



Les empreintes en polyéther ne doivent en aucun cas entrar en contact avec des liquides contenant des solvants. Il y a risque de gonflement et que les modèles perdent de leur précision.

Les matériaux à base de polyéther sont combinables entre eux mais pas avec les silicones.

### Intolérances

Une sensibilisation au produit chez les personnes prédisposées n’est pas à exclure. Si des réactions allergiques se manifestent, cesser d’utiliser le produit.

### Données techniques

Impregum F répond aux exigences ISO 4823, type 2 (consistance semi-líquide). Déformation sous pression: 3,0%

Mémoire élastique après déform.: 98,5%

Dilatation linéaire (après 24 h) : -0,3%

### Stockage et durée de conservation

Stocker le produit entre 18–25°C/64–77°F. **Ne pas le stocker au réfrigérateur!**

Ne plus l’utiliser après la date de péremption.

Stocker les empreintes au sec dans l’obscurité, à une température inférieure à 30°C/86°F.

### Information clients

Toute personne devra obligatoirement communiquer des informations strictement conformes à celles données dans ce document.

### Garantie

3M ESPE garantit que ce produit est dépourvu de défauts matériels et de fabrication. 3M ESPE NE FOURNIT AUCUNE AUTRE GARANTIE, NI AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU DE QUALITE MARCHANDE OU D’ADEQUATION A UN EMPLOI PARTICULIER. L'utilisateur est responsable de la détermination de l’adéquation du produit à son utilisation. Si ce produit présente un défaut durant sa période de garantie, votre seul recours et l’unique obligation de 3M ESPE sera la réparation ou le remplacement du produit 3M ESPE.

### Limitation de responsabilité

A l’exception des lieux où la loi l’interdit, 3M ESPE ne sera tenu responsable d’aucune perte ou dommage découlant de ce produit, qu’ils soient directs, indirects, spécífiques, accidentels ou consécutifs, quels que soient les arguments avancés, y compris la garantie, le contrat, la négligence ou la stricte responsabilité.

Mise à jour 06/03

## ESPAÑOL

### Descripción del producto

Impregum™ F, fabricado por 3M ESPE, es un material de impresión a base de poliéter de consistencia semifluida para la mezcla a mano. La proporción de mezcla volumétrica de la pasta base y de la pasta de catalizador es 7:1.

Para mayores detalles sobre Polyether Adhesive, la jeringa Elastomer, Permadyne™ Garant™ 2:1 y Permadyne™ de consistencia muy fluida, todos los productos fabricados por 3M ESPE, véase la respectiva información de empleo.

La información de empleo de un producto tendrá que guardarse por la duración de la aplicación.

### Indicaciones

Impresiones para Inlay, Onlay, coronas y puentes

Impresiones para funcionales

Impresiones de arrastre

Impresiones para implantes

### Preparación

Ideales son cubetas metálicas sin perforación y resistentes a la torsión o cubetas individuales de plástico.

Aplicar una capa delgada de Polyether Adhesive en la cubeta para una adherencia suficiente y dejar secar completamente (min. 30–60 seg. – prueba con el dedo, ideal son 15 min).

### Retracción

Mantener secas las zonas de las cuales se ha de tomar la impresión. Si es necesario, utilizar filamentos o anillos en el caso de preparaciones subgingivales.

Sustancias retractoras adecuadas son soluciones a base de cloruro de hidróxido de aluminio o sulfato de aluminio.

Antes de efectuar la toma de impresión, retirar minuciosamente los restos de la sustancia retractora enjuagando y secando.

Una retracción con filamentos o anillos que contienen epinefrina (adrenalina), sulfato de 8-hidroxiquinolina y sulfato de hierro-III puede impedir el fraguado de las pastas de impresión a base de poliéter.

#### Dosificación y mezcla

Dosificar en un bloque los mismos largos de ramal de pasta base y de la pasta de catalizador. Una sobredosificación o dosificación deficiente no tiene influencia en el tiempo de preparación, pero perjudica la calidad de la toma de impresión.

Mezclar las pastas con una espátula aprox. 45 seg. Raspar en el canto del bloque la pasta sin mezclar que se ha quedado adherida en la espátula e incorporarla de nuevo y extenderla hasta que se origine un color unitario. No mezclar de ninguna manera batiendo, ¡peligro de formación de burbujas!

Mezcla	Manipulación desde el inicio de la mezcla	Fraguado desde el inicio de la mezcla	Duración de permanencia en la boca
min:seg 00:45	min:seg 02:45	min:seg 06:00	min:seg 03:15

Los tiempos de preparación tienen validez a 74°F. Mayores temperaturas acortan el tiempo de preparación total y temperaturas más bajas lo prolongan.

#### Toma de impresión

Para sacar la impresión fraguada de la boca, si es necesario, desbloquear debidamente las zonas subyacentes de los espacios interdentales.

#### Técnica monofásica

Llenar la pasta mezclada en la jeringa Elastomer con la ayuda del dispositivo de relleno.

A continuación, llenar la cubeta preparada con el adhesivo.

Circundar el surco o la cavidad desde la profundidad. Mantener al mismo tiempo la punta de la boquilla de aplicación siempre sumergida en la pasta y aplicar con contacto a la superficie del diente.

Inmediatamente después de la circundación, colocar la cubeta rellenada en la boca y sujetarla sin presión hasta el fraguado.

Para anular la adherencia inicial (“Poner la válvula”), particularmente en tomas de impresión del maxilar superior, soltar la cubeta de la gingiva por un lado posterior. En situaciones difíciles también se puede soplar, de manera cuidadosa, aire o agua entre la toma de impresión y la gingiva.

#### Toma de impresión funcional

Llenar la cubeta individual preparada con adhesivo, colocarla en la boca y dejar que el paciente efectúe movimientos funcionales. Dado el caso, utilizar para la toma de impresión fina Permadyne Garant 2:1 o Permadyne de consistencia baja.

#### Tras la toma de impresión

Examine y explore a fondo el surco gingival del diente preparado y la dentición adyacente. Retire de la boca cualquier material de impresión fraguado residual.

#### Higiene

Sumergir la impresión en una solución desinfectante estándar. La duración se rige por las respectivas indicaciones del fabricante. Una desinfección demasiada larga puede originar un estropeo en la impresión. Después de la desinfección deberá enjuagarse la impresión unos 15 seg. bajo agua corriente.

#### Confección del modelo

No vaciar la impresión con un yeso duro especial de uso corriente antes de haber transcurrido 30 min. y a más tardar al cabo de 14 días. Para obtener un modelo exento de burbujas, se deberá enjuagar la impresión brevemente con agua y secar. ¡No utilizar relajantes, dado que éstos pueden perjudicar la calidad del poliéter y tampoco son necesarios! Las impresiones a base de poliéter pueden ser plateadas; un cobreado es imposible.

#### Limpieza

La pasta no fraguada puede ser eliminada con etanol o lavando con agua y jabón. El adhesivo se deja quitar de las cubetas metálicas con acetona.

#### Observaciones

A temperaturas bajo 18°C/64°F no se podrán extraer más las pastas de los tubos debido a la viscosidad elevada. A temperatura ambiente recuperarán su elaborabilidad sin perder calidad.

La incidencia directa de rayos solares y un almacenamiento húmedo perjudican la toma de impresión.

Las impresiones a base de poliéter jamás deberán entrar en contacto con líquidos que contengan disolventes. Las consecuencia sería un hinchamiento y modelos inexactos.

Los materiales a base de poliéter pueden ser combinados únicamente entre si, pero no con siliconas.

#### Incompatibilidades

En el caso de personas sensibles un riesgo de sensibilización debido al producto no puede ser excluido. Si se presentan reacciones alérgicas, deberá suspenderse el uso.

#### Datos técnicos

Impregum F cumple con ISO 4823 tipo 2, consistencia semifluida.

Deformación por compresión: 3,0%

Recuperación post-deformación: 98,5%

Cambio dimensional lineal (después de 24 h) : - 0,3%

#### Almacenamiento y conservación

Almacenar el producto a 18–25°C/64–77°F. **¡No almacenar en la nevera!**

No utilizarlo después de haber transcurrido la fecha de caducidad.

Guardar las impresiones en lugar seco en recintos oscuros bajo 30°C/86°F.

#### Información para clientes

Ninguna persona está autorizada a facilitar ninguna información que difiera en algún modo de la información suministrada en esta hoja de instrucciones.

### Garantía

3M ESPE garantiza este producto contra defectos de los materiales y de fabricación. 3M ESPE NO OTORGARÁ NINGUNA OTRA GARANTÍA, INCLUYENDO CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA, DE COMERCIABILIDAD O DE ADECUACIÓN A FINES PARTICULARES. El usuario es responsable de determinar la idoneidad del producto para la aplicación que desee darle. Si, dentro del período de garantía, se encuentra que este producto es defectuoso, la única obligación de 3M ESPE y la única compensación que recibirá el cliente será la reparación o la sustitución del producto de 3M ESPE.

#### Limitación de responsabilidad

Salvo en lo dispuesto por la Ley, 3M ESPE no será responsable de ninguna pérdida o daño producido por este producto, ya sea directo, indirecto, especial, accidental o consecuente, independientemente del argumento presentado, incluyendo los de garantía, contrato, negligencia o responsabilidad estricta.

Estado de información 06/03