

DELTASPLINT | DELTABOND | DELTAGLACE

Instrucciones de uso

Español

Descripción

DELTASPLINT es una resina fotopolimerizable pastosa para la fabricación de férulas de mordida.

DELTABOND es un adhesivo para composites y resinas fotopolimerizables, que se emplea para la adhesión de resina *DELTASPLINT* a planchas de termoformado, o para hacer añadidos o reparaciones en férulas *DELTASPLINT* y de PMMA.

DELAGLACE es un barniz fotopolimerizable para conseguir una superficie muy brillante en la férula de mordida.

Composición

DELTASPLINT: preparado de acrílicos, rellenos, iniciadores, aditivos

DELTABOND: preparado de acrílicos, iniciadores, aditivos

DELAGLACE: preparado de acrílicos, iniciadores, aditivos

Indicación

DELTASPLINT

- Fabricación de férulas de mordida
- Confección de férulas de mordida sobre láminas de termoformación de PETG (1,5 mm).

DELTABOND

- Creación de la adhesión química entre
 - *DELTASPLINT* y la lámina de PETG
 - *DELTASPLINT* y *DELTASPLINT*
 - *DELTASPLINT* y PMMA

DELAGLACE

- para lograr unas superficies muy brillantes en las férulas de mordida de *DELTASPLINT*.

Contraindicaciones

Paciente y usuario: *DELTASPLINT*, *DELTABOND* y *DELAGLACE* no se deben usar en caso de alergia conocida a uno de los ingredientes. Por lo demás, no hay otra limitación para el grupo de pacientes.

Efectos secundarios

- Paciente y usuario: *DELTASPLINT*, *DELTABOND* y *DELAGLACE* pueden provocar reacciones alérgicas.
- Usuario: el contacto frecuente y prolongado de la piel con el material no fotopolimerizado puede provocar irritaciones cutáneas.

Interacciones

No se conoce ninguna interacción.

Instrucciones para la polimerización y el procesamiento

- Todas las indicaciones sobre los tiempos de polimerización hacen referencia a la lámpara *metalight classic* de la empresa primotec. Los materiales se endurecen en un espectro entre 350-400 nm.
- Es preciso cerciorarse de que el aparato utilizado se mantiene y calibra según las indicaciones del fabricante.
- El procesamiento óptimo de los materiales tiene lugar a temperatura ambiente. La temperatura máxima de procesamiento no debe superar los 25 °C.

APLICACIÓN

Procesamiento sin plancha de termoformado

1. Medir y bloquear el modelo de trabajo.
2. Poner en remojo el modelo durante aprox. un minuto. Después, aislarlo una primera vez con un aislante de alginato (p. ej. *DeltaAlgin*). Dejar que el aislante se seque durante aprox. tres minutos y aplicarlo una segunda vez.

Esta segunda capa debe estar seca antes de comenzar con la modelación.

3. Engrasar ligeramente los dedos, los instrumentos y la mordida antagonista con vaselina (p. ej. *DeltaLina*). Esto garantiza un trabajo cómodo y rápido.
4. Sacar la barra *DELTASPLINT* del envase y modelarla en el articulador por oclusal.
5. Fotopolimerizar la férula en el articulador durante 10 min.
6. Retirar la férula del modelo y polimerizarla con la cara interior hacia arriba durante 10 minutos más.
7. Después de la fotopolimerización completa de la férula se debe eliminar la capa de inhibición presente, p. ej., con isopropanol.
8. Acabar de la manera habitual la férula y esmerilar.
9. Pulir la férula. No pulir las superficies basales ni oclusales.
Alternativamente al pulido, la férula se puede barnizar por vestibular con *DELAGLACE*. Aplicar una fina capa de barniz con un pincel y fotopolimerizar durante 10 minutos.

Procesamiento con plancha de termoformado

1. Medir y bloquear el modelo de trabajo.
2. Embutir, recortar y acabar la férula siguiendo las instrucciones del fabricante. Como subestructura se emplean láminas de termoformación de polietileno tereftalato glicol (PETG) de 1,5 mm de grosor.
3. Chorrear la férula termoformada con granos de Al₂O₃ de 110 micras. A continuación desengrasar con isopropanol y secar.
4. Aplicar *DELTABOND* con un pincel fino. Gracias a la superficie mate que resulta después del chorreado es posible controlar bien de manera visual la aplicación del adhesivo en la férula.
5. Fotopolimerizar la férula humedecida sobre el modelo durante 2 minutos.
6. Engrasar ligeramente los dedos, los instrumentos y la mordida antagonista con vaselina (p. ej. *DeltaLina*). Esto garantiza un trabajo cómodo y rápido.
7. Sacar la barra *DELTASPLINT* del envase y modelarla en el articulador por oclusal.
8. Fotopolimerizar 2 veces la férula en el articulador durante 10 min cada vez.
9. El procesamiento posterior es análogo a los pasos 7-9 del apartado "Procesamiento sin plancha de termoformado".

Añadidos y reparaciones

Los añadidos o las reparaciones pueden hacerse en las férulas de *DELTASPLINT* o de PMMA.

1. Dar rugosidad a la superficie.
2. Aplicar *DELTABOND* con un pincel.
3. Fotopolimerizar 2 minutos.
4. Modelar *DELTASPLINT*.
5. Fotopolimerizar 10 minutos.

Advertencias

Cualquier desviación del proceso de fabricación descrito puede afectar a la biocompatibilidad, funcionalidad y seguridad del producto final.

Tenga siempre en cuenta las correspondientes fichas de datos de seguridad vigentes.

DELTASPLINT, *DELTABOND*, *DELAGLACE*:

Puede provocar una reacción cutánea alérgica. Se debe evitar el contacto del material sin polimerizar con la piel. Llevar guantes/ ropa de protección/ equipo de protección para los ojos. En caso de contacto con la piel: lavar suavemente con agua y jabón abundantes. En caso de irritación cutánea o sarpullido: consultar a un médico. Durante el acabado encienda el sistema de extracción. No respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol. Los productos son peligrosos para el medio ambiente.

Para *DELTABOND* y *DELAGLACE* es válido también:

Líquido y vapores muy inflamables. Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición. No fumar. Provoca irritación cutánea. Provoca lesiones oculares graves. En caso de contacto con los ojos: enjuagar con agua cuidadosamente durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto cuando estén presentes y pueda hacerse con facilidad. Proseguir con el lavado. Puede irritar las vías respiratorias. No respirar el polvo/el humo/el gas/la niebla/los vapores/el aerosol.




Instrucciones para la conservación / durabilidad:

Conservar a una temperatura entre 4 y 25°C.
 Proteger del calor y de la luz.
 Mantener el envase bien cerrado.
 No usar después de la fecha de caducidad.

Métodos de eliminación

Deseche el contenido y el contenedor de acuerdo con las normativas locales.

Forma de presentación

Producto	Presentación	REF	Producto sanitario
DELTASPLINT	12 barras de 9 g cada una	1370010	
DELTABOND	Frasco de vidrio de 10 ml	1370020	
DELTAGLACE	Frasco de vidrio de 10 ml	1370030	



DeltaMed GmbH
 Raiffeisenstraße 8a
 61169 Friedberg | Alemania
 Tel. +49 (0) 6031 7283-0
 Fax +49 (0) 6031 7283-29
 info@deltamed.de
 www.deltamed.de



Kuss Dental, S.L.
 C/ Isabel Colbrand, 10 – Nave 95
 28050 Madrid
 España
 Tel. +34 91 736 23 17
 Fax +34 91 736 23 17
 info@kuss.dental.com
 www.kuss-dental.com

Los productos han sido desarrollados para su uso en el ámbito dental, y se deben emplear conforme a las instrucciones de uso. El fabricante no se hace responsable de los daños resultantes de un uso distinto al previsto. Además, antes de usar el material, el usuario está obligado a comprobar bajo su propia responsabilidad la idoneidad y la posibilidad de aplicación del material para el fin previsto, especialmente si este no aparece contemplado en las instrucciones de uso. Los sucesos graves deben notificarse a DeltaMed GmbH, así como a las autoridades competentes.

Versión: 08, fecha de creación: 2021-11-23

-  Numero de lote
-  número de artículo
-  Fecha de caducidad
-  Leer instrucciones de uso
-  Límite de temperatura
-  Proteger de la luz del sol
-  Fabricante
-  Distribuidor
-  Signo de exclamación
-  Corrosividad
-  Llama