

Inkodon - spezial Heißpolymerisat

CE 0297

Prothesenkunststoff Methylmethacrylat -cadmiumfrei-
Typ II Klasse 1 gem. ISO 1567,
gem. Medizinproduktegesetz Kl. 2a CE

Indikation:

Für Kunststoff- Prothesen im Press- und Injektions-
verfahren.

Material:

Kunststoffheisspolymerisat auf Basis Methylmeth-
acrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit. Für
Kurzzeit- und Normalpolymerisation.

Eigenschaften:

Hohe mechanische Werte, ausgezeichnete Farb-
stabilität, sehr gute Fließfähigkeit, natürliche Farb-
gebung.

Technische Daten: Physik.Werte nach DIN 13907:

Biegefestigkeit: 72-75N/mm
Biegemodul: 2100-2200N/mm

Vorbereitung:

Einbetten der Wachsmodellation in halbharten Gips.
Küvette sauber ausbrühen und Gipsoberfläche mit
Hedent Alginateisolation bestreichen.

Mischungsverhältnis:

10g Pulver zu 4 ml Flüssigkeit. Freie Dosierung
möglich.

Verarbeitung:

Entsprechende Flüssigkeitsmenge im Anmischgefäß
vorlegen und soviel Pulver zügig einstreuen, bis das
Pulver nicht mehr aufgesaugt wird. Anschließend mit
einem breiten Spatel gut durchmischen. Nach ca. 10
Minuten ist der Teig bis 45 Minuten verarbeitbar. Für
längere Verarbeitungsbreite ist das Mischungs-
verhältnis 3 Volumenteile Pulver zu 1 Volumenteil
Flüssigkeit (30g Pulver/10ml Flüssigkeit). Der Teig ist
dann bei normaler Raumtemperatur ca. 2-3 Stunden
bearbeitbar. Die hohen mechanischen Werte des
Kunststoffs werden dadurch nicht verändert. Zur
besseren Haftung der Zähne oder an Metallteilen
sollten Retentionen vorgesehen werden.

Pressen:

Kunststoffteig mit Überschuss in die auf ca. 23 °C
abgekühlte Küvette einlegen. Küvette langsam
schliessen und den Küvettenpressdruck kontinuierlich
erhöhen. Den Pressdruck nach Küvettenchluss 10
min. beibehalten. Probepressen ist durch die gute
Fließfähigkeit des Inkodon-spezial nicht erforderlich.

Polymerisation:

Inkodon-spezial ist speziell für die Kurzzeitpoly-
merisation entwickelt worden. Die Küvette sofort in
kochendes Wasser stellen (pro Küvette ca. 3l Wasser)
und 20 min. unter Kochen polymerisieren. Dicke
Stücke und Arbeiten mit großem Querschnitt in
kochendes Wasser stellen, Wärmequelle abstellen

und 15 min. warten. Danach das Wasser wieder zum
kochen bringen und nochmals 10 min. unter Kochen
polymerisieren. Selbstverständlich sind alle anderen
Polymerisationstechniken mit Inkodon-spezial mög-
lich.

Nach Fertigstellung:

Bis zur Inkorporation ist die Prothese in Wasser zu
lagern. Grundsätzlich wird eine 24-stündige Wasser-
lagerung empfohlen um einen weiteren Abbau des
Restmonomergehaltes zu erreichen und somit event-
uellen Geschmacksirritationen vorzubeugen.

Wichtig!

**Es darf nur Original Hedent Inkodon Pulver und
Flüssigkeit verwendet werden. Bei von dieser
Anleitung abweichender Handhabung bei der
Verarbeitung, können durch nicht ausreichende
Polymerisation Hautirritationen und Geschmacks-
empfindungen beim Patienten auftreten. Die
mechanischen Werte können evtl. nicht erreicht
werden. Zur Rückverfolgbarkeit gem. Medizin-
produktegesetz, müssen die LOT Nummern der
verarbeiteten Produkte notiert und eindeutig dem
Endprodukt zugeordnet werden können.**

Aufbewahrungs und Sicherheitshinweise:

Nach Ablauf des Verfallsdatum sollte das Material
nicht mehr verwendet werden. Nicht über 25 °C lager n.
Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Behältnisse
nach Gebrauch stets gut verschliessen und für Kinder
unzugänglich aufbewahren. Das Monomer ist leicht
entzündlich, reizt die Atmungsorgane und die Haut.
Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Flüssig-
keitsbehälter dicht geschlossen und an einem gut
gelüfteten Ort aufbewahren. Berührung mit den Augen
und der Haut vermeiden. Produktdämpfe nicht ein-
atmen. Von Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen.
Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Vollständig
entleerte Behälter können dem örtlichen Werk-
stoffkreislauf zugeführt werden. Restmengen sind
unter Beachtung der Sondermüllvorschriften als Son-
dermüll zu entsorgen.

Verpackungseinheiten:

Pulver:
Art.-Nr.: 101840 500 g
Art.-Nr.: 101841 1000 g
Art.-Nr.: 101842 5000 g

Flüssigkeit:
Art.-Nr.: 101846 500 ml
Art.-Nr.: 101847 1000 ml

Inkodon-spezial:

Hot Polymerizing Material

Working Instructions:

Indication:

For dentures with the pressure and injection technique.

Material:

Hot polymerising material based on methylmeth-
acrylate. Powder and liquid available.
For short-time and normal polymerisation.

Characteristics:

High mechanical properties, excellent stability of colour,
very good flowing ability, natural shading.
Important

Preparation:

Invest the wax modulation in half-hard plaster.
Thoroughly scald flask to make it clean and brush
alginat isolating medium Hedent Inkolant onto the
plaster surfaces.

Mixing ratio:

10 g powder: 4 ml liquid.
Free dosage also possible.

Mixing:

Place required quantity of liquid into mixing bowl and stir
in powder, until no more powder can be absorbed. Then
mix thoroughly with a wide spatula. After 10 minutes the
dough is workable for up to 45 minutes. for a longer
working time the mixing ratio is 3 vol. parts powder : 1
Vol. liquid. Here with the dough is - at normal room
temperature - workable for 2-3 hours. The high
mechanical properties are not changed by this.

Pressing:

Place acrylic dough with excess in the flask which is
cooled down to approx. 23 °C. Slowly close flask. k keep
pressure after closing for 10 minutes. A trial pressing is
not necessary due to the good flowing capability of
Inkodon.

Polymerization:

Inkodon was developed especially for the short time
polymerisation. Place flask into boiling water (per flask
approx. 3l) and Polymerise for 20 min. Put thick pieces
into boiling water turn off heat source and wait for
additional 15 minutes. Thereafter get the water to boil
and polymerise for 10 minutes. Of course all other
polymerising techniques are possible with Inkodon, too.
Cooling down as usual.

Cooling down:

Cool down the flask in room temperature.

**Use only original Hedent Inkodon powder and
liquid. Proceed only with that instruction. In case of
different handling the polymerisation cannot be
sufficient and the pateint could notice irritation of
skin and taste. Also the mechanical values can be
lost. To trace back, always the LOT number has to
be noted for each work. (European law of medicine
products)**

Caution Perform liquid monomer contains:

Methylmethacrylate. Highly flammable. Harmful by
inhalation and in contact with skin and if swallowed.
Keep bottle always closed. Keep bottle in a well
ventilated place. Keep away from children and also
keep away from sources of ignition. No smoking. Bottle
has to be closed always. After contact with skin, wash
immediately with plenty of water and soap. Do not apply
into drains. Do not throw to refuse if bottles are not
empty. Pay attention for the rules of toxic waste
Storage temp max 25 °C 77 °F Flashpoint 10 °C, 40 °F

Packages:

powder: liquid:
Art.-Nr.: 101840 500 g Art.-Nr.: 101846 500 ml
Art.-Nr.: 101841 1000 g Art.-Nr.: 101847 1000 ml
Art.-Nr.: 101842 5000 g

Inkodon Special:

ES

Material de polimerización en caliente, basado en metil-
metacrilato. Para polimerización rápida y normal.

Características:

Altas propiedades mecánicas, excelente estabilidas de
color, excelente capacidad de fluidez y color natural.

Preparación:

Insertar el modelado de cera en escayola semidura.
Escaldar del recipiente para limpiarlo y aplicar con un
pncel el producto aislador de alginato sobre las
superficies de escayola. Poner la cantidad necesaria de
líquido dentro del recipiente de mezcla y anadir polvo
agitándolo hasta que no se absorba más. A
continuación mezclar a fondo con una espátula ancha.
Después de 10 minutos la pasta puede trabajarse hasta
45 minutos. Si el tiempo de trabajo es más largo, la
proporción de mezcla es de 3 partes de polvo y 1 de
líquido. De ésta forma la pasta a la temperatura normal
de interiores puede trabajarse durante 2-3 horas. Las
altas propiedades mecánicas no cambian de éste
modo.

Aplicación de Presión:

Poner la pasta acrílica en cantidad excesiva en la caja
moldeo, uqe se enfriará hasta aproximadamente 23 ° C.
Cerrar lentamente la caja. Mantener la presión después
de haber cerrado durante 10 minutos. No es necesario
una aplicación de presión de prueba capacidad de
fluidez del material **Inkodon**.

Polimerización:

El material Inkodon fue creado especialmente para la
polimerización a cortoplazo. Situar la caja de moldeo en
agua hirviendo (aproximadamente 3 litros por caja) y
polimerizar durante 20 minutos. Poner piezas gruesas
en agua hirviendo, cortar la fuente de calor y esperar
durante 15 minutos. A continuación, hacer entrar en
ebullición el agua y polimerizar durante 10 minutos.
Desde luego, también son posibles con la resina
Inkodon todas las demás técnicas de polimerización.

Made in Germany

Hedent GmbH,
Obere Zeil 6-8
61440 Oberursel / Germany
Tel.: +49 (0) 6171 52036
Fax.: +49 (0) 6171 52090
Email: info@hedent.de
Internet: www.hedent.de

Inkodon-Anl.sxw Stand vom 15.03.2010

GB