



# Ruthinium **FIBRA**

## Ruthinium **FIBRA** **KIT**

---

Ruthinium  
**FIBRA****MAT**

Ruthinium  
**FIBRA****MAT**  
KIT

Ruthinium  
**FIBRA****UHM**

Ruthinium  
**FIBRA****UHM**  
KIT

Ruthinium  
**FIBRA** **CATALIZZATORE**

Ruthinium  
**FIBRA** **CATALIZZATORE**  
KIT

Ruthinium  
**FIBRA** **RESINA BASE**

Ruthinium  
**FIBRA** **RESINA BASE**  
KIT

- 
- (I) Istruzioni d'uso
  - (GB) Instructions for Use
  - (P) Instruções de uso
  - (F) Mode d'emploi
  - (E) Instrucciones de uso
  - (D) Gebrauchsanweisung



**Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.**

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - [www.ruthinium.it](http://www.ruthinium.it) - [info@ruthinium.it](mailto:info@ruthinium.it)

## (I) INDICAZIONI

### **RUTHINIUM FIBRA UHM**

Sottostrutture avvitate per Toronto Bridge e Natural Bridge a supporto implantare e ancorate.

### **RUTHINIUM FIBRA MAT**

Rinforzi per protesi dentali a supporto mucoso.

### **CONTROINDICAZIONI**

- Non indicato in caso di allergia dimostrata ai componenti di Ruthinium Fibra.
- Tutti gli usi non indicati.

### **DESCRIZIONE:**

Contenuto Ruthinium Fibra Kit:

- 2 fogli Ruthinium Fibra UHM - 25cm x 20cm
- 3 fogli Ruthinium Fibra MAT - 10cm x 10cm
- 2 flaconi Ruthinium Fibra Resina Base 25ml
- 1 flacone Ruthinium Fibra Catalizzatore 25ml
- 1 spatola in silicone
- 1 rullino

Contenuto confezioni:

- Ruthinium Fibra UHM - 3 fogli 25cm x 20cm
- Ruthinium Fibra MAT - 10 fogli 10cm x 10cm
- Ruthinium Fibra Resina Base - flacone 25ml
- Ruthinium Fibra Catalizzatore - falcone 25ml

### **RUTHINIUM FIBRA UHM - ULTRA ALTO MODULO**

Istruzioni per l'uso

#### Realizzazione di sottostruttura

- Partendo da un modello master con gli abutments in posizione (non è necessaria la duplicazione), realizzare una dima in carta poco più grande della sottostruttura da trasformare.
- Attivare la resina nel rapporto 3:1 (in peso), 3 parti di Ruthinium Fibra Resina Base e 1 parte di Ruthinium Fibra Catalizzatore.
- Impregnare completamente il foglio di tessuto UHM con la resina. Distribuire la resina con la spatola in silicone, assicurandosi che il tessuto sia completamente impregnato e togliendo l'eventuale materiale in eccesso.
- Tagliare con una forbice i bordi esterni delimitati dal nastro. Essendo impregnato il tessuto non si sfilaccia.
- Posizionare la dima di carta sul tessuto impregnato e tagliarne un rettangolo delle dimensioni sufficienti a contenere la dima stessa.
- Tagliare tutto il foglio di tessuto UHM come al punto precedente, ottenendo più rettangoli.
- Sovrapporre tutti i rettangoli ottenuti (un minimo di 13) cambiando di 10-15 gradi la direzione delle fibre tra ogni foglio.
- Comprimere i fogli sovrapposti con il rullino in dotazione (laminazione).
- Porre la dima di carta sui fogli di laminazione e ritagliarli seguendo il bordo della dima stessa. Posizionare il risultato ottenuto sul modello master e allargare con uno strumento appuntito in prossimità degli abutments facendo così calzare i fogli laminati.
- Con le eccedenze della fibra di laminazione ritagliata, aumentare il volume della sottostruttura.
- Inserire il modello master con la fibra posizionata all'interno di un sacchetto per il sottovuoto (uso alimentare) e sigillare dopo aver fatto il vuoto.
- Mettere in acqua a temperatura ambiente e portarla a 80°C e mantenere il manufatto alla temperatura di 80°C per 2 ore.
- Dopo il ciclo di cottura (post-curing) togliere il manufatto dall'acqua, farlo raffreddare e rifinire con frese adatte.
- Sabbiare con biossido di alluminio 110/130 micron. Spazzolare il manufatto con alcol etilico a 96°. Importante: non vaporizzare.
- Applicare uno strato di primer fotopolimerizzabile e attenderne l'assorbimento dalla sottostruttura.
- Applicare un secondo strato di primer e soffiare per togliere l'eccedenza. A questo punto è possibile fotopolimerizzare seguendo le indicazioni del produttore.
- Opacizzare con un opaco fotopolimerizzabile rispettando le istruzioni della casa produttrice.
- A questo punto è possibile costruire la protesi sopra la struttura realizzata.

#### Realizzazione di rinforzo SPECIAL

- Realizzare una dima in carta poco più grande della sottostruttura da trasformare.
- Stampare un disco termoplastico elastico dello spessore desiderato. Usare materiale a cui non aderisca l'acrilico.
- Ricavare degli stop.
- Limitare con del nastro di carta la quantità di tessuto da impregnare calcolando 4 fogli da laminare.
- Attivare la resina nel rapporto 3:1 (in peso), 3 parti di resina Ruthinium Fibra Resina Base e 1 parte di resina Ruthinium Fibra Catalizzatore.
- Impregnare la parte del foglio di tessuto UHM con la resina. Distribuire la resina con la spatola in silicone, assicurandosi che il tessuto sia completamente impregnato e togliendo l'eventuale materiale in eccesso.
- Tagliare con una forbice i bordi esterni delimitati dal nastro. Essendo impregnato il tessuto non si sfilaccia.
- Posizionare la dima di carta sul tessuto UHM impregnato e tagliarne un rettangolo delle dimensioni sufficienti a contenere la dima stessa.
- Tagliare come al punto precedente il foglio di tessuto UHM, ottenendo 4 rettangoli di tessuto.
- Sovrapporre tutti i rettangoli ottenuti cambiando di 10-15 gradi la direzione delle fibre tra ogni foglio.
- Comprimere i fogli sovrapposti con il rullino in dotazione (laminazione).
- Porre la dima di carta sui fogli di laminazione e ritagliarli seguendo il bordo della dima stessa.
- Riempire gli stop con resina autopoliomerizzante (polvere) di colore coprente (es. Acry Self colore OP1) miscelata con la resina in eccesso utilizzata per impregnare il tessuto.
- Posizionare i fogli laminati così ottenuti sul disco termoplastico stampato.
- Inserire il modello master con la fibra posizionata all'interno di un sacchetto per il sottovuoto (uso alimentare) e sigillare dopo aver fatto il vuoto.
- Mettere in acqua a temperatura ambiente e portarla a 80°C e mantenere il manufatto alla temperatura di 80°C per 2 ore.
- Dopo il ciclo termico (post-curing) togliere il manufatto dall'acqua, farlo raffreddare e rifinire con frese adatte.
- Sabbiare con biossido di alluminio 110/130 micron. Spazzolare il manufatto con alcol etilico a 96°. Importante: non vaporizzare.
- Applicare uno strato di primer fotopolimerizzabile e attenderne l'assorbimento dalla sottostruttura.
- Applicare un secondo strato di primer e soffiare per togliere l'eccedenza. A questo punto è possibile fotopolimerizzare seguendo le indicazioni del produttore.
- Opacizzare con un opaco fotopolimerizzabile rispettando le istruzioni della casa produttrice.
- A questo punto è possibile costruire la protesi sopra la struttura realizzata.

## RUTHINIUM FIBRA MAT

Istruzioni per l'uso

- Realizzare una dima in carta poco più grande della sottostruttura da trasformare.
- Stampare un disco termoplastico elastico dallo spessore desiderato. Usare materiale a cui non aderisca l'acrilico.
- Ricavare degli stop e isolare il modello con isolante siliconico in corrispondenza degli stop stessi.
- Posizionare la dima di carta precedentemente fatta sul tessuto e ricavare la forma del rinforzo.
- Attivare la resina nel rapporto 3:1 in peso, 3 parti di resina Ruthinium Fibra Resina Base e 1 parte di resina Ruthinium Fibra Catalizzatore.
- Distribuire la resina, assicurandosi che il foglio di tessuto MAT sia completamente impregnato e togliere l'eccesso della resina con carta assorbente.
- Riempire gli stop con resina autopolimerizzante (polvere) di colore coprente (es. Acry Self colore OP1) miscelata con la resina utilizzata per impregnare il tessuto in eccesso.
- Posizionare il rinforzo impregnato sul disco termoplastico stampato.
- Inserire il modello master con la fibra posizionata all'interno di un sacchetto per il sottovuoto (uso alimentare) e sigillare dopo aver fatto il vuoto.
- Mettere in acqua a temperatura ambiente e portarla a 80°C e mantenere il manufatto alla temperatura di 80°C per 2 ore.
- Dopo il ciclo termico (post-curing) togliere il manufatto, farlo raffreddare e rifinire con frese adatte.
- Sabbiare con biossido di alluminio 110/130 micron. Spazzolare il manufatto con alcol etilico a 96°. Importante: non vaporizzare.
- Applicare uno strato di primer fotopolimerizzabile e attenderne l'assorbimento dalla sottostruttura.
- Applicare un secondo strato di primer e soffiare per togliere l'eccedenza. A questo punto è possibile fotopolimerizzare seguendo le indicazioni del produttore.
- Opacizzare con un opaco fotopolimerizzabile rispettando le istruzioni della casa produttrice.
- A questo punto è possibile costruire la protesi sopra la struttura realizzata.

### ATTENZIONE:

- Rispettare sempre il rapporto di miscelazione di 3:1 in peso tra Ruthinium Fibra Resina Base e Ruthinium Fibra Catalizzatore a prescindere dalle quantità utilizzate.
- Effettuare sempre il ciclo termico (post-curing) nelle modalità precedentemente descritte.
- In fase di progettazione rispettare i seguenti valori:  
spessore minimo attorno l'abutment: 1,5mm  
spessore minimo della barra: 5mm x 7mm
- Per le sottostrutture: cantilever, massimo un dente.
- Non lasciare zone di tessuto non impregnate con la resina epossidica.
- Non deformare o sfilacciare le fibre durante la lavorazione.
- Non tagliare il tessuto UHM con le forbici se non impregnato completamente con la resina.
- Non allargare troppo le fibre UHM per far entrare l'abutment nel tessuto laminato per evitare il difetto di laminazione.
- Evitare che in fase di post-curing l'acqua vada a contatto con la Fibra di carbonio.
- Non posticipare il post-curing dopo l'ora e mezza dalla miscelazione tra la base ed il catalizzatore.
- Non maneggiare la resina epossidica senza guanti monouso. I guanti monouso devono essere di tipo senza polvere per evitare l'inquinamento del manufatto.
- Non vaporizzare la fibra di carbonio.
- La rifinitura della fibra dopo post-curing deve avvenire con guanti, mascherina e aspiratore.

### STOCCAGGIO:

Ruthinium Fibra UHM e MAT, conservare in luogo pulito e asciutto.

Ruthinium Fibra Resina Base e Ruthinium Fibra Catalizzatore, conservare in luogo pulito e asciutto a temperature comprese tra i 15°C e 35°C.

Il prodotto è stato realizzato per impiego ad uso professionale nel settore dentale. Attenersi alle indicazioni riportate nelle istruzioni d'uso. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti da diverso o inadeguato utilizzo. L'utente è tenuto a controllare personalmente l'idoneità dei prodotti per gli impieghi da lui previsti soprattutto, se questi impieghi non sono riportati nelle istruzioni d'uso. Non utilizzare dopo la scadenza.

L'utilizzatore è tenuto a segnalare qualsiasi incidente grave che possa verificarsi in relazione al dispositivo sia al fabbricante che all'autorità competente dello stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente è stabilito.

### Ruthinium Fibra Resina Base

Provoca irritazione cutanea. Provoca grave irritazione oculare. Può provocare una reazione allergica cutanea. Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. Evitare di respirare i vapori. Indossare guanti di protezione / protezione per il viso. IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: Lavare abbondantemente con acqua. IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. In caso di irritazione o eruzione della pelle: consultare un medico.

Contiene: prodotto di reazione: bisfenolo-A-epicloridrina resine epossidiche (peso molecolare medio ≤ 700) Reaction products of hexane-1,6-diol with 2-(chloromethyl)oxirane (1:2)

### Ruthinium Fibra Catalizzatore

Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari. Può provocare una reazione allergica cutanea. Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata. Evitare di respirare i vapori. Lavarsi accuratamente le mani dopo l'uso. Indossare guanti / occhiali di protezione / protezione per il viso. IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: Lavare abbondantemente con acqua. IN CASO DI CONTATTO CON GLI OCCHI: sciacquare accuratamente per parecchi minuti. Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. In caso di malessere, contattare un CENTRO ANTIVELENI/un medico.

Contiene: 4,4'-Isopropylidenediphenol, oligomeric reaction products with 1-chloro-2,3-epoxypropane, reaction products with 3-amminometil-3,5,5-trimethylcyclohexylamine 3-aminometil-3,5,5-trimetilciclosilamina

### SIMBOLI UTILIZZATI

**LOT** Numero di lotto



Consultare le istruzioni per l'uso

**REF** Codice prodotto



15°C - 35°C Limite di temperatura

Fabbricante



Data di scadenza



Attenzione - Pericolo

Ap. 2022.02-rev.00

Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - [www.ruthinium.it](http://www.ruthinium.it) - [info@ruthinium.it](mailto:info@ruthinium.it)

## (GB) INFORMATION

### **RUTHINIUM FIBRA UHM**

Screw-retained substructures for implant-supported Toronto Bridge and Natural Bridge.

### **RUTHINIUM FIBRA MAT**

Reinforcements for tissue-supported dentures.

#### CONTRAINDICATIONS

- Not indicated in case of proven allergy to the components of Ruthinium Fibra.
- All uses that are not indicated.

#### Description

Contents of Ruthinium Fibra Kit:

- 2 sheets of Ruthinium Fibra UHM (25cm x 20cm)
- 3 sheets of Ruthinium Fibra MAT (10cm x 10cm)
- 2 bottles of Ruthinium Fibra Base Resin (25ml)
- 1 bottle of Ruthinium Fibra Catalyst (25ml)
- 1 silicone spatula
- 1 roller

#### Package contents:

- Ruthinium Fibra UHM - 3 sheets (25cm x 20cm)
- Ruthinium Fibra MAT - 10 sheets (10cm x 10cm)
- Ruthinium Fibra Base Resin - bottle (25ml)
- Ruthinium Fibra Catalyst - bottle (25ml)

### **RUTHINIUM FIBRA UHM – ULTRA HIGH MODULUS**

Instructions for use

#### Development of substructure

- Starting from a master mould with the abutments in position (duplication is not necessary), make a paper template not much larger than the substructure to be produced.
- Activate the resin at a ratio of 3:1, with 3 parts Ruthinium Fibra Base Resin and 1 part Ruthinium Fibra Catalyst.
- Completely impregnate the UHM fabric sheet with resin. Distribute the resin using the silicone spatula, ensuring that the fabric is completely impregnated. Remove any excess material.
- With a pair of scissors, trim the outer edges bordered by the tape. The fabric will not fray as it is impregnated.
- Place the paper template on the impregnated fabric and cut a rectangle large enough to contain the template.
- Cut the whole UHM fabric sheet as in the previous point to obtain more rectangles.
- Overlap all the rectangles obtained (a minimum of 13), changing by 10-15 degrees the direction of the fibres between each sheet.
- Compress the overlapped sheets using the roller provided (lamination).
- Place the paper template on the lamination sheets and trim them around the edge of the template. Place the obtained result on the master mould and extend with a pointed instrument near the abutments so as to fit the laminated sheets.
- Increase the volume of the substructure with the excess fibre from the laminated cut-off.
- Insert the master mould with the fibre placed inside a (food grade) vacuum bag and seal after vacuuming.
- Put in water at room temperature, bring to 80°C and keep the product at a temperature of 80°C for 2 hours.
- After the post-curing cycle, remove the product, allow it to cool and finish it using suitable cutters.
- Sandblast with 110/130 micron aluminium oxide. Brush the product with 96% ethanol. Important: do not vaporise.
- Apply a layer of light-curing primer and wait for it to be absorbed by the substructure.
- Apply a second layer of primer and blow to remove any excess. At this point it is possible to light-cure following the manufacturer's indications.
- Opacity with a light-curing matt, observing the manufacturer's instructions.
- At this point the denture can be constructed on top of the structure created.

#### Production of SPECIAL reinforcement

- Make a paper template not much larger than the substructure to be produced.
- Mould an elastic thermoplastic disk to the desired thickness. Use material that acrylic does not adhere to.
- Make some stops
- Limit the amount of fabric to be impregnated with paper tape, calculating 4 sheets to be laminated.
- Activate the resin at a ratio of 3:1, with 3 parts Ruthinium Fibra Base Resin and 1 part Ruthinium Fibra Catalyst.
- Impregnate the UHM fabric sheet part with resin. Distribute the resin using the silicone spatula, ensuring that the fabric is completely impregnated. Remove any excess material.
- With a pair of scissors, trim the outer edges bordered by the tape. The fabric will not fray as it is impregnated.
- Place the paper template on the impregnated UHM fabric and cut a rectangle large enough to contain the template.
- Cut the whole UHM fabric sheet as in the previous point to obtain 4 rectangles of fabric.
- Overlap all the rectangles obtained, changing by 10-15 degrees the direction of the fibres between each sheet.
- Compress the overlapped sheets using the roller provided (lamination).
- Place the paper template on the lamination sheets and trim them around the edge of the template.
- Fill the stops with opaque colour self-curing resin (powder), e.g. Acry Self OP1 colour, mixed with the excess resin used to impregnate the fabric.
- Place the laminated sheets obtained on the moulded thermoplastic disk.
- Insert the master mould with the fibre placed inside a (food grade) vacuum bag and seal after vacuuming.
- Put in water at room temperature, bring to 80°C and keep the product at a temperature of 80°C for 2 hours.
- After the post-curing cycle, remove the product, allow it to cool and finish it with suitable cutters.
- Sandblast with 110/130 micron aluminium oxide. Brush the product with 96% ethanol. Important: do not vaporise.
- Apply a layer of light-curing primer and wait for it to be absorbed by the substructure.
- Apply a second layer of primer and blow to remove any excess. At this point it is possible to light-cure following the manufacturer's indications.
- Opacity with a light-curing matt, observing the manufacturer's instructions.
- At this point the denture can be constructed on top of the structure created.

## RUTHINIUM FIBRA MAT

### Instructions for use

- Make a paper template not much larger than the substructure to be produced.
- Mould an elastic thermoplastic disk to the desired thickness. Use material that acrylic does not adhere to.
- Make some stops and insulate the mould with a silicone insulator at the stops.
- Place the previously made paper template on the fabric and make the reinforcement shape.
- Activate the resin at a ratio of 3:1, with 3 parts Ruthinium Fibra Base Resin and 1 part Ruthinium Fibra Catalyst.
- Distribute the resin, ensuring that the MAT fabric sheet is completely impregnated. Remove any excess material with absorbent paper.
- Fill the stops with opaque colour self-curing resin (powder), e.g. Acry Self OP1 colour, mixed with the excess resin used to impregnate the fabric.
- Place the laminated sheets obtained on the moulded thermoplastic disk.
- Insert the master mould with the fibre placed inside a (food grade) vacuum bag and seal after vacuuming.
- Put in water at room temperature, bring to 80°C and keep the product at a temperature of 80°C for 2 hours.
- After the post-curing cycle, remove the product, allow it to cool and finish it with suitable cutters.
- Sandblast with 110/130 micron aluminium oxide. Brush the product with 96% ethanol. Important: do not vaporise.
- Apply a layer of light-curing primer and wait for it to be absorbed by the substructure.
- Apply a second layer of primer and blow to remove any excess. At this point it is possible to light-cure following the manufacturer's indications.
- Opacify with a light-curing matt, observing the manufacturer's instructions.
- At this point the denture can be constructed on top of the structure created.

### CAUTION:

- Always observe a mixing ratio of 3:1 between Ruthinium Fibra Base Resin and Ruthinium Fibra Catalyst, regardless of the quantities used.
- Always perform the post-curing cycle according to the procedures previously described.
- Observe the following values in the design phase:
  - minimum thickness around the abutment: 1.5mm
  - minimum bar thickness: 5mm x 7mm
- For the substructures: maximum one tooth per cantilever.
- Do not leave any areas of fabric unimpregnated with epoxy resin.
- Do not deform the fibres or let them fray during processing.
- Do not cut the UHM fabric with scissors if not completely impregnated with the resin.
- Do not extend the UHM fibres too much so that the abutment enters the laminated fabric, in order to avoid lamination defects.
- Do not allow water to come into contact with the carbon fibre during post-curing.
- Post-curing must take place within an hour and a half after mixing the base and the catalyst.
- Always use disposable gloves when handling the epoxy resin. The disposable gloves must be powder-free to avoid contaminating the product.
- Do not vaporise the carbon fibre.
- Use gloves, a mask and a vacuum cleaner when finishing the fibre after post-curing.

### STORAGE

Ruthinium Fibra UHM and MAT: store in a clean and dry place.

Ruthinium Fibra Base Resin and Ruthinium Fibra Catalyst: store in a clean and dry place at a temperature between 15°C and 35°C.

The product is designed for professional use in the dental sector. Follow the instructions for use. The manufacturer shall accept no responsibility for damages arising from different or inadequate use. The user must personally check the suitability of the product for the intended use, particularly if these uses are not reported in the instructions for use. Do not use after expiration.

Warning: Any serious accident that may occur with the device must be reported by the user to the manufacturer and the competent authority of the Member State where the user and/or patient are established.

### Ruthinium Fibra Resina Base:

Causes skin irritation. Causes serious eye irritation. May cause an allergic skin reaction. Toxic to aquatic life with long lasting effects. Avoid breathing vapours. Wear protective gloves / face protection. IF ON SKIN: Wash with plenty of water. IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. If skin irritation or rash occurs: Get medical advice/attention.  
Contains: reaction product: bisphenol-A-(epichlorhydrin) epoxy resin (number average molecular weight ≤700) Reaction products of hexane-1,6-diol with 2-(chloromethyl)oxirane (1:2)

### Ruthinium Fibra Catalizzatore:

Causes severe skin burns and eye damage. May cause an allergic skin reaction. Harmful to aquatic life with long lasting effects. Avoid breathing vapours. Wash hands thoroughly after handling. Wear protective gloves / eye protection / face protection. IF ON SKIN: Wash with plenty of water. IF IN EYES: Rinse cautiously with water for several minutes. Remove contact lenses, if present and easy to do. Continue rinsing. Call a POISON CENTER/doctor if you feel unwell.  
Contains: 4,4'-Isopropylidenediphenol, oligomeric reaction products with 1-chloro-2,3-epoxypropane, reaction products with 3-aminoethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamine 3-aminomethyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamine

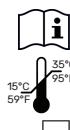
### SYMBOLS USED

**LOT** Batch number



Consult the instructions for use

**REF** Product code



15°C - 35°C Limit of temperature

**Manufacturer**



Expiry date



Warning - Danger

Ap. 2022.02-rev.00



Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - [www.ruthinium.it](http://www.ruthinium.it) - [info@ruthinium.it](mailto:info@ruthinium.it)

## (P) INDICAÇÕES

### RUTHINIUM FIBRA UHM

Subestruturas aparafusadas para Toronto Bridge e Natural Bridge suportadas por implantes e ancoradas.

### RUTHINIUM FIBRA MAT

Reforços para próteses dentárias muco-suportadas.

### CONTRAINDICAÇÕES

- Não recomendado em caso de comprovada alergia aos componentes do Ruthinium Fibra.
- Todas as utilizações não recomendadas.

### Descrição

Conteúdo do kit do Ruthinium Fibra:

- 2 folhas de Ruthinium Fibra UHM - 25 cm x 20 cm
- 3 folhas de Ruthinium Fibra MAT - 10 cm x 10 cm
- 2 frascos de Ruthinium Fibra Resina Base de 25ml
- 1 frasco de Ruthinium Fibra Catalisador de 25ml
- 1 espátula de silicone
- 1 rolete

Conteúdo das embalagens:

- Ruthinium Fibra UHM - 3 folhas de 25 cm x 20 cm
- Ruthinium Fibra MAT - 10 folhas de 10 cm x 10 cm
- Ruthinium Fibra Resina Base - frasco de 25ml
- Ruthinium Fibra Catalisador - frasco de 25ml

### RUTHINIUM FIBRA UHM - MÓDULO ULTRA ALTO

Instruções de utilização

#### Realização de subestruturas

- A partir de um modelo master com os abutmens em posição (a duplicação não é necessária), faça um modelo de papel ligeiramente maior do que a subestrutura a ser transformada.
  - Ative a resina na proporção 3:1(em peso), 3 partes de Ruthinium Fibra Resina Base e 1 de Ruthinium Fibra Catalisador.
  - Impregne completamente a folha de tecido UHM com a resina. Espalhe a resina com a espátula de silicone, certificando-se de que o tecido seja completamente impregnado e removendo o excesso de material.
  - Com uma tesoura, corte as bordas externas delimitadas pela fita. Por estar impregnado, o tecido não desfia.
  - Posicione o modelo de papel sobre o tecido impregnado e corte um retângulo de tamanho suficiente para conter o modelo.
  - Como referido no ponto anterior, corte toda a folha de tecido UHM, obtendo mais retângulos.
  - Sobreponha todos os retângulos obtidos (mínimo 13), alterando de 10-15 graus a direção das fibras entre cada folha.
  - Comprima as folhas sobrepostas com o rolete fornecido (laminação).
  - Posicione o modelo de papel sobre as folhas de laminação e corte-as seguindo a borda do próprio modelo. Posicione o resultado obtido sobre o modelo master e alargue com um instrumento pontiagudo próximo aos abutmens, fazendo com que as folhas laminadas se encaixem.
  - Com o excesso da fibra de laminação cortada, aumente o volume da subestrutura.
  - Coloque o modelo master com a fibra posicionada dentro de um saco de vácuo (utilização alimentar) e vede após o vácuo.
  - Coloque o produto na água à temperatura ambiente e esquente-a a 80°C. Deixe-o nesta temperatura por 2 horas.
  - Depois do ciclo de cozedura (post-curing), remova o produto da água, deixe-o resfriar e realize o acabamento com fresas adequadas.
  - Realize o polimento com dióxido de alumínio de 110/130 micrões. Escove o produto com álcool etílico a 96°. Importante: não vaporizar.
  - Aplique uma camada e primer fotopolimerizável e aguarde que seja absorvido pela subestrutura.
  - Aplique uma segunda camada de primer e remova o excesso. É possível, agora, fotopolimerizar seguindo as indicações do fabricante.
  - Opacifique com um opaco fotopolimerizável de acordo com as instruções do fabricante.
- É possível, agora, produzir a prótese sobre a estrutura realizada.

#### Realização de reforço SPECIAL

- Crie um modelo de papel ligeiramente maior do que a subestrutura a ser transformada.
  - Imprima um disco termoplástico elástico com a espessura desejada. Utilize um material ao qual o acrílico não adira.
  - Faça alguns stops.
  - Com a fita de papel, limite a quantidade de tecido a ser impregnada calculando 4 folhas a laminar.
  - Ative a resina na proporção 3:1(em peso), 3 partes de resina Ruthinium Fibra Resina Base e 1 de resina Ruthinium Fibra Catalisador.
  - Impregne a parte da folha de tecido UHM com a resina. Espalhe a resina com a espátula de silicone, certificando-se de que o tecido seja completamente impregnado e removendo o excesso de material.
  - Com uma tesoura, corte as bordas externas delimitadas pela fita. Por estar impregnado, o tecido não desfia.
  - Posicione o modelo de papel sobre o tecido UHM impregnado e corte um retângulo de tamanho suficiente para conter o modelo.
  - Como referido no ponto anterior, corte a folha de tecido UHM, obtendo 4 retângulos de tecido.
  - Sobreponha todos os retângulos obtidos, alterando de 10-15 graus a direção das fibras entre cada folha.
  - Comprima as folhas sobrepostas com o rolete fornecido (laminação).
  - Posicione o modelo de papel sobre as folhas de laminação e corte-as seguindo a borda do próprio modelo.
  - Preencha os stops com resina autopolimerizável (pó) com cor de cobertura (ex.: Acry Self cor OP1) misturada com a resina em excesso utilizada para impregnar o tecido.
  - Posicione as folhas laminadas assim obtidas no disco termoplástico impresso.
  - Coloque o modelo master com a fibra posicionada dentro de um saco de vácuo (utilização alimentar) e vede após o vácuo.
  - Coloque o produto na água à temperatura ambiente e esquente-a a 80°C. Deixe-o nesta temperatura por 2 horas.
  - Depois do ciclo térmico (post-curing), remova o produto da água, deixe-o resfriar e realize o acabamento com fresas adequadas.
  - Realize o polimento com dióxido de alumínio de 110/130 micrões. Escove o produto com álcool etílico a 96°. Importante: não vaporizar.
  - Aplique uma camada e primer fotopolimerizável e aguarde que seja absorvido pela subestrutura.
  - Aplique uma segunda camada de primer e remova o excesso. É possível, agora, fotopolimerizar seguindo as indicações do fabricante.
  - Opacifique com um opaco fotopolimerizável de acordo com as instruções do fabricante.
- É possível, agora, produzir a prótese sobre a estrutura realizada.

## RUTHINIUM FIBRA MAT

Instruções de utilização

- Crie um modelo de papel ligeiramente maior do que a subestrutura a ser transformada.
  - Imprima um disco termoplástico elástico com a espessura desejada. Utilize um material ao qual o acrílico não adira.
  - Faça alguns stops e isole o modelo com isolante em silicone nos próprios stops.
  - Posicione o modelo de papel criado anteriormente sobre o tecido e realize a forma do reforço.
  - Ative a resina na proporção 3:1 (em peso). 3 partes de resina Ruthinium Fibra Resina Base é 1 de resina Ruthinium Fibra Catalisador.
  - Espalhe a resina, certificando-se de que a folha de tecido MAT seja completamente impregnada e removendo o excesso de resina com papel absorvente.
  - Preencha os stops com resina autopolimerizável (pó) com cor de cobertura (ex.: Acry Self cor OP1) misturada com a resina utilizada para impregnar o tecido em excesso.
  - Posicione o reforço impregnado sobre o disco termoplástico impresso.
  - Coloque o modelo master com a fibra posicionada dentro de um saco de vácuo (utilização alimentar) e vedo após o vácuo.
  - Coloque o produto na água à temperatura ambiente e esquente-a a 80°C. Deixe-o nesta temperatura por 2 horas.
  - Depois do ciclo térmico (post-curing), remova o produto, deixe-o resfriar e realize o acabamento com fresas adequadas.
  - Realize o polimento com dióxido de alumínio de 110/130 micrônios. Escove o produto com álcool etílico a 96°. Importante: não vaporizar.
  - Aplique uma camada e primer fotopolimerizável e aguarde que seja absorvido pela subestrutura.
  - Aplique uma segunda camada de primer e remova o excesso. É possível, agora, fotopolimerizar seguindo as indicações do fabricante.
  - Opacifique com um opaco fotopolimerizável de acordo com as instruções do fabricante.
- É possível, agora, produzir a prótese sobre a estrutura realizada.

### ATENÇÃO:

- Siga sempre a proporção de mistura de 3:1 em peso entre Ruthinium Fibra Resina Base e Ruthinium Fibra Catalisador, independentemente da quantidade utilizada.
- Realize sempre o ciclo térmico (post-curing) nas modalidades descritas anteriormente.
- Durante o projeto, respeite os seguintes valores:
  - espessura mínima em torno do abutment: 1,5 mm
  - espessura mínima da barra: 5 mm x 7 mm
- Para as subestruturas: cantilever, máximo um dente.
- Não deixe áreas do tecido não impregnadas com a resina epóxi.
- Não deformar ou desfie as fibras durante o processamento.
- Não corte o tecido UHM com uma tesoura, a menos que esteja totalmente impregnado com a resina.
- Para evitar defeitos de laminação, não alargue muito as fibras UHM para permitir que o abutment entre no tecido laminado.
- Na fase de post-curing, evite que a água entre em contato com a fibra de carbono.
- Não adie o post-curing após uma hora e meia da mistura da base e do catalisador.
- Não manuseie a resina epóxi sem luvas descartáveis. As luvas descartáveis devem ser do tipo sem pó para evitar a contaminação do produto.
- Não vaporize a fibra de carbono.
- O acabamento da fibra após o post-curing deve ocorrer com luvas, máscara e aspirador.

### ARMAZENAMENTO:

Ruthinium Fibra UHM e MAT, conservar em locais limpos e secos.

Ruthinium Fibra Resina Base e Ruthinium Fibra Catalisador, conservar em locais limpos e secos, a temperaturas entre 15°C e 35°C.

O produto foi projetado para uso profissional no setor odontológico. Siga as indicações nas instruções de utilização. O fabricante não assume nenhuma responsabilidade por danos resultantes de utilização diferente ou inadequada. O utilizador deve controlar pessoalmente a adequação do produto para os usos pretendidos, especialmente se tais usos não foram mencionados nas instruções de utilização. Não use após a expiração.

Aviso: o utilizador deve comunicar quaisquer acidentes graves que possam ocorrer em relação ao dispositivo, seja ao fabricante como a autoridade competente do país onde o utilizador e/ou o paciente reside.

### Ruthinium Fibra Resina Base:

Provoca irritação cutânea. Provoca irritação ocular grave. Pode provocar uma reacção alérgica cutânea. Tóxico para os organismos aquáticos com efeitos duradouros. Evitar respirar as vapores. Usar luvas de proteção / proteção facial. SE ENTRAR EM CONTACTO COM A PELE: Lavar abundantemente com água. SE ENTRAR EM CONTACTO COM OS OLHOS: Enxaguar cuidadosamente com água durante vários minutos. Se usar lentes de contacto, retire-as, se tal lhe for possível. Continue a enxaguar. Em caso de irritação ou erupção cutânea: consulte um médico.

Contém: produto de reacção: bisfenol-A-(epicloridrina) resinas epoxídicas (peso molecular médio < 700) Reaction products of hexane-1,6-diol with 2-(chloromethyl)oxirane (1:2)

### Ruthinium Fibra Catalizzatore:

Provoca queimaduras na pele e lesões oculares graves. Pode provocar uma reacção alérgica cutânea. Nocivo para os organismos aquáticos com efeitos duradouros. Evitar respirar as vapores. Lavar as mãos cuidadosamente após manuseamento. Usar luvas de proteção / proteção ocular / proteção facial. SE ENTRAR EM CONTACTO COM A PELE: Lavar abundantemente com água. SE ENTRAR EM CONTACTO COM OS OLHOS: Enxaguar cuidadosamente com água durante vários minutos. Se usar lentes de contacto, retire-as, se tal lhe for possível. Continue a enxaguar. Caso sinta indisposição, contacte um CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS/médico.

Contém: 4,4'-Isopropylidenediphenol, oligomeric reaction products with 1-chloro-2,3-epoxypropane, reaction products with 3-amino-methyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamine 3-aminometil-3,5,5-trimetilciclohexilamina

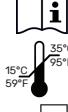
### SÍMBOLOS UTILIZADOS

**LOT** Número de lote



Consulte as instruções de utilização

**REF** Código produto



15°C - 35°C Limite de temperatura

Fabricante



Data de expiração



Atenção - Perigo

Ap. 2022.02-rev.00

 Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - [www.ruthinium.it](http://www.ruthinium.it) - [info@ruthinium.it](mailto:info@ruthinium.it)

## (F) INDICATIONS:

### **RUTHINIUM FIBRA UHM**

Bases de soutien vissées et ancrées pour Toronto Bridge et Natural Bridge sur support implantaire.

### **RUTHINIUM FIBRA MAT**

Renforts pour prothèses dentaires à appui muqueux.

### CONTRE-INDICATIONS :

- Non indiqué en cas d'allergies manifestes aux composants de Ruthinium Fibra.
- Toutes les utilisations non indiquées.

### DESCRIPTION:

Contenu Ruthinium Fibra Kit :

- 2 feuilles Ruthinium Fibra UHM - 25 cm x 20 cm
- 3 feuilles Ruthinium Fibra MAT - 10 cm x 10 cm
- 2 flacons Ruthinium Fibra Resina Base 25 ml
- 1 flacon Ruthinium Fibra Catalyseur 25 ml
- 1 spatule en silicone
- 1 rouleau

Contenu emballages :

- Ruthinium Fibra UHM - 3 feuilles 25 cm x 20 cm
- Ruthinium Fibra MAT - 10 feuilles 10 cm x 10 cm
- Ruthinium Fibra Resina Base - flacon 25 ml
- Ruthinium Fibra Catalyseur - flacon 25 ml

### **RUTHINIUM FIBRA UHM – MODULE ULTRA HAUT**

Mode d'emploi

Réalisation de bases de soutien

- En partant d'un modèle master avec piliers en position (la duplication n'est pas nécessaire), réaliser un gabarit en papier légèrement plus grand que la base de soutien à transformer.
- Activer la résine dans le rapport 3:1 (en poids), 3 parts de Ruthinium Fibra Resina Base et 1 part de Ruthinium Fibra Catalyseur.
- Imprégnier complètement la feuille de tissu UHM avec la résine. Distribuer la résine à l'aide de la spatule en silicone en s'assurant que le tissu soit complètement imprégné et en éliminant l'éventuel excès de matériau.
- Couper à l'aide de ciseaux les bords extérieurs délimités par du ruban. Le tissu ne s'effiloche pas car il est imprégné.
- Placer le gabarit en papier sur le tissu imprégné et découper un rectangle aux dimensions suffisantes pour contenir le gabarit.
- Couper toute la feuille de tissu UHM comme au point précédent en obtenant plusieurs rectangles.
- Superposer tous les rectangles obtenus (minimum 13) en modifiant de 10-15 degrés la direction des fibres entre chaque feuille.
- Comprimer les feuilles superposées à l'aide du rouleau fourni (laminage).
- Poser le gabarit sur les feuilles de laminage et les découper en suivant le bord du gabarit. Positionner le résultat obtenu sur la matrice du modèle et élargir à l'aide d'un instrument pointu près des piliers en faisant ainsi correspondre les feuilles laminées.
- Augmenter le volume de la base de soutien à l'aide des excès de fibre de laminage découpée.
- Introduire la matrice du modèle avec la fibre placée dans un sachet pour le vide (usage alimentaire) et le sceller après avoir fait le vide.
- La mettre dans de l'eau à température ambiante et la porter à 80°C, maintenir l'élément manufacturé à la température de 80°C pendant 2 heures.
- Après le cycle de cuisson (post-curing), retirer l'élément manufacturé de l'eau, le faire refroidir et effectuer la finition à l'aide des forets prévus à cet effet.
- Sabler avec du bioxyde d'aluminium 110/130 microns. Brosser l'élément manufacturé avec de l'alcool éthylique à 96°. Important : ne pas pulvériser.
- Appliquer une couche de primer photopolymérisable et attendre que la base de soutien l'absorbe.
- Appliquer une seconde couche de primer et insuffler de l'air pour éliminer l'excédent. À ce point, il est possible de photopolymériser en suivant les indications du fabricant.
- Opacifier avec un opaque photopolymérisable en respectant les indications du fabricant.
- À ce stade, il est possible de construire la prothèse sur la structure réalisée.

### Réalisation de renfort SPECIAL

- Réaliser un gabarit en papier légèrement plus grand que la base de soutien à transformer.
- Mouler un disque thermoplastique élastique de l'épaisseur voulue. Utiliser un matériau qui n'adhère pas à l'acrylique.
- Réaliser des butées de forage profondeur.
- À l'aide de ruban en papier, limiter la quantité de tissu à imprégnier en calculant 4 feuilles à laminer.
- Activer la résine dans le rapport 3:1 (en poids), 3 parts de Ruthinium Fibra Resina Base et 1 part de Ruthinium Fibra Catalyseur.
- Imprégnier complètement la partie de la feuille de tissu UHM avec la résine. Distribuer la résine à l'aide de la spatule en silicone en s'assurant que le tissu soit complètement imprégné et en éliminant l'éventuel excès de matériau.
- Couper à l'aide de ciseaux les bords extérieurs délimités par du ruban. Le tissu ne s'effiloche pas car il est imprégné.
- Placer le gabarit en papier sur le tissu UHM imprégné et découper un rectangle aux dimensions suffisantes pour contenir le gabarit.
- Couper conformément au point précédent la feuille de tissu UHM en obtenant 4 rectangles de tissu.
- Superposer tous les rectangles obtenus en modifiant de 10-15 degrés la direction des fibres entre chaque feuille.
- Comprimer les feuilles superposées à l'aide du rouleau fourni (laminage).
- Poser le gabarit sur les feuilles de laminage et les découper en suivant le bord du gabarit.
- Remplir les butées avec de la résine autopolymerisante (poudre) de couleur couvrante (ex. Acry Self couleur OP1) mélangée avec l'excès de résine utilisée pour imprégnier le tissu.
- Positionner les feuilles laminées ainsi obtenues sur le disque thermoplastique moulé.
- Introduire la matrice du modèle avec la fibre placée dans un sachet pour le vide (usage alimentaire) et le sceller après avoir fait le vide.
- La mettre dans de l'eau à température ambiante et la porter à 80°C, maintenir l'élément manufacturé à la température de 80°C pendant 2 heures.
- Après le cycle de cuisson (post-curing), retirer l'élément manufacturé de l'eau, le faire refroidir et effectuer la finition à l'aide des forets prévus à cet effet.
- Sabler avec du bioxyde d'aluminium 110/130 microns. Brosser l'élément avec de l'alcool éthylique à 96°. Important : ne pas pulvériser.
- Appliquer une couche de primer photopolymérisable et attendre que la base de soutien l'absorbe.
- Appliquer une seconde couche de primer et insuffler de l'air pour éliminer l'excédent. À ce point, il est possible de photopolymériser en suivant les indications du fabricant.
- Opacifier avec un opaque photopolymérisable en respectant les indications du fabricant.
- À ce stade, il est possible de construire la prothèse sur la structure réalisée.

## RUTHINIUM FIBRA MAT

### Mode d'emploi

- Réaliser un gabarit légèrement plus grand que la base de soutien à transformer.
- Mouler un disque thermoplastique élastique de l'épaisseur voulue. Utiliser un matériau qui n'adhère pas à l'acrylique.
- Réaliser des butées de forage profondeur et isoler le modèle avec du silicone isolant à hauteur des butées.
- Positionner le gabarit de papier préalablement réalisé sur le tissu et former le renfort.
- Activer la résine dans le rapport 3:1 en poids, 3 parts de résine Ruthinium Fibra Resina Base et 1 part de résine Ruthinium Fibra Catalyseur.
- Distribuer la résine en s'assurant que la feuille de tissu MAT soit complètement imprégnée et éliminer l'excès de résine avec du papier absorbant.
- Remplir les butées avec de la résine autopomérisante (poudre) de couleur couvrante (ex. Acry Self couleur OP1) mélangée avec l'excès de résine utilisée pour imprégner le tissu.
- Positionner le renfort imprégné sur le disque thermoplastique moulé.
- Introduire le modèle master avec la fibre positionnée dans un sachet pour le vide (usage alimentaire) et le sceller après avoir fait le vide.
- La mettre dans de l'eau à température ambiante et la porter à 80°C, maintenir l'élément manufacturé à la température de 80°C pendant 2 heures.
- Après le cycle de cuisson (post-curing), retirer l'élément manufacturé de l'eau, le faire refroidir et effectuer la finition avec les forets prévus à cet effet.
- Sabler avec du dioxyde d'aluminium 110/130 microns. Brosser l'élément avec de l'alcool éthylique à 96°. Important : ne pas pulvériser.
- Appliquer une couche de primer photopolymérisable et attendre que la base de soutien l'absorbe.
- Appliquer une seconde couche de primer et insuffler de l'air pour éliminer l'excédent. À ce point, il est possible de photopolymériser en suivant les indications du fabricant.
- Opacifier avec un opaque photopolymérisable en respectant les indications du fabricant.
- A ce stade, il est possible de construire la prothèse sur la structure réalisée.

### ATTENTION:

- Respecter scrupuleusement le rapport de mélange de 3:1 en poids entre Ruthinium Fibra Resina Base et Ruthinium Fibra Catalyseur, indépendamment des quantités utilisées.
- Effectuer systématiquement le cycle thermique (post-curing) selon les modalités précédemment décrites.
- En phase de conception, respecter les valeurs suivantes :
  - Épaisseur minimale autour du pilier : 1,5 mm
  - Épaisseur minimale de la barre : 5 mm x 7 mm
- Pour les bases de soutien : bridge cantilever, maximum une dent.
- Ne pas laisser de zones de tissu non imprégnées avec la résine époxy.
- Ne pas déformer ou effilocher les fibres pendant le travail.
- Ne pas couper le tissu UHM avec des ciseaux s'il n'est pas complètement imprégné de résine.
- Ne pas élargir les fibres UHM pour y faire entrer le pilier dans le tissu laminé afin d'éviter le défaut de laminage.
- Éviter que l'eau entre en contact avec la Fibre de carbone pendant la phase de post-curing.
- Ne pas retarder le post-curing après le délai d'une heure et demie du mélange entre la base et le catalyseur.
- Ne pas manipuler la résine époxy sans gants jetables. Les gants jetables doivent être de type sans poudre pour éviter la contamination de l'élément manufacturé.
- Ne pas pulvériser la fibre de carbone.
- La finition de la fibre post-curing doit être faite en portant des gants, un masque et en utilisant un aspirateur.

### STOCKAGE:

Ruthinium Fibra UHM et MAT : conserver dans un lieu sec et propre.

Ruthinium Fibra Resina Base et Ruthinium Fibra Catalyseur : conserver dans un lieu sec et propre à une température comprise entre 15°C et 35°C.

Le produit a été réalisé pour un usage professionnel dans le secteur dentaire. Suivre les indications reportées dans le mode d'emploi. Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour les dommages dérivant d'une utilisation différente ou inappropriée. L'utilisateur se doit de contrôler personnellement l'aptitude du produit pour les emplois qu'il prévoit, à plus forte raison si ces derniers ne sont pas indiqués dans le mode d'emploi. Ne pas utiliser après expiration.

Avis : l'utilisateur se doit de signaler tout incident grave susceptible de survenir concernant le dispositif, tant au fabricant qu'à l'autorité compétente du Pays membre où l'utilisateur et/ou le patient est établi.

### Ruthinium Fibra Resina Base:

Provoque une irritation cutanée. Provoque une sévère irritation des yeux. Peut provoquer une allergie cutanée. Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Éviter de respirer les vapeurs. Porter des gants de protection / un équipement de protection du visage. EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: Laver abondamment à l'eau. EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: Rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. En cas d'irritation ou d'éruption cutanée: consulter un médecin.  
Contient: produit de réaction: bisphénol-A-épicichlorhydrine résines époxydiques (poids moléculaire moyen ≤700) Reaction products of hexane-1,6-diol with 2-(chloromethyl)oxirane (1:2)

### Ruthinium Fibra Catalizzatore:

Provoque de graves brûlures de la peau et de graves lésions des yeux. Peut provoquer une allergie cutanée. Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Éviter de respirer les vapeurs. Se laver les mains soigneusement après manipulation. Porter des gants de protection / un équipement de protection des yeux / un équipement de protection du visage. EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU: Laver abondamment à l'eau. EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: Rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlever les lentilles de contact si la victime en porte et si elles peuvent être facilement enlevées. Continuer à rincer. Appeler un CENTRE ANTIPOISON/un médecin en cas de malaise.

Contient: 4,4'-Isopropylidenediphenol, oligomeric reaction products with 1-chloro-2,3-epoxypropane, reaction products with 3-amino-1-methyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamine 3-aminométhyl-3,5,5-triméthylcyclohexylamine

### SYMBOLES UTILISÉS

**LOT** Numéro de lot



Consulter le mode d'emploi

**REF** Code produit



15°C - 35°C Limite de température

**Fabricant**



Date d'expiration



Attention - Danger

Ap. 2022.02-rev.00



Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - [www.ruthinium.it](http://www.ruthinium.it) - [info@ruthinium.it](mailto:info@ruthinium.it)

## (E) INDICACIONES

### **RUTHINIUM FIBRA UHM**

Subestructuras atornilladas para puente Toronto y puente natural para prótesis y anclajes.

### **RUTHINIUM FIBRA MAT**

Refuerzos para prótesis dentales de soporte mucoso.

### CONTRAINDICACIONES

- No indicado en caso de alergia probada a los componentes de Ruthinium Fibra.
- Todos los usos no indicados.

### DESCRIPCIÓN:

Contenido Ruthinium Fibra Kit:

- 2 láminas Ruthinium Fibra UHM - 25 cm x 20 cm
- 3 láminas Ruthinium Fibra MAT - 10 cm x 10 cm
- 2 frascos Ruthinium Fibra Resina Base 25 ml
- 1 frasco Ruthinium Fibra Catalizzatore 25 ml
- 1 espátula de silicona
- 1 rodillo

Contenido envases:

- Ruthinium Fibra UHM - 3 láminas 25 cm x 20 cm
- Ruthinium Fibra MAT - 10 láminas 10 cm x 10 cm
- Ruthinium Fibra Resina Base - frasco 25 ml
- Ruthinium Fibra Catalizzatore - frasco 25 ml

### **RUTHINIUM FIBRA UHM – ULTRA ALTO MÓDULO**

Instrucciones de uso

#### Realización de subestructura

- Partiendo de un modelo de trabajo con los dientes pilares en posición (no es necesaria la duplicación), realizar un patrón de papel un poco más grande que la subestructura que hay que transformar.
- Activar la resina en la proporción 3:1 (en peso), 3 partes de Ruthinium Fibra Resina Base y 1 parte de Ruthinium Fibra Catalizzatore.
- Impregnar completamente la lámina de tejido UHM con la resina. Distribuir la resina con la espátula de silicona, asegurándose de que el tejido esté completamente impregnado y eliminando el material sobrante.
- Cortar con unas tijeras los bordes externos delimitados por la cinta. Al estar impregnado el tejido no se deshilacha.
- Colocar el patrón de papel sobre el tejido impregnado y cortar un rectángulo del tamaño suficiente para que quepa el patrón.
- Cortar toda la lámina de tejido UHM como en el punto anterior para conseguir más rectángulos.
- Superponer todos los rectángulos que se hayan conseguido (13 como mínimo) cambiando 10-15 grados la dirección de las fibras entre cada lámina.
- Comprimir las láminas con el rodillo que se suministra (laminado).
- Colocar el patrón de papel sobre las láminas de laminado y recortarlas siguiendo el borde del patrón. Colocar el resultado obtenido sobre el modelo de trabajo y extender con una herramienta puntiaguda cerca de los dientes pilares para que calcen las láminas laminadas.
- Con los restos de la fibra de laminado recortada aumentar el volumen de la subestructura.
- Introducir el modelo de trabajo con la fibra colocada dentro de una bolsita de envasado al vacío (uso alimentario) y sellar una vez que esté al vacío.
- Meter en agua a temperatura ambiente, calentar a 80°C y mantener el producto a 80°C de temperatura 2 horas.
- Despues del ciclo de cocción (poscurado) sacar el producto del agua, dejar que se enfríe y acabar con fresas adecuadas.
- Enarenar con bióxido de aluminio 110/130 micrones. Cepillar el producto con alcohol etílico a 96°. Importante: no vaporizar.
- Aplicar una capa de cebador fotopolimerizable y esperar que la subestructura lo absorba.
- Aplicar una segunda capa de cebador y soplar para eliminar lo que sobre. Ahora se puede fotopolimerizar siguiendo las indicaciones del fabricante.
- Matificar con un matificador fotopolimerizable respetando las instrucciones de la casa fabricante.
- Ahora se puede construir la prótesis sobre la estructura realizada.

#### Realización de refuerzo SPECIAL

- Realizar un patrón de papel un poco más grande que la subestructura que hay que transformar.
- Imprimir un disco termoplástico elástico del grosor que se quiera. Usar material en el que no se adhiera el acrílico.
- Extraer stops.
- Limitar con cinta de papel la cantidad de tejido que impregnar calculando 4 láminas que laminar.
- Activar la resina en la proporción 3:1 (en peso), 3 partes de resina Ruthinium Fibra Resina Base y 1 parte de resina Ruthinium Fibra Catalizzatore.
- Impregnar la parte de la lámina de tejido UHM con la resina. Distribuir la resina con la espátula de silicona asegurándose de que el tejido esté completamente impregnado y eliminando el material que sobre.
- Cortar con unas tijeras los bordes externos delimitados por la cinta. Al estar impregnado el tejido no se deshilacha.
- Colocar el patrón de papel sobre el tejido UHM impregnado y cortar un rectángulo del tamaño suficiente para que quepa el patrón.
- Cortar como en el punto anterior la lámina de tejido UHM consiguiendo 4 rectángulos de tejido.
- Superponer todos los rectángulos conseguidos cambiando 10-15 grados la dirección de las fibras entre cada lámina.
- Comprimir las láminas superpuestas con el rodillo que se suministra (laminado).
- Colocar el patrón de papel sobre las láminas de laminado y recortarlas siguiendo el borde del patrón.
- Rellenar los stops con resina autopolimerizante (polvo) de color cubriente (por ej. Acry Self color OP1) mezclada con la resina que sobre utilizada para impregnar el tejido.
- Colocar las láminas laminadas conseguidas de esta forma sobre el disco termoplástico impreso.
- Introducir el modelo de trabajo con la fibra dentro de una bolsita de envasado al vacío (uso alimentario) y sellar una vez que esté al vacío.
- Meter en agua a temperatura ambiente, calentar a 80°C y mantener el producto a 80°C de temperatura 2 horas.
- Despues del ciclo térmico (poscurado) sacar el producto del agua, dejar que se enfríe y acabar con fresas adecuadas.
- Enarenar con bióxido de aluminio 110/130 micrones. Cepillar el producto con alcohol etílico a 96°. Importante: no vaporizar.
- Aplicar una capa de cebador fotopolimerizable y esperar que la subestructura lo absorba.
- Aplicar una segunda capa de cebador y soplar para eliminar lo que sobre. Ahora se puede fotopolimerizar siguiendo las indicaciones del fabricante.
- Matificar con un matificador fotopolimerizable respetando las instrucciones de la casa fabricante.
- Ahora se puede construir la prótesis sobre la estructura realizada.

## RUTHINIUM FIBRA MAT

Instrucciones de uso

- Realizar un patrón de papel un poco más grande que la subestructura que hay que transformar.
- Imprimir un disco termoplástico elástico del grosor que se quiera. Usar material al que no se adhiera el acrílico.
- Extraer stops y aislar el modelo con aislante de silicona coincidiendo con los stops.
- Colocar el patrón de papel que se ha hecho anteriormente sobre el tejido y extraer la forma del refuerzo.
- Activar la resina en la proporción 3:1 en peso, 3 partes de resina Ruthinium Fibra Resina Base y 1 parte de resina Ruthinium Fibra Catalizzatore.
- Distribuir la resina, asegurándose de que la lámina de tejido MAT esté completamente impregnada y eliminar la resina que sobre con papel absorbente.
- Rellenar los stops con resina autopolimerizante (polvo) de color cubriendo (por ej. Acry Self color OP1) mezclada con la resina utilizada para impregnar el tejido que sobra.
- Colocar el refuerzo impregnado en el disco termoplástico impreso.
- Introducir el modelo de trabajo con la fibra dentro de una bolsita de envasado al vacío (uso alimentario) y sellar una vez que esté al vacío.
- Meter en agua a temperatura ambiente, calentar a 80°C y mantener el producto a 80°C de temperatura 2 horas.
- Despues del ciclo térmico (poscurado) sacar el producto, dejar que se enfrie y acabar con fresas adecuadas.
- Enarenar con óxido de aluminio 110/130 micrones. Cepillar el producto con alcohol etílico a 96°. Importante: no vaporizar.
- Aplicar una capa de cebador fotopolimerizable y esperar que la subestructura lo absorba.
- Aplicar una segunda capa de cebador y soplar para eliminar lo que sobre. Ahora se puede fotopolimerizar siguiendo las indicaciones del fabricante.
- Matificar con un matificador fotopolimerizable respetando las instrucciones de la casa fabricante.
- Ahora se puede construir la prótesis sobre la estructura realizada.

## ATENCIÓN:

- Respetar siempre la proporción de mezcla de 3:1 en peso entre Ruthinium Fibra Resina Base y Ruthinium Fibra Catalizzatore independientemente de las cantidades utilizadas.
- Realizar siempre el ciclo térmico (poscurado) de las formas que se han descrito anteriormente.
- En fase de diseño respetar los siguientes valores:  
grosor mínimo alrededor del diente pilar: 1,5 mm  
grosor mínimo de la barra: 5 mm x 7 mm
- Para las subestructuras: puente voladizo, máximo un diente.
- No dejar zonas de tejido sin impregnárlas con la resina epoxídica.
- No deformar ni deshilachar las fibras durante la elaboración.
- No cortar el tejido UHM con las tijeras si no está completamente impregnado con la resina.
- No extender demasiado las fibras UHM para que el diente pilar entre en el tejido laminado para evitar el defecto de laminado.
- Evitar que durante la fase de poscurado el agua entre en contacto con la fibra de carbono.
- No aplazar el poscurado después de una hora y media de la mezcla entre la base y el catalizador.
- No manejar la resina epoxídica sin guantes desechables. Los guantes desechables deben ser de tipo sin polvo para evitar contaminar el producto.
- No vaporizar la fibra de carbono.
- El acabado de la fibra después del poscurado se tiene que realizar con guantes, mascarillas y aspirador.

## ALMACENAMIENTO:

Ruthinium Fibra UHM Y MAT, guardar en un lugar limpio y seco.

Ruthinium Fibra Resina Base y Ruthinium Fibra Catalizzatore, guardar en un lugar limpio y seco a temperaturas comprendidas entre 15°C y 35°C.

El producto se ha realizado para uso profesional en el sector dental. Atenerse a las indicaciones de las instrucciones de uso. El fabricante declina toda responsabilidad por daños debidos a un uso distinto o inadecuado. El usuario tiene la obligación de controlar personalmente la idoneidad del producto para los usos previstos, sobre todo si éstos no se indican en las instrucciones de uso. No lo use después de la expiración.

Aviso: el usuario está obligado a indicar cualquier accidente grave que se pueda producir con respecto al producto tanto al fabricante como a la autoridad competente del país miembro en que se encuentre el usuario y/o el paciente.

## Ruthinium Fibra Resina Base:

Provoca irritación cutánea. Provoca irritación ocular grave. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Tóxico para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Evitar respirar los vapores. Llevar guantes protección/equipo de protección para la cara. EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con abundante agua. 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. En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.

Contiene: producto de reacción: bisfenol-A-epiclorhidrina resinas epoxi (peso molecular medio ≤ 700) Reaction products of hexane-1,6-diol with 2-(chloromethyl)oxirane (1:2)

## Ruthinium Fibra Catalizzatore:

Provoca quemaduras graves en la piel y lesiones oculares graves. Puede provocar una reacción alérgica en la piel. Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos. Evitar respirar los vapores. Lavarse las manos concienzudamente tras la manipulación. Llevar guantes protección /equipo de protección para los ojos/ equipo de protección para la cara. EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con abundante agua. 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. Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGÍA/médico si la persona se encuentra mal.

Contiene: 4,4'-Isopropylidenediphenol, oligomeric reaction products with 1-chloro-2,3-epoxypropane, reaction products with 3-amino-1-methyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamine 3-aminometil-3,5,5-trimetilciclohexilamina

## SÍMBOLOS UTILIZADOS

**LOT** Número de lote



Consultar las instrucciones de uso

**REF** Código producto



15°C - 35°C Límite de temperatura

**Fabricante**



Fecha de caducidad



Atención - Peligro

Ap. 2022.02-rev.00



Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - [www.ruthinium.it](http://www.ruthinium.it) - [info@ruthinium.it](mailto:info@ruthinium.it)

## (D) HINWEISE

### RUTHINIUM UHM-FASER

Verschraubte Unterkonstruktionen für die sogenannte "Toronto Bridge" und "Natural Bridge" zur Implantat-Unterstützung und Verankerung.

### RUTHINIUM MAT-FASER

Verstärkungen für schleimhautunterstützende Zahnprothesen.

#### GEGENANZEIGEN:

- Nicht angezeigt bei nachgewiesener Allergie gegen Bestandteile der Ruthinium-Faser.
- Alle nicht angegebenen Verwendungszwecke.

#### BESCHREIBUNG:

Inhalt Ruthinium Faser Kit:

- 2 Folien Ruthinium UHM-Faser - 25cm x 20cm
- 3 Folien Ruthinium MAT-Faser - 10cm x 10cm
- 2 Flakons Ruthinium Faser Harz-Base 25ml
- 1 Flakon Ruthinium Faser Katalysator 25ml
- 1 Silokonschotel
- 1 Rolle

Inhalt Konfektion:

- Ruthinium UHM-Faser - 3 Folien 25cm x 20cm
- Ruthinium MAT-Faser - 10 Folien 10cm x 10cm
- Ruthinium Faser Harz-Base - Flakon 25ml
- Ruthinium Faser Katalysator - Flakon 25ml

### RUTHINIUM UHM-FASER – ULTRA HOCH MODUL

Gebrauchsanleitungen

Realisierung einer Unterkonstruktion

- Ausgehend von einem Meistermodell mit eingesetzten Abutments (eine Duplikierung ist nicht erforderlich) wird eine Papierschablone angefertigt, die etwas größer ist als die umzuformende Unterkonstruktion ist.
- Das Harz im Verhältnis 3:1 (nach Gewicht), 3 Teilen Ruthinium Faser Harz-Base und 1 Teil Ruthinium Faser Katalysator aktivieren.
- Die UHM-Gewebebefolie vollständig mit Harz imprägnieren. Das Harz mit dem Silikonspatel verteilen, wobei darauf zu achten ist, dass das Gewebe vollständig imprägniert und überschüssiges Material entfernt wird.
- Die Außenkanten, die durch das Band begrenzt werden, mit einer Schere abschneiden. Da das Gewebe imprägniert ist, franst es nicht aus.
- Die Papierschablone auf dem imprägnierten Gewebe positionieren und ein Rechteck von ausreichender Größe schneiden, das die Schablone aufnehmen kann.
- Die gesamte UHM-Gewebebefolie wie im vorherigen Punkt zuschneiden, um so mehr Rechtecke zu erhalten.
- Alle resultierenden Rechtecke (mindestens 13) überlappen, indem die Richtung der Fasern zwischen den einzelnen Folien um 10-15 Grad versetzt wird.
- Die überlappenden Folien mit der mitgelieferten Rolle komprimieren (Laminierung).
- Die Papierschablone auf die laminierten Folien legen und diese entlang dem Rand der Schablone ausschneiden. Das Ergebnis auf das Meistermodell legen und mit einem spitzen Werkzeug in der Nähe der Abutments aufweiten, so dass die laminierten Folien zusammenpassen.
- Wenn die überschüssigen laminierten Fasern herausgeschnitten sind, das Volumen der Unterkonstruktion erhöhen.
- Das Meistermodell mit den Fasern in einen Vakuumbügel (Lebensmittelverwendung) legen und nach dem Vakuumieren versiegeln.
- In Wasser mit Raumtemperatur geben, auf 80°C erhitzen und das Artefakt 2 Stunden lang bei 80°C aufbewahren.
- Nach der Nachhärtung (Post-Curing) das Artefakt aus dem Wasser nehmen, abkühlen lassen und mit geeigneten Fräsen nachbearbeiten.
- Mit Aluminiumdioxid 110/130 Mikron sandstrahlen. Mit Äthylalkohol bei 96° bürsten. Wichtig: nicht verdampfen lassen.
- Eine Schicht lichthärtenden Primer auftragen und warten, bis dieser von der Unterkonstruktion absorbiert wird.
- Eine zweite Schicht Primer auftragen und den Überschuss durch Blasluft entfernen. Nun ist es möglich, die Lichthärtung nach den Anweisungen des Herstellers durchzuführen.
- Mit einem lichthärtenden Opaker nach Herstellerangaben opakisieren.
- Nun ist es möglich, die Prothese auf der realisierten Struktur zu konstruieren.

Realisierung von SPECIAL Verstärkungen

- Eine Papierschablone etwas größer als die zu umzuformende Unterkonstruktion anfertigen.
- Eine elastische thermoplastische Scheibe in der gewünschten Dicke drucken. Ein Material verwenden, auf dem Acryl nicht haftet.
- Einige Stops anbringen.
- Mit Papierband die Menge des zu imprägnierenden Gewebes durch Berechnung von 4 zu laminierenden Folien begrenzen.
- Das Harz im Verhältnis 3:1 (nach Gewicht), 3 Teilen Ruthinium Faser Harz-Base und 1 Teil Ruthinium Faser Katalysator aktivieren.
- Die UHM-Gewebebefolie vollständig mit Harz imprägnieren. Das Harz mit dem Silikonspatel verteilen, wobei darauf zu achten ist, dass das Gewebe vollständig imprägniert und überschüssiges Material entfernt wird.
- Die Außenkanten, die durch das Band begrenzt werden, mit einer Schere abschneiden. Da das Gewebe imprägniert ist, franst es nicht aus.
- Die Papierschablone auf dem imprägnierten Gewebe positionieren und ein Rechteck von ausreichender Größe schneiden, das die Schablone aufnehmen kann.
- Wie beim vorhergehenden Punkt die UHM-Gewebebefolie so schneiden, dass 4 Rechtecke entstehen.
- Alle resultierenden Rechtecke überlappen, indem die Richtung der Fasern zwischen den einzelnen Folien um 10-15 Grad versetzt wird.
- Die überlappenden Folien mit der mitgelieferten Rolle komprimieren (Laminierung).
- Die Papierschablone auf die laminierten Folien legen und diese entlang dem Rand der Schablone ausschneiden.
- Die Stops mit selbsthärtendem Harz (Pulver) von opaker Farbe (z.B. Acry Self Farbton OP1) füllen, die mit dem überschüssigen Harz zur Imprägnierung des Gewebes vermischt wird.
- Die so erhaltenen laminierten Folien auf die gedruckte thermoplastische Scheibe legen.
- Das Meistermodell mit den Fasern in einen Vakuumbügel (Lebensmittelverwendung) legen und nach dem Vakuumieren versiegeln.
- In Wasser mit Raumtemperatur geben, auf 80°C erhitzen und das Artefakt 2 Stunden lang bei 80°C aufbewahren.
- Nach der Nachhärtung (Post-Curing) das Artefakt aus dem Wasser nehmen, abkühlen lassen und mit geeigneten Fräsen nachbearbeiten.
- Mit Aluminiumdioxid 110/130 Mikron sandstrahlen. Mit Äthylalkohol bei 96° bürsten. Wichtig: nicht verdampfen lassen.
- Eine Schicht lichthärtenden Primer auftragen und warten, bis dieser von der Unterkonstruktion absorbiert wird.
- Eine zweite Schicht Primer auftragen und den Überschuss durch Blasluft entfernen. Nun ist es möglich, die Lichthärtung nach den Anweisungen des Herstellers durchzuführen.
- Mit einem lichthärtenden Opaker nach Herstellerangaben opakisieren.
- Nun ist es möglich, die Prothese auf der realisierten Struktur zu konstruieren.

## RUTHINIUM MAT-FASER

### Gebrauchsanleitungen

- Eine Papiervorlage realisieren, die etwas größer als die zu umzuformende Unterkonstruktion ist.
- Eine elastische thermoplastische Scheibe in der gewünschten Dicke drucken. Material verwenden, auf dem Acryl nicht haftet.
- Einige Stops anbringen und das Modell mit Silikonisolierung an den Stops isolieren.
- Die zuvor angefertigte Papierschablone auf das Gewebe legen und die Form der Verstärkung übernehmen.
- Das Harz im Verhältnis 3:1 (nach Gewicht), 3 Teilen Ruthinium Faser Harz-Base und 1 Teil Ruthinium Faser Katalysator aktivieren.
- Das Harz verteilen, wobei darauf zu achten ist, dass die MAT-Gewebefolie vollständig imprägniert ist und das überschüssige Harz mit saugfähigem Papier entfernen.
- Die Stops mit selbsthärtendem Harz (Pulver) von opaker Farbe (z.B. Acry Self Farbton OP1) füllen, die mit dem überschüssigen Harz zur Imprägnierung des Gewebes vermischt wird.
- Die imprägnierte Verstärkung auf die gedruckte thermoplastische Scheibe legen.
- Das Meistermodell mit den Fasern in einen Vakuumbeutel (Lebensmittelverwendung) legen und nach dem Vakuumieren versiegeln.
- In Wasser mit Raumtemperatur geben, auf 80°C erhitzen und das Artefakt 2 Stunden lang bei 80°C aufbewahren.
- Nach der Nachhärtung (Post-Curing) das Artefakt aus dem Wasser nehmen, abkühlen lassen und mit geeigneten Fräsen nachbearbeiten.
- Mit Aluminiumdioxid 110/130 Mikron sandstrahlen. Mit Äthylalkohol bei 96° bürsten. Wichtig: nicht verdampfen lassen.
- Eine Schicht lichthärtenden Primer auftragen und warten, bis dieser von der Unterkonstruktion absorbiert wird.
- Eine zweite Schicht Primer auftragen und den Überschuss durch Blasluft entfernen. Nun ist es möglich, die Lichthärtung nach den Anweisungen des Herstellers durchzuführen.
- Mit einem lichthärtenden Opaker nach Herstellerangaben opakisieren.
- Nun ist es möglich, die Prothese auf der realisierten Struktur zu konstruieren.

### ACHTUNG:

- Das Mischungsverhältnis von 3:1 nach Gewicht zwischen Ruthinium Faser Harz-Base und Ruthinium Faser Katalysator, ist unabhängig von den verwendeten Mengen stets einzuhalten.
- Die thermische Nachhärtung (Post-Curing) immer auf die oben beschriebene Weise durchführen.
- Bei der Entwurffase stets die folgenden beachten:  
Mindestdicke um das Abutment: 1,5mm  
Mindestdicke um die Stange: 5mm x 7mm
- Für die Unterkonstruktionen: Cantilever, maximal ein Zahn.
- Keine Gewebebereiche unimprägniert mit Epoxidharz lassen.
- Die Fasern dürfen bei der Verarbeitung nicht verformt werden oder ausfransen.
- Das UHM-Gewebe nicht mit einer Schere schneiden, es sei denn, es ist vollständig mit Harz imprägniert.
- Das UHM-Fasern nicht zu stark aufweiten, damit das Abutment in das laminierte Gewebe eindringen kann, um Laminierungsfehler zu vermeiden.
- Während der Nachhärtung kein Wasser mit der Kohlefaser in Berührung bringen.
- Die Nachhärtung sollte nach dem Mischen zwischen der Base und dem Katalysator nach anderthalb Stunden nicht aufgeschoben werden.
- Das Epoxidharz nicht ohne Einweghandschuhe handhaben. Einweghandschuhe müssen puderfrei sein, um eine Verschmutzung des Produkts zu vermeiden.
- Kohlefaser nicht verdampfen lassen.
- Die Endbearbeitung der Fasern nach der Nachhärtung muss mit Handschuhen, Maske und Absauger erfolgen.

### LAGERUNG:

Ruthinium UHM und MAT-Fasern, an einem sauberen und trockenen Ort aufbewahren.

Ruthinium Faser Harz-Base und Ruthinium Faser Katalysator, an einem sauberen und trockenen Ort aufbewahren, und zwar bei einer Temperatur zwischen 15°C und 35°C.

Das Produkt ist für den professionellen Einsatz im Dentalbereich konzipiert. Beachten Sie die Hinweise in der Gebrauchsanleitung. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch andere oder unsachgemäße Verwendung entstehen. Der Nutzer ist verpflichtet, die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck persönlich zu überprüfen, insbesondere wenn diese Verwendungszwecke in der Gebrauchsanleitung nicht angegeben sind. Nicht nach Ablauf verwenden.

Hinweis: Der Anwender muss jeden schweren Unfall, der sich im Zusammenhang mit dem Produkt ereignen könnte, sowohl dem Hersteller als auch der zuständigen Behörde des Mitgliedstaates, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, melden.

### Ruthinium Fibra Resina Base:

Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Einatmen von Dampf vermeiden. Schutzhandschuhe / Gesichtsschutz tragen. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT: Mit viel Wasser waschen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Hautreizung oder -ausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

Enthält: Reaktionsprodukt: Bisphenol-A-Epichlorhydrinharze mit durchschnittlichem Molekulargewicht ≤ 700 Reaction products of hexane-1,6-diol with 2-(chloromethyl)oxirane (1:2)

### Ruthinium Fibra Catalizzatore:

Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Einatmen von Dampf vermeiden. Nach Gebrauch die Hände gründlich waschen. Schutzhandschuhe / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen. BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT: Mit viel Wasser waschen. BEI KONTAKT MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM/Arzt anrufen.

Enthält: 4,4'-Isopropylidenediphenol, oligomeric reaction products with 1-chloro-2,3-epoxypropane, reaction products with 3-amino-methyl-3,5,5-trimethylcyclohexylamine 3-Aminomethyl-3,5,5-trimethyl-cyclohexylamin

### VERWENDETE SYMbole

**LOT** Chargennummer



Die Bedienungsanleitung konsultieren

**REF** Artikelnummer



15°C - 35°C Temperaturgrenze

**Hersteller**



Verfallsdatum



Achtung - Gefahr

Ap. 2022.02-rev.00



Ruthinium® - Dental Manufacturing S.p.A.

Via Cà Mignola Nuova 1699 - 45021 Badia Polesine (RO) ITALY

Tel. +39 0425 51628 - Fax +39 0425 590156 - [www.ruthinium.it](http://www.ruthinium.it) - [info@ruthinium.it](mailto:info@ruthinium.it)