

Gebrauchsanweisung I Kurzversion DE

VITA VIONIC® BASE DISC HI Denture Base Disc

Bitte Gebrauchsanweisung vor der Produktanwendung lesen.

VITA VIONIC BASE DISC HI ist ein fräsbarer Rohling aus einem hochwertigen, industriell polymerisierten und farb stabilen Acrylat-polymer zur CAD/CAM-Herstellung von Prothesenbasen für herausnehmbaren Zahnersatz.

Indikation

VITA VIONIC BASE DISC HI sind vorgefärbte dentale Fräsrohlinge aus schlagzähem PMMA für die Herstellung von Prothesenbasen für herausnehmbaren Zahnersatz. Das Produkt ist für den langfristigen Einsatz in der Mundhöhle von bis zu 10 Jahren geeignet.

Kontraindikation

- Intoleranz gegenüber den enthaltenen Bestandteilen
- Kronen, Brücken, Klammermodellgüsse, Stege, schmale Transversalbände und Sublingualbögel

Produktanwendung/-bedienung

Bitte beachten Sie bei der Verarbeitung der VITA VIONIC BASE DISC HI folgenden Workflow:

Konstruktion:

- Die Prothesenbasis mittig im Fräsrohling positionieren.
- Mindestwandstärke von 1mm nicht unterschreiten.

Fräsen und Weiterverarbeitung:

- Die PMMA Disc in das Haltersystem der PMMA geeigneten Fräse einspannen.
- Die definitive Prothesenbasis fräsen. Das Fräsen muss mit einer auf PMMA abgestimmten Frässtrategie erfolgen. Verwenden Sie ausschließlich einschneidige Fräser im Fräsprozess. Aufgrund der in den Kühlflüssigkeiten enthaltenen alkoholischen Lösungsmittel wird vom Nassfräsen abgeraten.
- Die Prothesenbasis aus der Disc heraustrennen und die Überschüsse (Anstiftungen) bündig mit der Basis verschleifen. Für das grobe Ausarbeiten eignen sich Hartmetallfräser mit FSQ-Verzahnung und Schwarzringfräser für Titan. Das Heraustrennen der Prothesenbasen aus dem Fräsrohling und das feine Ausarbeiten kann mit einfachen, kreuzverzahn-ten Hartmetallfräsern durchgeführt werden. Das Heraustrennen der Konnek-toren erfolgt vorsichtig und ohne hohen Druck.
- Die gefrästen Kavitäten in den Prothesenbasen vorsichtig mit Al₂O₃ (50 bis 125 µm, 1– 2bar) abstrahlen und die Frässpäne mit abge-schiedener Druckluft (Wasserabscheider) entfernen. Beachten Sie dabei die Gebrauchsanweisung des verwendeten Strahlgerätes.
- Die Politur verläuft in gewohnter Weise mit für Prothesenbasis-materialien üblichen Poliermitteln. Bei der Politur des Materials ist darauf zu achten, dass der Anpressdruck so gering wie möglich gehalten wird, da die Wärmeentwicklung ansonsten zu Verschmie-rungen / Aufschmelzungen führen kann.

Unterfütterung und Reparatur:

- Prothesenbasen aus VITA VIONIC BASE DISC HI können mit han-delsüblichem PMMA Kaltpolymerisat repariert und unterfüttert werden.

Reinigung:

- Die Reinigung kann im Ultraschallbad (max. 40°C) mit sanften Reinigungsmitteln erfolgen.
Nicht zu verwenden sind:
 - Dampfstrahler
 - Autoklaven (z.B. Sterilisation/Desinfektion)
 - Organische Lösungsmittel und Säuren (z.B. Aceton, Salzsäure)
 - Hochkonzentrierte Reinigungsalkohole
 - Chemische Prothesenreiniger
 - Abrasive Reinigungsmittel
 - Prothesenfinish-Spray

Detaillierte Informationen zu Verarbeitung finden Sie im Dokument „Workflowbeschreibung VITA VIONIC SOLUTIONS“ unter <https://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi>.

Empfohlene Produktkombinationen

Empfohlen werden Produktkombinationen mit den folgenden VITA Systemkomponenten: VITA VIONIC VIGO®, VITA VIONIC® DENT DISC multiColor, VITA VIONIC® BOND, VITA AKZENT® LC, VITAVM=LC

flow. Eine aktuelle Übersicht zu kompatiblen Materialien und Sys-temen finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com/vionic_compatibility.

Lagerung/Entsorgung

Lesen Sie die separate Gebrauchsanweisung aufmerksam durch, bevor Sie beginnen, das Polymer zu verarbeiten. Die Verarbeitung des Medizinproduktes darf ausschließlich durch geschultes Personal erfolgen. Verwenden Sie ausschließlich sauberes, defektfreies Material aus unbeschädigten Verpackungen und stellen Sie sicher, dass die Rohlinge bei Raumtemperatur, in ihrem Originalkarton, trocken und lichtgeschützt gelagert werden. Vermeiden Sie den Kontakt mit Flüssigkeiten.

Reste des Rohlingmaterials können dem Recycling-Müll zugeführt werden.

Technische Daten

Chemische Zusammensetzung:

Polymethylmetacrylat (PMMA) CAS-Nr. 9011-14-7	> 99 %
Farbpigmente	< 1 %

Physikalische Eigenschaften:

Biegefestigkeit [ISO 20795-1]	65 MPa
Biegemodul [ISO 20795-1]	2030 MPa
Bruchzähigkeit [ISO 20795-1]	>2,6 MPam½
Gesamtbrucharbeit [ISO 20795-1]	>2200 J/m²
Charpy-Schlagzähigkeit +23°C [ISO 179/1eU]	45 kJ/m²
Dichte [ISO 1183]	1,17 g/cm³
Wasseraufnahme [ISO 20795-1]	< 24 µg/mm³
Wasserlöslichkeit [ISO 20795-1]	<0,3 µg/mm³
Restmonomergehalt [ISO 20795-1]	< 0,5 %
Haltbarkeit	10 Jahre

Die technischen Daten sind Mittelwerte und können bei den Lie-ferchargen geringfügig schwanken.

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie die Informationen in der jeweils aktuellen Version des Sicherheitsdatenblattes.

Vermeiden Sie die Inhalation von Frässtäuben während der Verar-beitung. Im Falle des Einatmens: Die Person an die frische Luft bringen. Bei Bedarf Sauerstoff zuführen oder künstlich beatmen. Jeglicher Kontakt mit Flüssigkeiten ist zu vermeiden. Das Tragen von Handschuhen, Schutzbrille und Mundschutz wird empfohlen, um Reizungen zu vermeiden. Bei Augenkontakt: Augen sofort mit reichlich Wasser 15 Minuten lang ausspülen und einen Arzt aufsu-chen. Haut mit Wasser und Seife waschen. Im Falle des Verschluck-ens: Sofort das regionale Giftinformationszentrum anrufen.

Sicherheitsdatenblätter können unter www.vita-zahnfabrik.com heruntergeladen oder per Fax unter +49 7761 562-233 angefordert werden.

Jeder schwerwiegende Vorfall im Zusammenhang mit den Produkten sollte dem Hersteller und der zuständigen Behörde gemeldet werden.

Haftungsausschluss

Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformati-onen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäß er Handhabung oder Verarbeitung erge-ben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatz-bereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird und hieraus ein Schaden entsteht. Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 2025-03.

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com.

Instructions for use EN

VITA VIONIC® BASE DISC HI Denture Base Disc

Please read the instructions for use before using the product.

VITA VIONIC BASE DISC HI is a millable blank made of a high-quality, industrially polymerized acrylic polymer that features shade stability for the CAD/CAM fabrication of removable dentures.

Indication

VITA VIONIC BASE DISC HI are pre-colored dental milling blanks made of impact-resistant PMMA for the manufacture of denture bases for removable dentures. The product is suitable for long-term use in the oral cavity for up to 10 years.

Contraindication

- Intolerance to the contained components
- Crowns, bridges, model casting with clasps, bars, narrow sublin-gual bars and transversal connectors

Product application/control

Please adhere to the following workflow when using VITA VIONIC BASE DISC HI:

Designing the restoration:

- Position the denture base in the center of the milling blank.
- Do not go below a minimum wall thickness of 1 mm.

Milling and further processing:

- Clamp the PMMA disc in the holder system of the milling machine suitable for PMMA.
- Mill the final denture base. Milling must be carried out with a milling strategy adapted to PMMA. Only use one-edged milling tools in the milling machine! Wet milling is not recommended due to the alcoholic solvents contained in the coolants.
- Separate the denture base from the disc and grind the excess (protrusions) flush with the base. Carbide cutters with FSQ toothing and black-ring cutters for titanium are suitable for roughing. The separation of the denture bases from the milling blank and the fine finishing can be performed with simple, cross-toothed carbide millers. The connectors are cut out carefully and without high pressure.
- Carefully sandblast the milled cavities in the denture bases with Al₂O₃ (50 to 125 µm, 1-2 bar) and remove the mill chippings with compressed air (with water separator). Observe the operating instructions for the blasting unit used.
- The polishing is carried out in the usual manner with polishing agents customary for denture base materials. When polishing the material, ensure that the contact pressure is kept as low as possible, otherwise the heat generated can lead to smearing / melting.

Relining and repair:

- Denture bases made of VITA VIONIC BASE DISC HI can be relined and repaired with a commercially available PMMA cold-curing resin.

Cleaning:

- They can be cleaned in an ultrasound bath (max. 40°C) with mild cleaners.
Do **not** use:
 - Steam jet air ejectors
 - Autoclaves (e.g., sterilization and disinfection)
 - Organic solvents and acids (e.g., acetone, hydrochloric acid)
 - Highly concentrated rubbing alcohols
 - Chemical denture cleaners
 - Abrasive cleaning agents
 - Denture finishing spray

Detailed information on working with this product can be found in the document “Workflow VITA VIONIC SOLUTIONS“ at <https://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi>.

Recommended product combinations

The following product combinations with the following VITA system components are recommended: VITA VIONIC VIGO®, VITA VIONIC® DENT DISC multiColor, VITA VIONIC® BOND, VITA AKZENT® LC, VITAVM=LC flow. For an updated overview of compatible materials and systems, see www.vita-zahnfabrik.com/vionic_compatibility.

Storage/disposal

Carefully read the separate instructions for use before starting work with the polymer. The medical device may only be processed by trained personnel. Only use clean, defect-free material from undamaged packaging and ensure that the blanks are stored at room temperature, in their original cartons, in a dry location and protected from light. Avoid all contact with fluids.

The rest of the blank material can be placed in the recycling bin.

Technical data

Chemical composition:

Polymethyl methacrylate (PMMA) CAS no. 9011-14-7	> 99 %
Color pigments	< 1 %

Physical properties:

Flexural strength [ISO20795-1]	65 MPa
Modulus of elasticity [ISO20795-1]	2030 MPa
Fracture toughness [ISO20795-1]	>2.6 MPam½
Fracture work [ISO20795-1]	>2200 J/m²
Charpy impact strength +23°C [ISO179/1eU]	45 kJ/m²
Density [ISO 1183]	1.17 g/cm³
Water absorption [ISO20795-1]	< 24 µg/mm³
Solubility in water [ISO20795-1]	<0.3 µg/mm³
Residual monomer content [ISO20795-1]	< 0.5 %
Service life	10 years

The technical data are averages and may fluctuate slightly between delivered batches.

Safety information

Please take note of the information in the latest version of the safety data sheet.

Avoid the inhalation of milling dust during processing. In case of inhalation: Move subject to fresh air. Give oxygen or artificial respiration as required. Avoid all contact with fluids. Wear gloves, protective goggles and a face mask to avoid skin irritation. In case of eye contact: Flush eyes promptly with copious amounts of water for 15 minutes and consult a physician. Wash skin with soap and water. In case of ingestion: Contact your regional Poison Control Center immediately.

The safety data sheets can be downloaded at www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi or requested by fax at +49 7761 562-233.

Any serious incident that has occurred in relation to the devices should be reported to the manufacturer and the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

Disclaimer

Please note: Our products must be used in accordance with the instructions for use. We do not accept liability for any damage re-sulting from incorrect handling or usage. The user is furthermore obliged to check the product before use with regard to its suitability for the intended area of applications. We cannot accept any liability if the product is used in conjunction with materials and equipment from other manufacturers that are not compatible or not authorized for use with our product and this results in damage. Date of issue of these instructions for use: 2025-03

After the publication of this information for use, any previous versions become obsolete. The current version can be found at www.vita-zahnfabrik.com.

VITA Zahnfabrik ist zertifiziert und folgende Produkte tragen die Kennzeichnungen:

VITA Zahnfabrik has been certified, and the following products bear the mark:

VITA Zahnfabrik est certifié et les produits suivants portent les marquages :

VITA Zahnfabrik está certificada y los siguientes productos llevan los marcados:

VITA Zahnfabrik è certificata e i seguenti prodotti sono marcati:



