

FRANTINS INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE PRODUTOS ODONTOLÓGICOS LTDA-EPP
BRASIL – SÃO PAULO – PIRASSUNUNGA – RUA CURITIBA, 4721 – V. BELMIRO/ CEP 13633-515
FONE: 35615410 CNPJ: 10.708.841/0001-01 I.E.: 536.143.205.114

RESINA ACRÍLICA TERMO POLIMERIZÁVEL ESPECÍFICA PARA TRABALHOS USANDO ENERGIA DE MICRO ONDAS.

Tipo 1; classe 1

Resina de alto peso molecular suporta elevadas temperaturas, nesta técnica deve-se usar **somente o líquido MICRON** onde concentra todas as vantagens para trabalhos convencionais.

Composição:

Pó: Polimetacrilato, peróxido de benzoila e pigmentos biocompatíveis.

Líquidos: s/ crosslink: Metilmetacrilato e inibidor.

Líquido: c/ crosslink: Metilmetacrilato, EDMA (crosslink) e inibidor.

Precauções:

- * Ler as instruções antes do manuseio descrito no rótulo.
- * Somente para uso odontológico.
- * Líquido muito inflamável, atóxico (ponto de fulgor: 10°C/50°).
- * Mistura ar/pó (resina) se torna inflamável.
- * Recomenda-se manuseio em locais ventilados luvas de nitrílica e óculos de proteção.
- * Gestantes. Lactentes e pessoas sensíveis ao produto não devem manuseá-lo.
- * Conservar ao abrigo da luz e calor.
- * Não deixar o material não polimerizado entrar em contato com a mucosa do paciente. O calor da polimerização pode causar queimaduras.

EMBALAGENS:

Resina MICRON frascos de 225g e 450g

Líquido MICRON c/ crosslink: frascos de 120ml, 250ml.

AGITAR O PÓ ANTES DE USAR.

•Preparo:

Utilize isolante ISOTINS que garantem prótese isentas de incrustações de gesso, facilita a demuflagem e a completa polimerização da resina acrílica. Os recipientes e as mãos devem estar isentas de contaminantes para que não haja alteração de cor. O modelo em cera é preparado e incluído na mufla de maneira normal. A cera é derretida e a cavidade da mufla lavada com água quente e detergente ou conforme o método do profissional. A cavidade e a base do gesso são isoladas com um isolante a base de alginato.

Dosagem e plastificação: Colocar 6,5ml do monômero no recipiente de mistura, preferencialmente vidro. Adicionar 14g=19ml da resina na cor desejada e com uma espátula de plástico misturar a resina e monômero até a perfeita homogeneização. Espere a fase plástica, ocorre quando o material solta-se das paredes do recipiente.

Nota: Manter a mufla umedecida, principalmente se o trabalho se realiza de um dia para o outro.

MICRON

RESINA ACRÍLICA

FICHA TÉCNICA

Português

Prensagem: Na fase plástica, a resina deve ser incluída na mufla isolada do modo preferido. A resina é coberta por um filme plástico separador (polietileno de alta densidade, *não use celofane*). Levar a mufla à prensa e realizar a prensagem de prova, lentamente com uma pressão de 500/1000kgf. Após retirar o plástico separador e o excesso de material, fechar a mufla e realizar a prensagem definitiva (1000/1250Kgf). Para próteses de no máximo 10 mm ou para próteses feitas com o uso de muralha de silicone, aguardar 15 minutos na prensa ou fora dela, antes de iniciar a polimerização no micro-ondas. No caso de próteses de espessura acima de 10 mm, recomenda-se uma espera de 2 horas. Para próteses acima de 20 mm é indispensável à espera de 2 horas.

Alternativa: Ao invés de esperar a fase plástica, alguns profissionais vertem a resina bem líquida na mufla, cobrem com plástico separador e esperam a chegada da fase plástica dentro da mufla antes de iniciar a prensagem.

Observações:

Podem ser utilizados, também, os ciclos de polimerização do Método de Caracterização Frantins, conforme instruções no manual do produto.

Demuflagem:

A demuflagem é executada da maneira normal, certificando-se de que a mufla esteja fria e com cuidado de não danificar os dentes ou a prótese.

Polimerização:

A polimerização deve ser feita de forma rigorosa, dentro dos parâmetros definidos na Tabela abaixo:

PARA FORNO DE 500 w		
ESTAGIO INICIAL	20	Com 20/30% de potência
	MIN	ou Média
ESTAGIO FINAL	Baixa/Descongela	
	+5 MIN	Com 80/100% de Potência ou Média Alto-Alta
PARA FORNO DE 800 w a 1100 w		
ESTAGIO INICIAL	20	Com 10/20% de potência
	MIN	ou Baixa/Descongela
ESTAGIO FINAL	+5	Com 50/60% de Potência
	MIN	ou Média
PARA FORNO DE 1200 w a 1400w		
ESTAGIO INICIAL	20	10% Potência
	MIN	ou Baixa/Descongela
ESTAGIO FINAL	+5	Com 30/40% de Potência
	MIN	ou Média Baixo-Média

MICRON

RESINA ACRÍLICA

FICHA TÉCNICA

Português

1. Composição e informações sobre os ingredientes

Ingredientes	Número CAS	Símbolos de risco	Concentração
Polimetilmetacrilato	9011-14-7	N/A	N/A

2. Responsável Técnica.

Regiane do Nascimento Rodrigues – CRQ 04163305

REGISTRO ANVISA: CLASSE: II 80984220002

3. Outras informações

N/A Não aplicável	N/C Não classificado	N/D Não disponível
-------------------	----------------------	--------------------

INDICATIONS:

ACRYLIC RESIN THERMO-POLYMERIZABLE SPECIFICALLY FOR WORKS USING MICRO WAVES ENERGY.

Type1; Class 1

Resin of high molecular weight, sustain high temperatures, for this technique **only MICRON liquid** must be used, where all the advantages are concentrated for conventional jobs.

COMPOSITION:

Powder: Polymethyl metacrylate, Benzoyl Peroxide and Biocompatible Pigments.

Liquid: No Crosslink: Methylmetacrilate and Inhibitor.

Liquid: With Crosslink: Methylmetacrilate, EDMA(crosslink) and Inhibitor.

Precautions:

- Read the handling instructions described on the label before using it.
- For dental use only
- Flammable liquid, non-toxic material (Flash Point: 10°C / 50°C).
- Air/Powder mixture (Resin) can form flammable.
- Handling the product is recommended in ventilated areas, wearing nitrile gloves and protective goggles.
- Pregnant women, nursing mothers and people with known allergies should not handle this product.
- Keep protected from heat and light.
- Do not let a NON polymerized material get on the patient's skin. The heat from polymerization can cause burns.

Packaging:

Resin Micron plastic bottles: 225g and 450g

Liquid Micron with crosslink, glass bottles: 120 ml and 250 ml.

SHAKE THE POWDER BEFORE USING IT.

.Preparation:

Utilize ISOTINS insulator to guarantee prosthesis free of plaster incrustations, making deflasking and polymerization of the acrylic resin easier. Hands and containers must be clean to avoid color alteration. The model in wax is prepared and placed in the muffle normally. The wax is melted and the muffle cavity washed with hot water and detergent or according by the professional method. The cavity and the plaster base are insulated by an Alginate based insulating agent.

Dosing and Plasticization:

Place 6.5ml of the monomer in the mixing container, usually glass. Add 14g (19ml) of the resin in the desired color and with a plastic spatula mix the resin and the monomer until the homogenization is perfect. Wait for the plastic phase, which occurs when the material is set loose from the container's walls.

NOTE: Keep the muffle humid, especially if the work will be finished in the next day.

Pressing:

In the plastic phase, the resin must be placed in the muffle insulated in the preferred way. The resin is covered by a plastic film (high density polyethylene, do not use cellophane). Take to the muffle to press and perform pressing tests (slowly up to 500/1000kgf). After removing the film and the excess material, close the muffle and perform a definitive pressing (at the most 1000kgf). For prosthesis for at most 10mm or for prosthesis done with the use of silicon wall, wait for 15 minutes in the press or outside of it, before starting the polymerization in the microwave. For prosthesis above 10mm of thickness, the waiting time recommended is 2 hours. For prosthesis above 20 mm, 2 hours waiting is indispensable.

Alternative:

Instead of waiting for the plastic phase, some professionals pour a liquefied resin in the muffle, cover it with plastic film and wait for the plastic phase to come inside of the muffle before initiate the pressing process.

Observation:

Polymerization cycles by Frantins Methods of Characterization can also be used, according to the product manual instructions.

Deflasking:

Deflasking is done normally, make sure the muffle is cold and be careful not to damage the teeth or the prosthesis.

Polimerization:

Polymerization must be done extremely right, obeying the parameters by the table below:

To 500w owen		
INITIAL STAGE	20	With 20/30% of power
	MIN	or Medium
Low/defrost		
FINAL STAGE	+5	With 80/100% of Power
	MIN	Or médium High -High
To Owen from 800 w to 1100 w		
INITIAL ISTAGE	20	With 10/20% of power
	MIN	Or low/defrost
FINAL STAGE	+5	With 50/60% of Power
	MIN	or Medium
To owen from 1200 w to 1400w		
INITIAL STAGE	20	10% Power
	MIN	or Low/Defrost
FINAL STAGE	+5	With 30/40% of Power
	MIN	or Medium Low-Medium

1.Composition and Informations about the raw materials.

Ingredients	CAS Number	Risk Symbols	Concentratrion
Polymethylmethacrylate	9011-14-7	N/A	N/A

13.Technical Responsible.

- Regiane do Nascimento Rodrigues – CRQ 04163305

- **Anvisa Registration:** Class: II 80984220002

14.Other informations.

N/A Not Aplicable N/C Not Classified N/D Not Disponible.

Indicaciones:

RESINA DE ACRÍLICO TÉRMINO POLIMERIZABLE ESPECÍFICA PARA TRABAJOS CON ENERGÍA DE MICRO ONDAS

Tipo 1; clase 1

Resina de alto peso molecular, soporta altas temperaturas, en esta técnica se debe y utilizar sólo el líquido MICRON donde concentra todas las ventajas para trabajos convencionales.

Composición:

Polvo: Polimetacrilato, peróxido de benzoila y pigmentos biocompatibles.

Líquidos: s/ crosslink: Metilmetacrilato y de inhibición.

Líquido: c/ crosslink: Metilmetacrilato, EDMA (crosslink) y el inhibidor

Precauciones:

- * leer las instrucciones antes de la manipulación que se describe en la etiqueta.
- * Sólo para uso dental.
- * Líquido muy inflamable, no tóxico (punto de inflamación: 10°C/50°).
- * Mezcla aire/polvo (resina) se vuelve inflamable.
- * Se recomienda el manejo en lugares ventilados guantes de nitrilo y gafas de protección.
- * Las mujeres embarazadas. Lactantes y personas sensibles al producto no deben gestionarlo.
- * Conservar al abrigo de la luz y el calor.
- * No dejar que el material no polimerizado entrar en contacto con la mucosa del paciente. El calor de la polimerización puede causar quemaduras.

ENVASES:

Resina MICRON botellas de 225g y 450g

Líquido MICRON c/ crosslink: botellas de, 120ml, 250ml.

AGITAR EL POLVO ANTES DE USAR.**•Preparación:**

Utilice aislante ISOTINS que garantizan prótesis exentas si incrustaciones de yeso, facilita la demuflagem y la completa polimerización de la resina acrílica. Los recipientes y las manos deben estar libres de contaminantes para que no se produce un cambio de color. El modelo de cera se prepara y se incluye en un horno de mufla de manera normal. La cera es derretida y la cavidad de un horno de mufla lavada con agua caliente y detergente o según el método del profesional. La cavidad en la base del yeso son aisladas con un aislante a base de alginato.

Dosificación y plastificado: Poner 6,5 ml del monómero en el recipiente de mezcla, preferentemente de vidrio. Agregar 14g=19ml de la resina en el color deseado y con una espátula de plástico para mezclar la resina y monómero hasta la perfecta homogeneización. Espere a que la fase plástica, se produce cuando el material suelto de las paredes Del recipiente.

Nota: Mantener a un horno de mufla húmedo, sobre todo si el trabajo se realiza de un día para el otro.

Prensado: En la fase de plástico, la resina debe ser incluida en un horno de mufla aislada del modo preferido. La resina es cubierta por una película de plástico separador (polietileno de alta densidad, no utilice celofán). Llevar a un horno de mufla a plancha y realizar el prensado de prueba, lentamente, con una presión de 500/1000kgf. Después de retirar el plástico separador y el exceso de material, cerrar un horno de mufla y realizar el prensado definitiva (1000/1250Kgf). Para prótesis de máximo 10 mm o para prótesis hechas con el uso de la muralla de silicona, esperar 15 minutos en la plancha o fuera de ella, antes de

iniciar la polimerización en microondas. En en caso de prótesis de espesor superior a 10 mm, se recomienda una espera de 2 horas. Para prótesis por encima de 20 mm es indispensable la espera de 2 horas.

Alternativa: en lugar de esperar a la fase plástica, algunos profesionales vierten la resina bien líquida en un horno de mufla cubre con plástico separador y esperan la llegada de la fase de prensado.

Observaciones:

Pueden ser utilizados, también, los ciclos de polimerización del Método de Caracterización Frantins, según instrucciones en el manual del producto.

Demuflagem:

La demuflagem se ejecuta de la manera normal, asegurándose de que a un horno de mufla esté fría y con cuidado de no dañar los dientes o prótesis.

Polimerización:

La polimerización debe ser se realizó de forma rigurosa, dentro de los parámetros definidos en la Tabla a continuación:

PARA HORNO DE 500 w		
El ESTADÍO INICIAL	20	Con el 20/30% de potencia
	MIN	o Media
ESTADÍO FIN	Baja/Descongelación	
	+5 MIN	Con el 80/100% de Potencia o Media Alto-Alta
PARA HORNO DE 800 w a 1100 w		
El ESTADÍO INICIAL	20	Com el 10/20% de potencia
	MIN	ou Baixa/Descongelar
ESTAGIO FINAL	+5	Com el 50/60% de Potencia
	MIN	o Media
PARA HORNO DE 1200 w a 1400w		
ESTAGIO INICIAL	20	Com el 10% Potência
	MIN	o Baja/Descongelación
ESTAGIO FINAL	+5	Con 30/40% de Potência
	MIN	o Media Baja-Media

MICRON

RESINA ACRÍLICA

Ficha Técnica
Espanol

1. Composición e información sobre los ingredientes :

Ingredientes	Número CAS	Símbolos de riesgo	Concentración
Polimetilmetacrilato	9011-14-7	N/A	N/A

7. Propiedades físicas y químicas:

Aspecto Sólido de colores variados, sin olor.

Punto de fusión / congelación 105 °C.

Inflamabilidad 300 °C.

Temperatura de auto-ignición 300 °C.

Densidad 1,18 g/cm³ ± 0,02.

Solubilidad en agua Insoluble.

13. Responsable Técnica:

Regiane do Nascimento Rodrigues – CRQ 04163305

REGISTRO ANVISA: CLASE: II 80984220002

14. Otras informaciones :

N/A No aplica N/C No clasificado N/D No disponible