

**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 farbstabilen Acrylat-polymer zur CAD/CAM-Herstellung von Prothesenbasen für herausnehmbaren Zahnersatz.

**Indikation**

VITA VIONIC BASE DISC HI sind vorgefärbte dentale Fräsröhlinge 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 Sublingualbügel

**Produktanwendung/-bedienung**

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

**Konstruktion:**

1. Die Prothesenbasis mittig im Fräsröhling positionieren.
2. Mindestwandstärke von 1mm nicht unterschreiten.

**Fräsen und Weiterverarbeitung:**

3. Die PMMA Disc in das Haltersystem der PMMA geeigneten Fräse einspannen.
4. Die definitive Prothesenbasis fräsen. Das Fräsen muss mit einer auf PMMA abgestimmten Frästrategie erfolgen. Verwenden Sie ausschließlich einschneidige Fräser im Fräsprozess. Aufgrund der in den Kühlflüssigkeiten enthaltenen alkoholischen Lösungsmittel wird vom Nassfräsen abgeraten.
5. Die Prothesenbasis aus der Disc heraustrennen und die Überreste (Anstiftungen) bündig mit der Basis verschleifen.

Für das grobe Ausarbeiten eignen sich Hartmetallfräser mit FSQ-Zerhahnung und Schwarzringfräser für Titan. Das Heraustrennen der Prothesenbasen aus dem Fräsröhling und das feine Ausarbeiten kann mit einfachen, kreuzverzahnten Hartmetallfräsern durchgeführt werden. Das Heraustrennen der Konnektoren erfolgt vorsichtig und ohne hohen Druck.

6. Die gebrästen Kavitäten in den Prothesenbasen vorsichtig mit  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (50 bis 125 µm, 1–2bar) abstrahlen und die Frässpäne mit abgeschiedener Druckluft (Wasserabscheider) entfernen. Beachten Sie dabei die Gebrauchsanweisung des verwendeten Strahlgerätes.
7. Die Politur verläuft in gewohnter Weise mit für Prothesenbasismaterialien üblichen Polermitteln. Bei der Politur des Materials ist darauf zu achten, dass der Anpressdruck so gering wie möglich gehalten wird, da die Wärmeentwicklung ansonsten zu Verschmelzungen / Aufschmelzungen führen kann.

**Unterfütterung und Reparatur:**  
8. Prothesenbasen aus VITA VIONIC BASE DISC HI können mit handelsüblichem PMMA Kaltpolymerisat repariert und unterfüttert werden.

**Reinigung:**

9. 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 Reinigungskohole
- 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. Für eine aktualisierte Übersicht über kompatible Materialien und Systeme, siehe [www.vita-zahnfabrik.com/vionic\\_compatibility](https://www.vita-zahnfabrik.com/vionic_compatibility).

flow. Eine aktuelle Übersicht zu kompatiblen Materialien und Systemen finden Sie unter [www.vita-zahnfabrik.com/vionic\\_compatibility](https://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:**

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Polyethylmethacrylat (PMMA) | > 99 % |
| Farbpigmente                | < 1 %  |

**Physikalische Eigenschaften:**

|  |                       |                          |
|--|-----------------------|--------------------------|
| Biegefestigkeit                            | [ISO 20795-1]         | 65 MPa                   |
| Biegemodul                                 | [ISO 20795-1]         | 2030 MPa                 |
| Bruchzähigkeit                             | [ISO 20795-1]         | >2,6 MPam $\frac{1}{2}$  |
| Gesamtbrucharbeit                          | [ISO 20795-1]         | >2200 J/m $\frac{2}{3}$  |
| Charpy-Schlagzähigkeit +23°C [ISO 179/1eU] | 45 kJ/m $\frac{2}{3}$ |                          |
| Dichte                                     | [ISO 1183]            | 1,17 g/cm $\frac{3}{3}$  |
| Wasseraufnahme                             | [ISO 20795-1]         | < 24 µg/mm $\frac{3}{3}$ |
| Wasserlöslichkeit                          | [ISO 20795-1]         | <0,3 µg/mm $\frac{3}{3}$ |
| Restmonomergehalt                          | [ISO 20795-1]         | < 0,5 %                  |
| Haltbarkeit                                |                       | 10 Jahre                 |

Die technischen Daten sind Mittelwerte und können bei den Lieferchargen geringfügig schwanken.

**Sicherheitshinweise**

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

Vermeiden Sie die Inhalation von Frässtäuben während der Verarbeitung. 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 aufsuchen. Haut mit Wasser und Seife waschen. Im Falle des Verschlucks: Sofort das regionale Giftinformationszentrum anrufen.

Sicherheitsdatenblätter können unter [www.vita-zahnfabrik.com](http://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 Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglicher 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](https://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 malleable 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 sublingual bars and transversal connectors

**Product application/control**

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

**Designing the restoration:**

1. Position the denture base in the center of the milling blank.
2. Do not go below a minimum wall thickness of 1 mm.
3. Clamp the PMMA disc in the holder system of the milling machine suitable for PMMA.
4. 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.
5. Separate the denture base from the disc and grind the excess (protrusions) flush with the base.

Carbide cutters with FSQ tooth 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.

6. Carefully sandblast the milled cavities in the denture bases with  $\text{Al}_2\text{O}_3$  (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.
7. 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:**

8. Denture bases made of VITA VIONIC BASE DISC HI can be relined and repaired with a commercially available PMMA cold-curing resin.
9. They can be cleaned in an ultrasound bath (max. 40°C) with mild cleaners.

**Cleaning:**

- 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](https://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) | > 99 % |
| CAS no. 9011-14-7              |        |

  

|                |       |
|----------------|-------|
| Color pigments | < 1 % |
|----------------|-------|

**Physical properties:**

|  |                       |                          |
|--|-----------------------|--------------------------|
| Flexural strength                          | [ISO20795-1]          | 65 MPa                   |
| Modulus of elasticity                      | [ISO20795-1]          | 2030 MPa                 |
| Fracture toughness                         | [ISO20795-1]          | >2.6 MPam $\frac{1}{2}$  |
| Fracture work                              | [ISO20795-1]          | >2200 J/m $\frac{2}{3}$  |
| Charpy impact strength +23°C [ISO 179/1eU] | 45 kJ/m $\frac{2}{3}$ |                          |
| Density                                    | [ISO 1183]            | 1.17 g/cm $\frac{3}{3}$  |
| Water absorption                           | [ISO20795-1]          | < 24 µg/mm $\frac{3}{3}$ |
| Solubility in water                        | [ISO20795-1]          | <0.3 µg/mm $\frac{3}{3}$ |
| 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](http://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 resulting 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 thus 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](https://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 marques :

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

VITA Zahnfabrik è certificata e i seguenti prodotti sono marcati:

**VITA VIONIC® BASE DISC HI**



UDI

**CH REP** PX Dental SA, Champs-Montants 16a  
2074 Marin, Switzerland, CHRN: AR-20000994

**VITA Zahnfabrik**  
H. Rauter GmbH & Co. KG  
Spitalgasse 3  
79713 Bad Säckingen  
Germany

Manufactured for VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG  
Dental Direkt GmbH  
Industriezentrum 106 – 108  
32139 Spenze  
Germany

**VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG**  
Spitalgasse 3  
79713 Bad Säckingen  
Germany  
Tel. +49 7761 562-0  
Fax +49 7761 562-299  
[www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)  
[info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)  
[facebook.com/vita.zahnfabrik](http://facebook.com/vita.zahnfabrik)

**Gebrauchsanweisung I Kurzversion****Instructions for use****Mode d'emploi****Instrucciones de uso****Istruzioni d'uso**

**VITA – perfect match.**

**VITA**

922-13050\_0325\_V03

**Mode d'emploi****FR****VITA VIONIC® BASE DISC HI  
Disque pour base prothétique**

Veuillez lire attentivement le mode d'emploi avant utilisation du produit.

VITA VIONIC BASE DISC HI est un disque fraisable en polymère d'acrylate de qualité supérieure, polymérisé industriellement et de couleur stable, destiné à la FAO de bases prothétiques pour prothèses amovibles.

**Indications**

VITA VIONIC BASE DISC HI sont des disques dentaires à fraiser préteintés, en PMMA résistant aux chocs, destinés à la fabrication de bases prothétiques pour prothèses dentaires amovibles. Le produit convient pour un emploi à long terme en bouche jusqu'à 10 ans.

**Contre-indications**

- Intolérance aux composants contenus.
- Couronnes, bridges, coulées sur modèle de crochets, barres, bagues transversales étroites et bandeaux sublinguaux.

**Utilisation / Mise en œuvre du produit**

Lors de la mise en œuvre de VITA VIONIC BASE DISC HI, respecter le déroulement des opérations suivant.

**Construction**

- Positionner la base prothétique au centre du disque à fraiser.
- L'épaisseur minimale de paroi doit être au moins de 1 mm.
- Fraise et traitement ultérieur:**
  - Fixer le disque en PMMA dans le système de support de l'usineuse adaptée au PMMA.
  - Fraiser la base prothétique définitive. Le fraisage doit être effectué avec une stratégie de fraisage adaptée au PMMA. Utilisez exclusivement des fraises à un seul tranchant dans le processus de fraisage. En raison des solvants alcooliques contenus dans les liquides de refroidissement, le fraisage humide est déconseillé.
  - Détacher la base prothétique du disque et meuler les résidus (barres de maintien) le long de la base.

Les fraises en carbure de tungstène avec denture FSQ et les fraises à bague noire pour le titane conviennent pour les finitions grossières. La découpe des bases prothétiques dans le disque de fraisage et la finition fine peuvent être réalisées avec de simples fraises en carbure à denture croisée. Le retrait des connecteurs s'effectue avec précaution et sans pression élevée.

- Sabler avec précaution les cavités fraîssées dans les bases prothétiques au moyen d'Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (50 à 125 µm, 1 – 2 bars) et éliminer les copeaux de fraisage avec de l'air comprimé isolé (séparateur d'eau). Ce faisant, assurez-vous de respecter le mode d'emploi de l'appareil utilisé.
- Le polissage se déroule de manière habituelle avec les produits de polissage habituels pour les matériaux de base des prothèses. Lors du polissage du matériau, il faut veiller à ce que la pression d'application soit aussi faible que possible, sinon le dégagement de chaleur peut entraîner des salissures / des fusions.
- Rebasage et réparation:**
  - Les bases prothétiques en VITA VIONIC BASE DISC HI peuvent être réparées et rebasées avec un polymère à froid PMMA disponible dans le commerce.

**Nettoyage**

- Le nettoyage peut se faire dans un bain à ultrasons (max. 40 °C) avec des produits de nettoyage doux.
- À proscrire pour le nettoyage :

- jet de vapeur,
- autoclavage par ex. pour la stérilisation et la désinfection,
- solvants organiques et acides (par ex. acétone, acide chlorhydrique),
- produits nettoyants à base d'alcools fortement concentrés,
- produits chimiques pour le nettoyage de prothèses,
- produits de nettoyage abrasifs,
- spray de finition de prothèse.

Pour de plus amples informations Voir informations détaillées pour la mise en œuvre dans le document « Description du flux de travail VITA VIONIC SOLUTIONS », sous <https://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi>.

**Combinaciones de produits recommandées**

Il est recommandé de combiner les produits avec les composants système VITA suivants : VITA VIONIC VIGO®, VITA VIONIC® DENT DISC multiColor, VITA VIONIC® BOND, VITA AKZENT® LC, VITAVM® LC flow. Vous trouverez une vue d'ensemble actuelle des matériaux et systèmes compatibles sous [www.vita-zahnfabrik.com/vionic\\_compatibility](http://www.vita-zahnfabrik.com/vionic_compatibility).

**Stockage / Élimination**

Lire attentivement la notice d'utilisation séparée dans son intégralité avant de commencer à utiliser le polymère. L'emploi du dispositif médical est réservé à un personnel spécialement formé. Utiliser uniquement des matériaux propres et intacts prélevés dans des conditionnements non endommagés et s'assurer que les disques sont stockés à température ambiante dans leur carton d'origine, à l'abri de l'humidité et de la lumière. Éviter par ailleurs tout contact avec des liquides. Des restes du matériau peuvent être éliminés avec les déchets destinés au recyclage.

**Données techniques****Composition chimique**

|                               |        |
|-------------------------------|--------|
| Polyméthylméthacrylate (PMMA) | > 99 % |
| Pigments de couleur           | < 1 %  |

**Propriétés physiques**

|   |              |
|---|--------------|
| Résistance à la flexion [ISO 20795-1]             | 65 MPa       |
| Module de flexion [ISO 20795-1]                   | 2 030 MPa    |
| Ténacité à la rupture [ISO 20795-1]               | >2,6 MPam½   |
| Résistance à la fracture [ISO 20795-1]            | >2200 J/m²   |
| Résistance aux chocs Charpy + 23 °C [ISO 179/1eU] | 45 kJ/m²     |
| Masse volumique [ISO 1183]                        | 1,17 g/cm³   |
| Absorption d'eau [ISO 20795-1]                    | < 24 µg/mm³  |
| Solubilité dans l'eau [ISO 20795-1]               | < 0,3 µg/mm³ |
| Teneur en monomère résiduel [ISO 20795-1]         | < 0,5 %      |
| Conservation                                      | 10 ans       |

Les caractéristiques techniques sont des valeurs moyennes et peuvent varier légèrement de celles du lot livré.

**Consignes de sécurité**

Respecter les informations fournies dans la version actuelle correspondante de la fiche de données de sécurité.

Éviter d'inhaler les poussières de fraisage pendant la mise en œuvre. En cas d'inhalation : placer le sujet à l'air frais. Donner de l'oxygène ou pratiquer la respiration artificielle si besoin. Éviter tout contact avec les liquides. Porter des gants, des lunettes de protection et un masque pour éviter les irritations. En cas de contact avec le yeux : rincer rapidement les yeux avec de grandes quantités d'eau pendant 15 minutes et consulter un médecin. Laver la peau avec de l'eau et du savon. En cas d'ingestion : contacter immédiatement le centre antipoison de votre région.

Les fiches de données de sécurité correspondantes peuvent être téléchargées sur [www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi](http://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi) ou être demandées par fax, au (+49) 7761-562-233.

Tout incident grave lié aux dispositifs doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente de l'état membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient sont établis.

**Exclusion de la responsabilité**

N.B. Nos produits doivent être mis en œuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en œuvre incorrecte. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en œuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés et qu'il en résulte un dommage. Date d'édition de ce mode d'emploi : 2025-03

Cette nouvelle édition du mode d'emploi rend caduque toutes les versions antérieures. La version la plus récente se trouve toujours sur le site [www.vita-zahnfabrik.com](https://www.vita-zahnfabrik.com).

**Instrucciones de uso****ES****VITA VIONIC® BASE DISC HI  
Disco para base de prótesis**

Lea las instrucciones de uso antes de utilizar el producto.

VITA VIONIC BASE DISC HI es una pieza en bruto fresable de un polímero de acrilato de alta calidad, polimerizado industrialmente y cromáticamente estable, para la confección CAD/CAM de bases de prótesis removibles.

**Indicaciones**

VITA VIONIC BASE DISC HI son piezas en bruto de fresado dental precoloreadas hechas de PMMA resistente al impacto para la confección de bases de prótesis para prótesis removibles. El producto es adecuada para un uso a largo plazo en la cavidad bucal de hasta 10 años.

**Contraindicaciones**

- Intolerancia a los componentes incluidos
- Coronas, puentes, colado de modelos de ganchos, barras, bandas transversales estrechas y barras sublinguales

**Utilización/manejo del producto**

Observe el siguiente flujo de trabajo durante la manipulación de los discos VITA VIONIC BASE DISC HI:

**Despiece:**

- Situar la base de prótesis en el centro de la pieza en bruto fresable.
- Respetar el grosor de pared mínimo de 1 mm.
- Fresado y procesamiento posterior:**
  - Fijar el disco de PMMA en el sistema de soporte de la fresa apta para PMMA.
  - Fresar la base de prótesis definitiva. El fresado debe llevarse a cabo aplicando una estrategia de fresado adaptada al PMMA. Durante el proceso de fresado deben utilizarse exclusivamente fresas de un solo filo. Se desaconseja el fresado en húmedo, debido a los disolventes alcohólicos que contienen los líquidos refrigerantes.
  - Separar la base de prótesis del disco y desbastar los excedentes (jitos) a ras de la base.

Los datos técnicos son valores promedio y pueden diferir ligeramente entre los lotes de entrega.

**Indicaciones de seguridad**

Tenga en cuenta la información de la versión actual de la hoja de datos de seguridad.

Evite inhalar el polvo de fresado durante la manipulación. En caso de inhalación: Transportar a la persona afectada al aire libre. Suministrar oxígeno o administrar respiración artificial si fuera necesario. Evitar cualquier contacto con líquidos. Utilice guantes, gafas de seguridad y una mascarilla protectora para evitar irritaciones. En caso de contacto con los ojos: Lavar inmediatamente los ojos con agua abundante durante 15 minutos y consultar a un médico. Lavar la piel con agua y jabón. En caso de ingestión: Contactar inmediatamente a un centro regional de toxicología.

Las fichas de datos de seguridad pueden descargarse en [www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi](http://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi) o solicitarse por fax en el número (+49) 7761-562-233.

En caso de que se produzca un incidente grave relacionado con los dispositivos, informe al fabricante y a la autoridad competente en el Estado miembro en el que el usuario y/o el paciente tengan su residencia.

**Exoneración de responsabilidad**

Nota importante: nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. Publicación de estas instrucciones de uso: 2025-03

Encontrará información detallada sobre el manejo en el documento "Descripción del proceso de trabajo con VITA VIONIC SOLUTIONS" en [https://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi](http://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi). La versión actual puede consultarse en [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com).

**Combinaciones de producto recomendadas**

Se recomienda combinar el producto con los siguientes componentes del sistema VITA: VITA VIONIC VIGO®, VITA VIONIC® DENT DISC multiColor, VITA VIONIC® BOND, VITA AKZENT® LC, VITAVM® LC flow. Puede consultar una tabla actualizada sobre los materiales y los sistemas compatibles en [www.vita-zahnfabrik.com/vionic\\_compatibility](http://www.vita-zahnfabrik.com/vionic_compatibility).

**Almacenamiento/eliminación**

Lea atentamente las instrucciones de uso separadas antes de empezar a procesar el polímero. Este producto sanitario solo puede ser procesado por personal capacitado. Utilice únicamente material limpio y sin defectos, procedente de un embalaje no dañado, y asegúrese de que las piezas en bruto se almacenan a temperatura contacto con los líquidos. Los restos del material de las piezas en bruto pueden eliminarse con los residuos de reciclaje.

**Datos técnicos****Composición química:**

|  |        |
|--|--------|
| Polimetilmelacrilato (PMMA)<br>N.º CAS 9011-14-7 | > 99 % |
| Pigmentos colorantes                             | < 1 %  |

**Propiedades físicas:**

|  |             |
|--|-------------|
| Resistencia a la flexión [ISO 20795-1]       | 65 MPa      |
| Módulo de elasticidad [ISO 20795-1]          | 2030 MPa    |
| Tenacidad a la rotura [ISO 20795-1]          | >2,6 MPam½  |
| Trabajo de fractura [ISO 20795-1]            | >2200 J/m²  |
| Resiliencia Charpy +23 °C [ISO 179/1eU]      | 45 kJ/m²    |
| Densidad [ISO 1183]                          | 1,17 g/cm³  |
| Absorción de agua [ISO 20795-1]              | < 24 µg/mm³ |
| Solubilidad en agua [ISO 20795-1]            | <0,3 µg/mm³ |
| Contenido residual de monómero [ISO 20795-1] | < 0,5 %     |
| Durabilidad                                  | 10 años     |

Los datos técnicos son valores promedio y pueden diferir ligeramente entre los lotes de entrega.

**Indicaciones de seguridad**

Tenga en cuenta la información de la versión actual de la hoja de datos de seguridad.

Evite inhalar el polvo de fresado durante la manipulación. En caso de inhalación: Transportar a la persona afectada al aire libre. Suministrar oxígeno o administrar respiración artificial si fuera necesario. Evitar cualquier contacto con líquidos. Utilice guantes, gafas de seguridad y una mascarilla protectora para evitar irritaciones. En caso de contacto con los ojos: Lavar inmediatamente los ojos con agua abundante durante 15 minutos y consultar a un médico. Lavar la piel con agua y jabón. En caso de ingestión: Contactar inmediatamente a un centro regional de toxicología.

Las fichas de datos de seguridad pueden descargarse en [www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi](http://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi) o solicitarse por fax en el número (+49) 7761-562-233.

En caso de que se produzca un incidente grave relacionado con los dispositivos, informe al fabricante y a la autoridad competente en el Estado miembro en el que el usuario y/o el paciente tengan su residencia.

**Exoneración de responsabilidad**

Nota importante: nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte por daños derivados a la utilización del producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. Publicación de estas instrucciones de uso: 2025-03

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com).

**Istruzioni d'uso****IT****VITA VIONIC® BASE DISC HI  
Disco per basi protetiche**

Leggere le istruzioni d'uso prima dell'utilizzo.

VITA VIONIC BASE DISC HI è un disco fresabile in poliacrilato (PMMA) di elevata qualità, polimerizzato industrialmente e cromaticamente stabile per la realizzazione CAD/CAM di basi protetiche per protesi mobili.

**Indicazioni**

VITA VIONIC BASE DISC HI sono grezzi per fresatura dentali precolorellati in PMMA resistente all'urto per la fabbricazione di basi per protesi rimovibili. Il prodotto è adatto per l'utilizzo a lungo termine all'interno della cavità orale fino a 10 anni.

**Controindicazioni**

- Intolleranza ai componenti contenuti
- Corone, ponti, protesi scheletrate con ganci, barre, connettori trasversali stretti e barre sublinguali

**Applicazione / uso del prodotto**

Durante la lavorazione dei denti protetici VITA VIONIC BASE DISC HI attenersi al seguente workflow:

**Progettazione:**

- Posizionare la base protetica al centro del grezzo da fresare.
- Lo spessore minimo non deve essere inferiore a 1 mm.

**Fresatura e lavorazione:**

- Fissare il disco di PMMA nel sistema di supporto della fresa adatta.
- Fresare la base protetica definitiva. Il fresaggio deve essere eseguito con una strategia adeguata al PMMA. Utilizzare esclusivamente frese a taglio singolo nel processo di fresaggio. A causa dei solventi alcolici contenuti nei liquidi di raffreddamento, non è consigliato il fresaggio a umido.
- Staccare la base protetica dal disco ed eliminare le eccedenze (impenniture) a filo con la balastra.

Per la lavorazione grossolana sono adatte le frese in acciaio taglio FSQ e le frese anello nero per titanio. Il taglio delle basi protetiche dal grezzo da fresare e la finitura possono essere eseguiti con semplici frese in acciaio a taglio incrociato. La rimozione dei connettori avviene con cautela e senza esercitare una pressione elevata.

6. Sabbiare con cautela le cavità fresate nelle basi protetiche con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (50-125 µm, 1-2 bar) ed eliminare gli sfondi di fresaggio con un getto d'aria (da compressore con separatore di condensa).

Attenersi alle istruzioni d'uso del produttore della sabbatrice.

7. La lucidatura viene eseguita come di consueto con i prodotti per lucidare normalmente utilizzati per i materiali per basi protetiche.

Durante la lucidatura del materiale occorre assicurarsi che la pressione sia la più bassa possibile per evitare che lo sviluppo di calore provochi macchie/fusioni.

**Ribasamento e riparazione:**

8. Le basi di protesi in VITA VIONIC BASE DISC HI possono essere riparate con materiali PMMA polimerizzabili a freddo in commercio.

**Deteriorazione:**

9. La pulizia può essere effettuata con detergenti delicati nel bagno ad ultrasuoni (max 40 °C).

**Non utilizzare:**

- Getto di vapor
- Autoclavi (ad es. per sterilizzazione e disinfezione)
- Solventi organici e ácidos (ad es. acetone, ácido clorídrico)
- Alcol per pulizia altamente concentrato
- Detergenti per protesi chimici
- Detergenti abrasivi
- Spray per la finitura delle protesi

Informazioni dettagliate sulla lavorazione sono reperibili nella "Descrizione del flusso di lavoro per VITA VIONIC SOLUTIONS" all'indirizzo <https://www.vita-zahnfabrik.com/VionicBaseHi>.

**Combinazioni di prodotto consigliate**

Si consigliano combinazioni di prodotti con i seguenti componenti di sistema VITA: VITA VIONIC VIGO®, VITA VIONIC® DENT DISC multiColor, VITA VIONIC® BOND, VITA AKZENT® LC, VITAVM® LC flow. Per un riepilogo aggiornato dei materiali e sistemi compatibili, consultare [www.vita-zahnfabrik.com/vionic\\_compatibility](http://www.vita-zahnfabrik.com/vionic_compatibility).

**Conservation/Smaltimento**

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso separate prima di iniziare la lavorazione del polimero. La lavorazione del dispositivo medico deve essere svolta esclusivamente da personale appositamente formato. Utilizzare solo materiale pulito, privo di difetti, proveniente da confezioni integre e assicurarsi che i pezzi grezzi vengano conservati a temperatura ambiente, nel loro cartone originale, asciutti e protetti dalla luce. Evitare il contatto con liquidi.