



PATTERSON® PREMIUM DENTURE BASE POWDER

084-8515
CADMIUM FREE

Processing Instructions

- Complies with ISO 20795-1:2008 Specification Type I, Class 1
- Use with Patterson® Premium Denture Base Powder Heat Cure Acrylic Liquid Monomer

INTENDED USE:

For the fabrication of dental appliances.

CAUTION:

This product is to be used only under the supervision of a licensed dental practitioner.

INDICATION(S) FOR USE:

Patterson® Premium Denture Base Powder Premium and Standard are heat-cure and microwaveable acrylic resin for denture bases with a long working time, strength and flexibility.

WARNINGS AND PRECAUTIONS:

IF ON SKIN: May be irritating to skin in some sensitive individuals, especially after prolonged and/or repeated contact.

IF INHALED: May be irritated by gross overexposure, no matter how generated. **IF SWALLOWED:** Not expected to cause any harmful effects. Ingestion of large amounts may be irritating if product is swallowed, may cause nausea, headache, vomiting and/or diarrhea.

IF IN EYES: May be irritating to the eyes by gross overexposure, no matter how generated. Symptoms of overexposure may include redness, itching, irritation and watering. Keep dust out of eyes.

CONTRAINDICATION(S):

Do not use with patients with a known allergy to methacrylates or other components of the product.

ADVERSE REACTION(S):

Reversible inflammatory changes of the oral mucosa may occur with susceptible persons.

STANDARD INSTRUCTIONS:

No Trial Pack Method

1. Wax, invest, and boil out the case as usual.
2. Apply Separating Film to the gypsum surfaces before mixing the acrylic.

3. Mixing and packing:

- a. Add by volume 3 parts powder to 1 part of #1 heat cure liquid (23.4 g powder / 10 ml liquid), spatulate approximately 45 seconds. Let stand until mix is of doughy consistency (5-8 minutes). Transfer to a moist warm flask, not more than 45°C (115°F) and pat into place with fingers covered with moist cellophane or latex gloves. Be certain the flask contains an excess of material before closing.
- b. Close flask immediately to full metal closure. Overflow should be observed on complete perimeter of flask. If overflow is noted, the flask is full and need not be reopened.
- c. Let flask bench set for 15 to 30 minutes before beginning the curing process. This allows the acrylic to reach a complete equilibrium.
- d. Cure at 73°C/±1°C (163.4°F/±1.8°F) for 8 hours; or 73°C/±1°C (163.4°F/±1.8°F) for 1 1/2 hours and then for 30 minutes in boiling water. Bench cool approximately 45 minutes before deflasking.

Standard Trial Pack Method

Use the same proportions of powder and liquid (3 to 1 by volume). Do not pack until the mix has a doughy consistency (5-8 minutes at 23°C/±1°C (73.4°F/±1.8°F). Trial pack and cure as in Step 3d above.

Repairs

Repairs to processed Standard Denture Base material can be made with Denture Base Repair Material, following the instructions provided. Alternatively, the repair may be processed using the original Standard Denture Base material from which the denture was processed. Pack and cure the repair according to Standard Denture Base techniques.

MICROWAVE INSTRUCTIONS

CAUTION: Only use a microwave safe flask with this method.

1. Consult microwave owner's manual to determine the correct settings to achieve the following wattage levels:
 - Low setting 86-90 watts.
 - High setting not more than 500 watts.
2. Packing
 - a. Mix acrylic powder, 3 parts powder (by volume) to 1 part liquid (by volume).
 - b. Allow to stand until resin has reached doughy consistency.
 - c. Pack and/or trial pack as usual.
 - d. Allow to bench set (compressed) for 30 minutes.
3. Use the appropriate steps below according to microwave configuration

Option 1 - Curing (Option 1 with Turntable and Wattage Control)

- a. Place flask vertically on turntable center. Cure by microwaving on low setting for 13 minutes.
- b. Reset microwave to high setting for 1 minute.
- c. Bench cool for 30 minutes, deflask and finish as usual.

Option 2 - Curing (Option 2 without Turntable but with Wattage Control)

- a. Place flask flat in the middle of microwave. Cure by microwaving on low setting for 6 ½ minutes.
- b. Turn flask over and cure an additional 6 ½ minutes (low setting).
- c. Turn flask over and change to high setting, cure for 30 seconds.
- d. Turn flask over and cure an additional 30 seconds (high setting).
- e. Bench cool for 30 minutes, deflask and finish as usual.

Option 3 - Curing (with Turntable but without Wattage Control)

- a. Place a cup of water inside with flask vertical and then cure by microwaving for 2 minutes.
- b. Rest for 5 minutes (in microwave).
- c. Cure for 5 minutes.
- d. Bench cool for 30 minutes, deflask and finish as usual.

Option 4 - Curing (without Turntable and without Wattage Control):

- a. Place a cup of water inside with flask flat and then cure by microwaving for 1 minute.
- b. Turn flask over and cure for 1 additional minute.
- c. Rest for 5 minutes (in microwave).
- d. Cure for 2 1/2 minutes.
- e. Turn flask over and cure for 2 1/2 additional minutes.
- f. Bench cool for 30 minutes, deflask and finish as usual.

Additional Notes:

If "bleaching" should occur, reduce high setting (wattage). Appliances containing a greater or lesser acrylic volume may require adjustments to curing times.

PATTERSON® POWDRE POUR BASE DE PROTHÈSE DE QUALITÉ SUPÉRIEURE

084-8515
SANS CADMIUM

Directives de fabrication

- Compatible avec la norme ISO 20795-1:2008 Type I, classe 2
- Pour utilisation avec le monomère liquide à base d'acrylique polymérisable à chaud de marque Patterson®

UTILISATION PRÉVUE :

Pour la fabrication de dispositifs dentaires.

AVERTISSEMENT :

Ce produit est conçu pour une utilisation sous la supervision d'un praticien dentaire autorisé.

DIRECTIVES D'UTILISATION :

Les poudres pour bases de prothèses de qualité supérieure et standard de marque Patterson® sont des résines acryliques polymérisables à chaud compatibles avec le four à micro-ondes offrant temps de travail prolongé, résistance et flexibilité pour la fabrication de bases de prothèses.

MISES EN GARDE ET PRÉCAUTIONS :

EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU : Peut causer une irritation cutanée chez certains individus, particulièrement après un contact prolongé ou répété. EN CAS D'INHALATION : Peut causer des irritations lors de la surexposition, peu importe de quelle manière celle-ci a lieu.

EN CAS D'INGESTION : N'est pas connu pour avoir des effets néfastes. L'ingestion de grandes quantités peut causer des irritations, des nausées, des maux de tête, des vomissements ou de la diarrhée.

EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX : Peut causer des irritations lors de la surexposition, peu importe de quelle manière celle-ci a lieu. Les symptômes de surexposition peuvent inclure des rougeurs, irritations et larmolements. Protéger les yeux de la poussière.

CONTRE-INDICATIONS :

Ne pas utiliser sur des patients présentant une allergie connue aux méthacrylates ou à une autre composante de ce produit.

EFFETS INDÉSIRABLES :

Des modifications inflammatoires réversibles de la muqueuse buccale sont susceptibles de survenir chez les personnes sensibles.

DIRECTIVES COURANTES :

Méthode sans essais

1. Réaliser la maquette de cire, la mise en revêtement et l'ébullition du moufle en suivant la procédure courante.
2. Appliquer une couche de séparateur sur les surfaces de plâtre avant de mélanger l'acrylique.
3. Mélanger et remplir :
 - a. Ajouter 3 volumes de poudre à 1 volume de liquide à polymérisation à chaud no 1 (23,4 g poudre/10 ml de liquide), spatuler durant environ 45 secondes. Laisser reposer jusqu'à ce que le mélange ait une consistance pâteuse (5 à 8 minutes). Transférer le mélange dans un moufle humide tiède, pas plus

de 45 °C (115 °F), et tamponner avec les doigts recouverts de pellicule plastique ou de gants de latex humides. S'assurer que le moufle contient un excédent de matériau avant de le fermer.

- b. Fermer complètement le moufle sans attendre. Un débordement devrait être observé sur tout le périmètre du moufle. En cas de trop-plein, le moufle est plein et ne doit pas être rouvert.
- c. Laisser le moufle prendre au comptoir durant 15 à 30 minutes avant de commencer le processus de polymérisation. Cela permet à l'acrylique d'atteindre un équilibre complet.
- d. Polymériser à 73 °C/±1 °C (163,4 °F/±1,8 °F) durant 8 heures ou à 73 °C/±1 °C (163,4 °F/±1,8 °F) durant 1 1/2 heure, puis placer dans l'eau bouillante durant 30 minutes. Laisser refroidir au comptoir durant environ 45 minutes avant de démouler.

Méthode avec essais standards

Utiliser les mêmes proportions de poudre et de liquide (3 volumes pour 1). Ne pas remplir avant que le mélange ait une consistance pâteuse (5 à 8 minutes à 23 °C/±1 °C [73,4 °F/±1,8 °F]). Remplir et polymériser en suivant les directives présentées à l'étape 3d ci-dessus.

Réparation

Les réparations au matériau de base de prothèse standard traité peuvent être effectuées à l'aide du Matériau de réparation pour base de prothèse, en suivant les directives fournies. Il est également possible d'effectuer la réparation à l'aide du matériau pour base de prothèse standard à partir duquel la base a été fabriquée. Remplir et polymériser la réparation en suivant les techniques de base de prothèse standard.

DIRECTIVES POUR UTILISATION AU FOUR À MICRO-ONDES

AVERTISSEMENT : Utiliser uniquement un moufle allant au four à micro-ondes avec cette méthode.

1. Consulter le manuel de l'utilisateur du four à micro-ondes pour déterminer les réglages appropriés pour obtenir les niveaux d'intensité suivants :
 - Faible intensité de 86-90 watts.
 - Intensité élevée n'excédant pas 500 watts.
2. Remplir
 - a. Mélanger la poudre d'acrylique, 3 volumes de poudre pour 1 volume de liquide.
 - b. Laisser reposer jusqu'à ce que la résine présente une consistance pâteuse.
 - c. Remplir ou faire un remplissage d'essai en suivant la procédure habituelle.
 - d. Laisser prendre au comptoir [comprimé] durant 30 minutes.
3. Suivre les étapes adéquates ci-dessous conformément à la configuration du four à micro-ondes.

Option 1 – Polymérisation [Option 1 avec plateau rotatif et réglage de puissance]

- a. Placer le moufle à la verticale au centre du plateau rotatif. Polymériser au four à micro-ondes à faible intensité durant 13 minutes.
- b. Réinitialiser le four à micro-ondes à intensité élevée durant 1 minute.

- c. Laisser refroidir au comptoir durant 30 minutes, démouler et effectuer la finition en suivant la procédure habituelle.

Option 2 - Polymérisation [Option 2 sans plateau rotatif avec réglage de puissance]

- a. Placer le moufle à plat au centre du four à micro-ondes. Polymériser par micro-ondes à réglage de faible intensité durant 6 ½ minutes.
- b. Retourner le moufle et polymériser durant 6 ½ minutes additionnelles [à faible intensité].
- c. Retourner le moufle et régler la puissance à intensité élevée, polymériser durant 30 secondes.
- d. Retourner le moufle et polymériser durant 30 secondes [à intensité élevée].
- e. Laisser refroidir au comptoir durant 30 minutes, démouler et procéder à la finition en suivant la procédure habituelle.

Option 3 - Polymérisation [avec plateau rotatif sans réglage de puissance]

- a. Placer une tasse d'eau à l'intérieur avec le moufle en position verticale et polymériser au four à micro-ondes durant 2 minutes.
- b. Laisser reposer durant 5 minutes [dans le four à micro-ondes].
- c. Polymériser durant 5 minutes.
- d. Laisser refroidir au comptoir durant 30 minutes, démouler et procéder à la finition en suivant la procédure habituelle.

Option 4 - Polymérisation [sans plateau rotatif et sans réglage de puissance]

- a. Placer une tasse d'eau à l'intérieur à côté du moufle posé à plat et polymériser au four à micro-ondes durant 1 minute.
- b. Retourner le moufle et polymériser durant 1 minute additionnelle.
- c. Laisser reposer durant 5 minutes [dans le four à micro-ondes].
- d. Polymériser durant 2 1/2 minutes.
- e. Retourner le moufle et polymériser durant 2 1/2 minutes additionnelles.
- f. Laisser refroidir au comptoir durant 30 minutes, démouler et procéder à la finition en suivant la procédure habituelle.

Notes additionnelles :

En cas de décoloration, réduire le réglage à puissance. Les dispositifs contenant une quantité supérieure ou inférieure de volume d'acrylique pourraient nécessiter un ajustement des temps de polymérisation.

MADE IN ENGLAND
Fabriqué aux Angleterre

Manufactured for :
Fabriqué pour :
Patterson Dental Supply, Inc.
1031 Mendota Heights Road
Saint Paul, MN 55120