

# Disques à usiner BEGO PMMA Splint E

## pour la confection de gouttières occlusales d'orthodontie fonctionnelle

### Mode d'emploi

#### 1. Emploi prévu

Les disques à usiner BEGO PMMA Splint E servent à confectionner des gouttières occlusales orthodontiques.

#### 2. Description du produit

Les disques à usiner BEGO PMMA Splint E servent à confectionner des gouttières occlusales orthodontiques avec effet thermique et se caractérisent par une flexibilité thermoplastique qui permet une adaptation extrêmement précise à la situation dentaire et donc un confort en bouche exceptionnel sans tension pour le patient. Les gouttières occlusales BEGO PMMA Splint E auto-ajustables présentent en outre une extrême résistance à la rupture et une transparence optique élevée. Le processus industriel de polymérisation garantit une homogénéité maximale du matériau et, ainsi, une excellente stabilité à long terme. De plus, l'emploi des disques BEGO PMMA Splint E avec la technologie CAD/CAM confère au processus une grande sécurité, excluant les erreurs de mélange (liées par ex. à un mélange manuel), sans compter l'absence d'odeur dégagée lors du mélange. Indications pour les gouttières BEGO PMMA Splint E : gouttières thérapeutiques, gouttières de reconditionnement neuromusculaire, gouttières de stabilisation, gouttières de repositionnement.

#### 3. Mise en œuvre

- Les disques à usiner BEGO PMMA Splint E ne doivent servir qu'à la fabrication CAD/CAM de gouttières occlusales orthodontiques et sont compatibles avec tous les systèmes CAD/CAM courants (Fig. 1).
- N'utiliser que des instruments en carbure de tungstène pour usiner le matériau.
- Les gouttières occlusales BEGO PMMA Splint E sont conçues et fabriquées par un personnel qualifié (prothésistes dentaires) avec la technologie CAD/CAM. Une fois la gouttière ajustée et polie, l'épaisseur occlusale ne doit en aucun cas être inférieure à 0,9 mm. Il est toutefois autorisé, pour des raisons esthétiques, de descendre à 0,8 mm dans la zone labiale. Arrondir au besoin les angles et les arêtes.
- S'aider d'un instrument en carbure de tungstène à denture fine ou d'un disque à tronçonner approprié pour séparer la gouttière BEGO PMMA Splint E du disque. Sectionner les supports avec précaution et sans exercer de pression.
- Un polissage soigné est essentiel afin d'éviter une accumulation de plaque sur la gouttière. Effectuer le prépolissage avec des polissoirs en silicone adéquats et des brosses en poils de chèvre. Pour le Polissage spéculaire, utiliser la pâte à polir correspondante (Fig. 2). Pendant le dégrossissage et le polissage, éviter tout dégagement de chaleur excessive afin de ne pas nuire à la précision d'ajustage.
- Une fois les gouttières terminées, les nettoyer à l'air comprimé, puis avec de l'eau dans un bain à ultrasons à une température ne devant pas dépasser 35 °C. (Important : les nettoyeurs à vapeur sont déconseillés, le produit se déformant à température et pression élevées.)
- Pour les réparations ou l'apport de matériau, utiliser impérativement le système de liquéfaction de poudre Thermo® afin de préserver les propriétés thermoplastiques de la gouttière. Se conformer aux recommandations de mise en œuvre du fabricant.



#### 4. Paramètres d'usage pour BEGO PMMA Splint E

##### Usinage :

- Instrument sphérique – Instrument à un seul tranchant 2 mm
- Vitesse de rotation : 22 000 tr/min
- Profondeur de passe radiale : 0,6 mm
- Plongée (axe Z) : 0,6 mm
- Avance : 1 600 mm/min

##### Finition :

- Instrument sphérique – Instrument à un seul tranchant 2 mm
- Vitesse de rotation : 22 000 tr/min
- Profondeur de passe radiale : 0,1 mm
- Plongée (axe Z) : 0,1 mm
- Avance : 1 600 mm/min

##### Ré-usage :

- Instrument sphérique – Instrument à un seul tranchant 1 mm
- Vitesse de rotation : 28 000 tr/min
- Profondeur de passe radiale : 0,1 mm
- Plongée (axe Z) : 0,1 mm
- Avance : 1 200 mm/min

Les buses de refroidissement sur la broche devraient être dirigées sur la pointe de l'outil. Veiller ici à respecter une longueur d'écartement des outils homogène et/ou à reprendre la longueur de l'outil de 2 mm. L'air suffit comme agent réfrigérant.

#### 5. Important / Consignes générales pour la manipulation

- Un emploi incorrect des outils à usiner, brosses de polissage, jets de vapeur et bains d'eau, est susceptible d'exposer le matériau à une chaleur excessive et, par suite, de nuire à ses propriétés. Des écarts par rapport à la procédure de fabrication décrite ici peuvent conduire à une altération des propriétés mécaniques et optiques du matériau BEGO PMMA Splint E.
- Le numéro de lot et la date de péremption sont imprimés sur chaque emballage de BEGO PMMA Splint E. Toujours indiquer le numéro de lot du produit en cas de réclamation le concernant.
- Ne pas utiliser les disques BEGO PMMA Splint E une fois la date limite d'utilisation dépassée.
- L'emploi du matériau pour la fabrication conventionnelle de gouttières est contre-indiqué, tout comme pour la fabrication de bases de prothèses. Mis en œuvre et appliqué correctement par des chirurgiens-dentistes, des orthodontistes ou des prothésistes, le matériau n'a révélé aucun effet secondaire. Dans quelques cas rares, des réactions immunitaires (par ex. allergies) sont toutefois possibles. C'est pourquoi il convient de s'assurer au préalable auprès du chirurgien-dentiste ou de l'orthodontiste que les patients ne sont pas allergiques avant d'opter pour une gouttière BEGO PMMA Splint E.
- Désinfecter la gouttière avant le premier emploi avec un produit de nettoyage sans alcool. Nettoyer les gouttières sous l'eau courante froide avec une brosse à dents.

#### 6. Remarques

- Les restaurations sont des dispositifs sur mesure conformément à la directive 93/42/CEE. Indiquer impérativement le numéro de LOT pour chaque opération nécessitant l'identification du matériau.
- Stockage : ne nécessite aucune précaution particulière.
- Élimination : les gouttières BEGO PMMA Splint E sont non solubles à l'eau, inactives, ne comportent aucun danger pour la nappe phréatique et peuvent donc être éliminées avec les ordures ménagères normales.
- Garantie : toutes nos recommandations techniques – qu'elles soient données de vive voix, par écrit ou par voie d'instructions pratiques – reposent sur nos propres expériences et tests. Elles n'ont donc qu'une valeur indicative. Nos produits sont soumis à un développement continu. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications dans la construction et la formule de nos produits.
- Consignes de sécurité : le travail de BEGO PMMA Splint E produit des poussières susceptibles d'irriter les yeux, la peau et les voies respiratoires. C'est pourquoi il faut toujours veiller à ce que l'aspiration au poste de travail fonctionne parfaitement.
- BEGO décline toute responsabilité en cas de dommages dus à des erreurs d'emploi du matériau. Le matériau BEGO PMMA Splint E ne doit être utilisé que pour l'usage auquel il est destiné et seulement par un personnel qualifié.

#### 7. Caractéristiques du produit

Descriptif	Cond.	RÉF.
Disque à usiner PMMA Splint E – 20 mm	1 pièce	71200
Disque à usiner PMMA Splint E – 16 mm	1 pièce	71201

#### 8. Données techniques

Composition chimique	
Poly(méth)acrylate de méthyle et copolymères réticulants d'acide méthacrylique	> 90 %
Ester d'acide 1,2-cyclohexane dicarboxylique de diisononyl (DINCH)	< 10 %
Caractéristiques du matériau	
Résistance à la flexion (23 °C)	> 20 MPa
Résistance à la flexion (37 °C)	< 20 MPa
Densité	env. 1,1 à 1,2 g/cm <sup>3</sup>
Couleur	Transparent

#### 9. Symboles de l'étiquetage



#### Made in Germany

**Manufactured for:**  
BEGO Bremer Goldschlögerei  
Wilh. Herbst GmbH & Co. KG  
Wilhelm-Herbst-Str. 1  
28359 Bremen, Germany

**Manufactured by:**  
Pro3dure medical GmbH  
Am Burgberg 13  
58642 Iserlohn  
Germany

