CAM courants (Fig. 1).
- N'utiliser que des instruments en carbure de tungstène pour usiner le matériau.
- Les gouttières occlusales BEGO PMMA Splint E sont conçues et fabriquées par un personnel qualifié (prothésistes dentaires) avec la technologie CAD/CAM. Une fois la gouttière ajustée et polie, l'épaisseur occlusale ne doit en aucun cas être inférieure à 0,9 mm. Il est toutefois autorisé, pour des raisons esthétiques, de descendre à 0,8 mm dans la zone labiale. Arrondir au besoin les angles et les arêtes.
- S'aider d'un instrument en carbure de tungstène à denture fine ou d'un disque à tronçonner approprié pour séparer la gouttière BEGO PMMA Splint E du disque. Sectionner les supports avec précaution et sans exercer de pression.
- Un polissage soigné est essentiel afin d'éviter une accumulation de plaque sur la gouttière. Effectuer le prépolissage avec des polissoirs en silicone adéquats et des brosses en poils de chèvre. Pour le polissage spéculaire, utiliser la pâte à polir correspondante (Fig. 2). Pendant le dégrossissement et le polissage, éviter tout dégagement de chaleur excessive afin de ne pas nuire à la précision d'ajustage.
- Une fois les gouttières terminées, les nettoyer à l'air comprimé, puis avec de l'eau dans un bain à ultrasons à une température ne devant pas dépasser 35 °C. (Important : les nettoyeurs à vapeur sont déconseillés, le produit se déformant à température et pression élevées.)
- Pour les réparations ou l'apport de matériau, utiliser impérativement le système de liquéfaction de poudre Thermo® afin de préserver les propriétés thermoplastiques de la gouttière. Se conformer aux recommandations de mise en œuvre du fabricant.



### de

#### 8. Technische Daten

##### Chemische Zusammensetzung

Poly(methyl)acrylate und kovalente Copolymere des Methacrylsäure	> 90 %
1,2-Cyclohexanedicarbonsäurediisononyl ester	< 10 %

##### Werkstoffdaten

Biegefestigkeit (23 °C)	> 20 MPa
Biegefestigkeit (37 °C)	< 20 MPa
Dichte	ca. 1,1 bis 1,2 g/cm³
Farbe	transparent

#### 9. Etikettensymbole



#### Made in Germany

Pro3dure medical GmbH  
Am Burgberg 13  
58642 Iserlohn  
Germany

distributed by:  
BEGO Bremer Goldschlägerei  
Wilh. Herbst GmbH & Co. KG  
Wilhelm-Herbst-Str. 1  
28359 Bremen, Germany

## en BEGO PMMA Splint E milling blank for the generation of occlusal splints with thermomemory effect

### Instructions

#### 1. Usage

BEGO PMMA Splint E milling blanks are used to manufacture occlusal splints with thermomemory effect.

#### 2. Product description

The BEGO PMMA Splint E material is characterized by its thermoplastic flexibility resulting in highly precise adaption to the tooth situation. Moreover, Thermo offers stress-free wearing comfort for the patient. Furthermore, the self-adjusting occlusal splint shows high transparency and is also extremely resilient to breakage. The industrial production process of Thermo blanks provides an exceptional material homogeneity and thereby an outstanding long-term stability. The usage of Thermo blanks by CAD/CAM technology ensures a safe production process. Since mixing errors (e.g., by hand mixing) are eliminated. In addition will the odor occurring during mixing avoided. Indications: Material for the production of dental occlusal splints: Reflex splints, Therapeutic splints, Repositioning splints, Stabilization splints.

#### 3. Processing

- BEGO PMMA Splint E milling blanks should be used only for