



Instruções de Uso

3M ESPE Express™ XT Pasta Densa Soft

Descrição do produto

Os materiais de moldagem 3M ESPE Express™ XT, são silicones por adição para as técnicas de moldagem simultânea ou de dupla moldagem. O produto Express™ XT Pasta Densa Soft é uma pasta densa para uma mistura manual. Todas as outras pastas (fluidas) são fornecidas em cartuchos de auto-mistura e aplicados diretamente mediante utilização do dispensador na proporção 1:1.

Nome do produto*	ISO 4823	ISO 4823 Consistência	Cor da pasta	Proporção de mistura (volume)	Aparelho de mistura
Express™ XT Pasta Densa Soft	Tipo 0	Massa	Ocre	1:1	Manual
Express™ XT Pasta Fluida de Baixa Viscosidade	Tipo 3	Baixa viscosidade	Violeta	1:1	Dispensador
Express™ XT Pasta Fluida de Média Viscosidade	Tipo 2	Média viscosidade	Violeta	1:1	Dispensador

Conserve estas instruções de utilização enquanto o produto estiver em uso. Para mais informações sobre os demais produtos mencionados, consultar as respectivas instruções de uso.

Finalidade prevista: material de moldagem.

Utilizadores previstos: profissionais odontológicos qualificados que possuam conhecimentos teóricos e práticos sobre a utilização de produtos dentários.

Indicações

- Todas as moldagens de precisão (p.ex., preparo de coroas, pontes, *inlays* e *onlays*)

Contraindicações

Nenhuma.

Potenciais efeitos adversos e complicações

Os efeitos adversos potenciais são irritações locais ou reações alérgicas locais ou sistémicas. Em casos raros, o material de moldagem pode ser ingerido ou aspirado. A ingestão de material de moldegam pode ser nociva para o trato gastrointestinal.

Dado que o material de moldagem endurece (polimeriza) na boca do paciente, é possível que restaurações ou dentes soltos sejam removidos com o material de moldagem.

Comunicado: Relate qualquer incidente grave que ocorra relacionado com o dispositivo a 3M bem como a autoridade competente local.



Preparos

Cobrir de forma adequada sulcos e espaços interdentais (como com qualquer outro material de moldagem com elevada dureza), a fim de facilitar o desprendimento da moldagem dos dentes após a polimerização.

Caso contrário a remoção do molde da boca será dificultada, podendo conduzir à extração de dentes naturais ou próteses dentárias.

Moldeira:

Podem ser utilizadas todos os tipos de moldeiras de precisão rígidas comuns.

Para uma adesão suficiente, aplicar adesivo de moldeira na moldeira e aguardar que seque completamente.

Dispensador:

Colocar o cartucho com o material de moldagem de baixa ou média viscosidade no dispensador.

Antes de proceder à aplicação, verificar se ambas as aberturas do cartucho não se encontram obstruídas.

No caso de serem utilizados cartuchos novos, dispensar uma pequena porção de pasta sem a cânula, até que a pasta base e a pasta catalisadora fluam de forma homogênea.

Adaptar uma ponteira misturadora amarela, no cartucho.

Para aplicação intra-oral, colocar uma ponteira intra-oral amarela na ponta misturadora.

Em caso de necessidade: Encurtar a ponteira intra-oral com um bisturi, a fim de aumentar a abertura de saída da pasta.

Assegurar que a pasta base e a pasta catalisadora se encontram perfeitamente misturadas e que a pasta dispensada apresente uma cor uniforme.

Cor da pasta: consultar «Descrição do produto».

Não forçar a saída do material polimerizado na ponta misturadora. A aplicação de força excessiva poderá danificar o cartucho e a ponta de misturadora, originando extravasamento de material.

Retração

Os agentes de retração adequados incluem soluções à base de cloreto de hidróxido de alumínio, sulfato de alumínio ou sulfato férrego.

Durante a moldagem manter sempre secas as áreas a serem moldadas.

No caso de preparos subgengivais poderá ser necessária a utilização de fios de retração.

Antes de proceder à moldagem, remover eventuais resíduos de materiais de retração através de lavagem e secagem cuidadosas.

Dosagem e Mistura do Express™ XT Pasta Densa Quick e Express™ XT Pasta Densa Soft

Após a abertura de uma nova embalagem, retirar a película de proteção e eliminá-la.

Retirar volumes idênticos de pasta base e pasta catalisadora Express™ XT Pasta Densa Soft da embalagem com a respectiva colher dosadora.

Encher a colher dosadora até a borda (colher rasa). A quantidade total depende do tamanho da moldeira.

Manipular a pasta manualmente durante 30 segundos. A pasta terá que se apresentar isenta de estrias e com uma coloração homogênea.



Cor da pasta: consultar «Descrição do produto».

Tempos

Produto	Tempo de trabalho a 23°C a partir do início da mistura* min.:seg.	Tempo de aplicação intra-oral min.:seg.	Tempo de presa min.:seg.
Express™ XT Pasta Densa Soft	2:00	-	3:30
Express™ XT Pasta Fluida de Baixa Viscosidade	2:00	1:00	3:30
Express™ XT Pasta Fluida de Média Viscosidade	2:00	1:00	3:30
Tempo de presa intra-oral para combinações de produtos de presa normal, aplicável à técnica de moldagem simultânea:		3:30	

*Início da mistura = Entrada da pasta na cânula de mistura.

Os tempos de trabalho são válidos para produtos que foram armazenados a uma temperatura de 23°C e umidade relativa do ar de 20-80%. Temperaturas mais elevadas diminuem estes tempos, enquanto temperaturas mais baixas prolongam os mesmos.

Moldagem

Técnica de moldagem simultânea:

Combinações de produtos recomendadas	
Express™ XT Pasta Densa Soft	Express™ XT Pasta Fluida de Baixa Viscosidade ou Express™ XT Pasta Fluida de Média Viscosidade

Carregar a moldeira (adesivo de moldeira aplicado previamente) com a pasta Express™ XT Pasta Densa Soft. Durante ou após o enchimento da moldeira, aplicar a pasta de baixa ou média viscosidade ao redor do preparo limpo e seco, a partir da base. Durante este processo manter a ponteira intra-oral sempre imersa na pasta, a fim de evitar a formação de bolhas de ar.

Não exceder os tempos de trabalho do material da moldeira e do material injetado, a fim de evitar moldagens incompletas ou imprecisas.

Introduzir lentamente a moldeira na boca, paralelamente aos eixos longitudinais dos dentes preparados, mantendo a posição da mesma sem exercer pressão.

Depois de atingida a presa, remover a moldagem da boca.



Técnica de dupla moldagem:

Combinações de produtos recomendadas	
Express™ XT Pasta Densa Soft	Express™ XT Pasta Fluida de Baixa Viscosidade ou Express™ XT Pasta Fluida de Média Viscosidade

Carregar a moldeira (adesivo de moldeira aplicado previamente) com a pasta Express™ XT Pasta Densa Soft. Introduzir lentamente a moldeira na boca, paralelamente aos eixos longitudinais dos dentes preparados, mantendo a posição da mesma sem exercer pressão.

Depois de terminada a presa remover a moldagem da boca, limpar e secar cuidadosamente.

Remover sulcos e septos interdentais, etc., e, se necessário, cortar canais de escoamento.

Limpar e secar a impressão cuidadosamente, a fim de assegurar a coalescência ideal dos dois materiais.

Introduzir a pasta de moldagem de baixa ou média viscosidade no molde preliminar, nos locais apropriados. Se necessário, injetar no preparo limpo e seco, mantendo a ponteira intra-oral sempre imersa na pasta, a fim de evitar a formação de bolhas de ar.

Voltar a colocar a moldagem preliminar na boca e manter o posicionamento da mesma.

Depois de atingida a presa, remover a moldagem da boca.

Após a moldagem

Controlar cuidadosamente o sulco dos dentes preparados e zonas adjacentes e, se necessário, remover da boca eventuais resíduos de material de moldagem polimerizado.

Higiene

Colocar a impressão numa solução desinfetante comum - à base de álcool, glutaraldeído e aldeído. O tempo de desinfecção depende das instruções do fabricante. Não manter a impressão submersa na solução desinfetante durante mais tempo do que o recomendado, pois caso contrário a mesma poderá ser danificado.

Uma vez terminado o processo de desinfecção, lavar os resíduos de solução desinfetante presentes na moldagem durante 15 segundos sob água corrente.

Preparo de moldes

O molde pode ser vazado duas horas depois de retirado da boca. Não existe nenhuma outra restrição de tempo para o vazamento.

Para obter um modelo isento de bolhas de ar, lavar a moldagem imediatamente antes de proceder ao vazamento e remover a água em excesso, ou utilizar um silicone tensoativo.

Vazar o molde com um gesso pedra comum. A moldagem pode ser revestida de prata ou cobre.

Limpeza:

Dispensador: Consulte as recomendações de limpeza nas instruções de uso do Dispensador.

Moldeira: Nas moldeiras reutilizáveis, o adesivo poderá ser removido com acetona.



Observações

- Remover totalmente a camada inibidora de oxigênio das resinas compostas (p.ex., em restaurações ou núcleos de preenchimento), pois esta poderá afetar ou retardar a presa das pastas de moldagem de silicone.
- Conservar a ponteira misturadora com material polimerizado encaixada no cartucho, até à utilização seguinte. A remoção e substituição de uma ponteira de mistura usada podem conduzir à transferência de pasta e subsequente formação de obstruções.
- As pastas de moldagem de vinil polisiloxano não podem ser combinadas com silicones por condensação ou materiais de moldagem à base de poliéster. Mesmo quantidades mínimas poderão afetar a reação de presa.
- As luvas de látex descartáveis inibem a presa das pastas de moldagem de silicone. É mais adequada, portanto, a utilização de luvas de vinil.
- As moldagens não podem, em circunstância alguma, entrar em contato com líquidos que contenham solventes. Tal procedimento poderia resultar na deformação (expansão) e distorção dos modelos.
- As pontas misturadoras e as ponterias intraorais são produtos de uso único e ficariam danificados ao remover o material de moldagem polimerizado. Ao recolocar a ponteira intraoral, não é possível garantir um encaixe perfeito na ponta misturadora.
- Manter os acessórios de uso único na embalagem original, a fim de garantir a rastreabilidade do lote.

Medidas de Precaução

Proteção para os Olhos: Evite o contato com os olhos. Use óculos de segurança com proteção lateral.

Proteção para as Mão: Evite contato prolongado ou repetido com a pele. Recomenda-se usar a técnica "no-touch". Os acrilatos podem penetrar nas luvas comumente usadas. Se o produto entrar em contato com a luva, remova e descarte a mesma, lave as mãos imediatamente com água e sabão e então coloque outra luva.

Prevenção contra o risco de ingestão acidental: Evite a ingestão. Lave as mãos após a manipulação e antes de comer.

Ventilação Recomendada: Use em área bem ventilada.

Primeiros Socorros

Contato com os olhos: Lave os olhos com água em abundância. Remova lentes de contato, se for fácil. Continue a enxaguar. Se os sinais e sintomas persistirem, procure atendimento médico.

Contato com a pele: Lave a pele com água e sabão. Se desenvolver sinais e sintomas, procure atendimento médico.

Em caso de Ingestão: Enxague a boca. Em caso de indisposição, procure atendimento médico.

Inalação: Remova a pessoa para local arejado. Em caso de indisposição, procure atendimento médico.

Em caso de emergência médica, ligar para o CEATOX do Hospital das Clínicas, fone: 0800-0148110 ou (11) 26618571. A FISPQ pode ser obtida por meio do site www.3m.com.br ou pelo Fale com a 3M: 0800-0132333.

Armazenamento e conservação

Armazenar o produto a uma temperatura de 15-25°C.



Não utilizar o produto depois de expirada a data de validade.
Conservar a moldagem a uma temperatura inferior a 30°C.

Descarte: O descarte deverá ser feito seguindo legislação vigente da ANVISA e CONAMA. Para informações adicionais, consulte a Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ), disponível por meio do site www.3m.com.br ou fale com a 3M: 08000132333, para obter informações sobre o descarte.

Composição:

Pasta base: Alumina, cristobalita, vinil-polidimetilsiloxane, hidrocarbonetos, copolímero dimetil polisiloxano, quartzo, sílica amorfa.

Pasta catalisadora: Alumina, cristobalita, vinil-polidimetilsiloxane, hidrocarbonetos, quartzo, sílica amorfa.

ATENÇÃO: Verifique corretamente se as Instruções de Uso são referentes ao seu produto, bem como sua respectiva versão. Este cuidado é importante para garantir o uso eficaz e seguro do produto. Para receber as Instruções de Uso impressas, contatar o Fale com a 3M - 0800-0132333.

Notificação ANVISA 80284930217

Farm. Resp: Cinthia M. O. Viegas - CRF SP 47.883

O produto só deve ser usado se seu rótulo estiver claramente legível.

Fale com a 3M - 0800-0132333 - www.3M.com.br - falecom@3M.com

País de Origem: Alemanha

Fabricante:

- 3M Deutschland GmbH - Carl-Schurz-Straße 1 41453 Neuss - Alemanha

Importador:

3M do Brasil Ltda.

Rod. Anhanguera, Km 110 – Sumaré – SP

CNPJ: 45.985.371/0001-08 – Ind. Brasileira.