

# Inkotherm-press 0297

## Kaltpolymerisat für Modellgussprothesen und Unterfütterungen, farbstabil

Typ II Klasse 1 gem. ISO 1567,  
gem. Medizinproduktegesetz Kl. 2a CE

### Indikation:

Zur Komplettierung von Modellgussprothesen, für Unterfütterungen ohne Pressverfahren, für Randgestaltungen und Reparaturen von Prothesen.

### Material:

Kunststoffkaltpolymerisat auf Basis Methylmethacrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit. Farbstabil durch ein Katalysatorsystem, extrem niedriger Restmonomergehalt, ohne tertiäre Amine.

### Eigenschaften:

Inkotherm-press ist farbstabil und einfach zu verarbeiten. Die hohen mechanischen Werte, entsprechen den Werten eines guten Heisspolymerisates. Natürliche Farbgebung, sichere und schnelle Aushärtung.

### Technische Daten:

Physik. Werte nach DIN 13907:  
Biegefestigkeit: 72-75N/mm  
Biegemodul: 2200-2300N/mm

### Vorbereitung:

Bei Modellgussprothesen werden die in Wachs aufgestellten Zähne durch einen Gips- oder Siliconvorguss aus Inkoform fixiert. Die Vorgüsse, das Modellgussgerüst und die Zähne werden sorgfältig durch Abbrühen von den Wachsresten gereinigt. Das Gipsmodell muss gut gewässert werden, damit während der Druckpolymerisation im Hedent Inkopol / PPA keine Luft aus dem Gips in den Kunststoff gepresst wird und Blasen entstehen.

### Isolierung:

Auf das Modell und die Gipsvorgüsse wird dünn Hedent Alginate-Isolierung aufgetragen.

### Mischungsverhältnis:

10g Pulver zu 7ml Flüssigkeit mischen. Es kann auch frei dosiert werden.

### Verarbeitungszeiten:

Anquellzeit:	1/2 Minute
Giessphase:	2-3 Minuten, danach standfest
Plastisch modellierfähige Phase:	3 Minuten

Zeitangaben bei einer Material- und Raumtemperatur von 23 °C. Höhere Temperaturen verkürzen und niedrigere Temperaturen verlängern die angegebenen Zeiten.

### Anmischen:

Entsprechende Flüssigkeit im Anmischgefäß vorlegen und das Pulver zügig unter Rühren bis zur sahnigen, tropffähigen Konsistenz einstreuen.

### Verarbeitung:

Der angemischte Kunststoff wird während der Giessphase in die Vorgüsse eingefüllt. Mit Beginn der plastischen Phase ist der Kunststoff standfest, fließt nicht mehr aus dem Vorguss heraus und ist modellierbar.

### Polymerisation:

Nach max. 8 Minuten erfolgt die Polymerisation in einem Druckpolymerisationsgerät - Hedent Inkopol / PPA 6-7 Minuten bei einem Druck von 2,5 - 6bar und einer Wassertemperatur von 45 - 55 °C.

### Wichtig:

Die Alginate-Isolierung muss gut getrocknet sein, damit an den Basisflächen keine Weissverfärbungen auftreten.

### Packungen:

<b>Pulver:</b>	<b>Flüssigkeit:</b>
500g Art.-Nr.: 101810	500ml Art.-Nr.: 101815
1000g Art.-Nr.: 101811	1000ml Art.-Nr.: 101816
5000g Art.-Nr.: 101813	

### Wichtig

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

### Aufbewahrungs und Sicherheitshinweise

Flüssigkeit leicht entzündlich. Gesundheitsschädlich beim Einatmen, Verschlucken und Berührung mit der Haut. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Sensibilisierung durch Kontakt möglich. Behälter an einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Von Zündquellen fernhalten - nicht Rauchen. Flasche stets gut verschliessen und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Völlig entleerte Behälter können dem örtlichen Wertstoffkreislauf zugeführt werden. Restmengen sind unter Beachtung der Sondermüllvorschriften als Sondermüll zu entsorgen.

### Inkotherm press:

GB

### Cold polymerizing material for model casting prosthesis and relinings. Stability of colour

### Working Instruction:

Inkotherm - press  
Universal acrylic resin with normal working time for the model casting technique.

### Indication:

For completion of model casting prosthesis for relinings borders and repairs of dentures.

### Material:

Cold polymerizing material based on methylmethacrylate. Available powder and liquid. Colour stability due to a catalyst system without tertiary amines.

### Characteristics:

Inkotherm-press is colour stable and simple in application. The high mechanical properties correspond to those of a good hot curing material. Natural shading, safe and quick curing.

### Important

Use only original Hedent Inkotherm powder and liquid. Proceed only with that instruction. In case of different handling the polymerisation cannot be sufficient and the patient 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).

### Preparation:

For Model casting dentures fix the teeth which are standing in wax, by a plaster or silicone precast of Inkoform. The precasts, the model casting frame and the teeth are to carefully cleaned by scalding off the wax remainders. The plaster model must be well watered, so that during pressure polymerizing in the Hedent Inkovac PPA, no air is being pressed from the plaster into the resin which would form bubbles.

### Isolating:

Apply a thin layer of Inkolant-Alginate-Insulation to the model and plaster precasts.

### Mixing ratio:

Mix 10 g Powder: 7ml liquid. Free dosage is possible.

### Working time:

Setting time: 1/2 minute  
Flowing: 2-3 minutes, there after rigid.  
Plastic modelling phase: 3 Minutes.  
Time indicated for a room temperature of 23° C. Higher temperatures shorten, lower temperatures extend the time indicated

### Mixing:

Place liquid into mixing bowl and quickly stir in the powder until a creamy consistency, capable of dripping, is reached.

### Processing:

The mixed resin is to be filled into the precasts during the flowing phase. At the beginning of the plastic phase the resin is rigid, does not longer flow out of the precast and can be modelled.

### Polymerization:

Polymerization takes place after max. 8 minutes in a pressure polymerizing unit - Hedent inkovac PPA - for 6-8 minutes at a pressure of 2.5 – 6 bar and a water temperature of 45-55 °C.

### Important:

The alginate insulation must be well dried in order that no white discolouring occurs at the basis areas. The application of Hedent activator guarantees that no white discolourings occur.

### Packages:

500 g Powder -	250 ml Liquid
1000 g Powder -	500 ml Liquid
5000 g Powder -	1000 ml Liquid

**Use only original Hedent Inkotherm press powder and liquid. Proceed only with that instruction. In case of different handling the polymerisation cannot be sufficient and the patient 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

### Inkotherm Press:

ES

Material de polimerización en frío, basado en metilmetacrilato. Para la ejecución de colado en molde de prótesis para el revestimiento de bordes y reparaciones de dentaduras. Estabilidad de color debida a un sistema catalítico.

### Características:

Rápido proceso, fase plástica extremadamente larga para el modelado. A la temperatura ambiente de interiores retrasa el comienzo de la polimerización. Las altas propiedades mecánicas corresponden a las de un buen material de polimerización en caliente. Color natural y endurecimiento seguro y rápido.

### Preparación:

Para el colado de dentaduras en modelos, se fijarán los dientes que se están sostenidos en la cera, mediante una precolada de escayola o silicona. Las precoladas, el bastidor de colada del modelo y los dientes deben limpiarse cuidadosamente escaldando los restos de cera. E modelo de escayola debe estar bien mojado, de manera que durante la polimerización a presión no pase aire por efecto de la presión desde la escayola a la resina, lo que daría lugar a la formación de burbujas.

### Tiempo de fraguado:

Tiempo de fraguado: ½ minuto.  
Fase de fluencia: hasta 3 minutos a continuación rígida.  
Fase de modelado plástico hasta de 20 minutos.  
Comienzo de la polimerización al menos después de transcurridos 25 minutos. La polimerización puede hacerse inmediatamente después de la fase de fluencia.

Los tiempos de trabajo se refieren a un material y temperatura ambiente de interior de 23 °C. Las temperaturas más altas acortan, y las temperaturas más bajas alargan el tiempo de trabajo indicado. El tiempo de trabajo del material **Inkotherm Press**, es sumamente largo y no se seca.

### Proceso:

Mezcla en proporción 10 gr. polvo / 7 ml. de líquido. Poner líquido dentro del recipiente de mezcla y agitar rápidamente el polvo hasta que se obtenga una consistencia cremosa, capaz de gotear. La resina mezclada debe introducirse en la precolada durante la fase fluida. Al Comienzo de la fase plástica la resina está rígida, ya no fluye fuera de la precolada, y puede ser moldeada.

### Polimerización:

Después de transcurrido un mínimo de 25 minutos, se lleva a cabo la polimerización en una unidad de polemizado a presión durante 15 minutos, a una presión de 2.5 - 6 bar y una temperatura del agua de 45 - 55 °C.

### Made in Germany

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

**Inkotherm-Press-Anl.sxw Stand vom 11.03.2010**