

ESPAÑOL

Descripción del producto

Los materiales de impresión Panasil® son elastómeros de polimerización por adición, con propiedades hidrófilas, muy resistentes al desgate, de dimensiones exactas y gran capacidad de recuperación elástica.

Indicaciones

Panasil® Putty (Putty, Putty Fast, Putty Soft) se utiliza como material de soporte para:

- Técnica de corrección de la impresión (dos tiempos).
- Técnica de sandwich (un tiempo).
- Técnica de corrección de la impresión con aplicación de una lámina mantenedora de espacio.
- O como material de impresión para el sellado periférico funcional.

Pacientes destinatarios

Pacientes que se encuentran en un tratamiento odontológico.

Advertencias

No utilizar materiales de impresión Panasil® para rebasados provisionales.

No utilizar materiales de impresión Panasil® con siliconas, Vinylsiloxanether*, poliéteres ni polisulfuros reticulables por condensación.

Los materiales de impresión Panasil® Putty no son adecuados para impresiones de precisión de aplicación única.

Sustancias potencialmente alergénicas

Compuesto de platino, 4-metoxifenol.

Medidas de precaución

No usar después de la fecha de caducidad.

Normalmente, los materiales para la toma de impresión no provocan reacciones alérgicas; sin embargo, en personas sensibles no se puede excluir una reacción de este tipo.

En caso de duda, recomendamos hacer una prueba de alergia antes del uso.

No utilizar el material en caso de alergias conocidas a alguno de los ingredientes o de alergias de contacto. No dejar ningún resto del material de impresión en el surco ni en la cavidad bucal.

No ingerir el material! En caso de ingestión accidental: consultar al médico si aparecen problemas o persisten. Evitar el contacto con los ojos. En caso de contacto accidental: enjuagar inmediatamente los ojos a fondo con una ducha lavajoyos o agua. Consultar al médico si aparecen problemas o persisten.

Productos utilizados antes de la impresión que contienen selenio activo, cloruro de aluminio o nitrógeno (fios de refracción con sulfato férrico, material de impresión de polisulfuros, etc.) pueden dificultar la reacción de fraguado del material de impresión (vinilo polisiloxano). Tras la utilización de estos materiales, es necesaria la limpieza a fondo de estas superficies para eliminar todos los residuos. No utilizar guantes de látex.

No confunda la tapa del bote o la cubara de dosificación del base paste y catalyst paste para la mezcla manual. Para garantizar una conexión óptima entre los dos materiales, tras la colocación de prueba, la mezcla preliminar tiene que enjuagarse con agua y secase antes de que se aplique el material corrector. Amos pasos de la técnica de corrección de la impresión (la impresión preliminar y la corrección de la impresión) deben realizarse sucesiva y rápidamente.

En situaciones de impresión con puntos muy montados y e pacios interproximales muy abiertos, realizar las medidas de alivio de socavaduras.

En caso de utilizar una cubeta individual, dejar suficiente espacio entre la pared de la cubeta y la arcadéa! maxilar. Para evitar daños en el medio ambiente, no permitir que el material llegue al alcantarillado ni a aguas de ningún tipo.

Evitar el contacto con la ropa, ya que el material no puede eliminarse mediante limpieza química.

Nota

Para alcanzar impresiones óptimas, la temperatura del producto antes de la aplicación debería ser de aproximadamente 23°C (74°F). De lo contrario, podrían verse influenciados los tiempos de manipulación y fraguado.

Cubeta de impresión: preparación y adhesivos

En general, se puede utilizar cualquier cubeta de impresión convencional si se genera la presión necesaria. Si no es posible conseguir una retención suficiente con el material de impresión, píncele la cubeta de impresión con el adhesivo Panasil® / Kettenbach Universal Adhesive. La superficie de la cubeta de impresión debe pincelarse totalmente repetidas veces, de modo que toda ella quede visiblemente cubierta de color azul / rojo. Deje secar el adhesivo de conformidad con la información incluida en las instrucciones de uso y cubra con suficiente material de impresión en la cubeta de impresión.

Instrucciones de aplicación: Latas Putty para el amasado manual

Utilizar exclusivamente componentes con las mismas denominaciones de lote.

No confundir la tapa ni la cubara de dosificación del base paste y catalyst paste.

Utilizando las cubaras de dosificación, extraer el mismo volumen de base paste y catalyst paste.

Utilizar cada cubara dosificadora exclusivamente para su componente. La cubara y su componente correspondiente entre sí mismo color.

Una vez finalizada su utilización, cerrar cuidadosamente las latas y asegurarse de no confundir las tapas.

La contaminación entre el base paste y catalyst paste en su recipiente, hace insertible el material. Amase e base paste y catalyst paste durante 45 segundos hasta que el material adquiere un color homogéneo.

Si se utilizan guantes durante el trabajo, se deberán probar previamente con una muestra del material pa asegurar su compatibilidad. Ciertos tipos de guantes pueden impedir el fraguado (p. ej., los guantes de látex) y la unión adhesiva (p. ej., los guantes de nitrilo). Se recomienda la utilización de guantes de vinilo.

Antes de iniciar la corrección de la impresión, limpiar la impresión preliminar con agua, secarla y recortar la sistemáticamente.

Almacenamiento

Almacenar en lugar seco protegido de la luz solar a temperatura ambiente. Evitar las zonas de temperatur- ras extremas.

Desinfección

Las impresiones pueden desinfectarse utilizando, p. ej., glutaraldehído al 2 %. Utilice soluciones de desinfección específicas para materiales de impresión. Observe las instrucciones de fabricante.

Vaciado de impresiones

Moldes con Panasil® podem ser injetados com gessos dentais de alta qualidade (classe III–V) diretamente após a desinfeção do molde ou até algumas semanas depois. Os moldes também podem ser injetados duas vezes.

Composição

Vinil polisiloxano, hidrogenopolisiloxano, rellenos, pigmentos, aditivos, compuesto de platino.

Eliminación

El material polimerizado puede eliminarse siguiendo las normativas regionales.

Marcas comerciales

Panasil® es una marca comercial registrada de Kettenbach GmbH & Co. KG.

Nota

Algunos materiales Kettenbach sólo se comercializan en países determinados.

Use exclusivo por personal dental especializado.

En caso de que se produzcan complicaciones relacionadas con el producto, contacte de inmediato con el fabricante y con las autoridades competentes.

Limitación de responsabilidad

En la media en que sea legalmente admisible la exclusión de responsabilidad, la Kettenbach GmbH & Co. KG no asumiirá responsabilidad alguna por los daños o lesiones causados por este producto, no importando si se trata de daños directos, indirectos, especiales, colaterales o consecuenciales e independientemente del fundamento legal, inclusive garantía, contrato, negligencia o culpa intencional.

Las indicaciones referentes a los productos Kettenbach se basan en una extensa investigación y experiencia en las técnicas de aplicación. Transmisión estos resultados según nuestro leal saber, no obstante, reservándonos el derecho a realizar modificaciones técnicas con el fin de desarrollar el producto. Sin embargo, esto no exime al usuario de estos productos de comprobar todas las recomendaciones e indicaciones antes de su aplicación.

Atualização: 15 de julho de 2025

Nombre del producto	ISO 4823	Consistencia (aprox.) mm	Relación de mezcla y volumen total por unidad	Técnica de mezcla
Panasil® Putty				
Panasil® Putty Fast	Type 0, Putty	24	1:1, 900 ml en lata 1:1, 400 ml en lata	Manual, 1 cubeta dosificadora (12,3 ml) por componente (base paste y catalyst paste)
Panasil® Putty Soft				

Nombre del producto	Relación de mezcla	Tiempo total de mani- pulación a 23°C/ 74°F ≤	Tiempo de permanen- cia en la boca a 35°C/ 95°F ≥	Tiempo de fraguado* ≥	Dureza (aprox.) Shore	Cambio de dimensión lineal (máximo) %	Recuperación elástica después de la deformación (aprox.) %	Deformación compresiva (aprox.) %
Panasil® Putty	1:1	2:00 min.	2:00 min.	4:00 min.	A 66	– 0,20	99,0	2,7
Panasil® Putty Fast	1:1	1:30 min.	2:00 min.	3:30 min.	A 66	– 0,20	99,0	2,7
Panasil® Putty Soft	1:1	2:00 min.	2:00 min.	4:00 min.	A 60	– 0,20	99,0	2,7

* Tiempo total de fraguado (extracción de la boca) desde el inicio de la mezcla

Fabricado por: Kettenbach GmbH & Co. KG, Im Heerfeld 7, 35713 Eschenburg, Alemania.
Importado por: Megadental S.A, Paraguary 2015/17, CABA, Argentina
Sistema de silicona dental, Marca: Kettenbach
Director Técnico: Adriana Rulli Weissblau, Farmacéutica – M.N. 11.484, Autorizado por la ANMAT – PM 1139-47
Venta exclusiva a Profesionales e Instituciones Sanitarias.

TÜRKÇE

Ürün tanımı

Panasil® ölçü materyalleri, hidrofilik özelliklere, yüksek kopma mukavemetine, boyutsal doğruluğa ve daimi deformasyona karşı yüksek dirençe sahip, ilave polimerizeyanlı, elastomerik materyallerdir.

Endikasyonlar / Teknikler

- Panasil® Putty (Putty, Putty Fast, Putty Soft) birinci ölçü materyal olarak aşağıdaki uygulamalarda kullanılır:
- Putty-wash ölçü tekniği (iki aşamalı)
- Putty-wash ölçü tekniği (tek aşamalı)
- Boşluk brakma folyosu kullanımı, iki aşamalı putty-wash ölçü tekniği
- Ya da fonksiyonel kran seçiliminde için tek aşamalı putty ölçü tekniği

Hasta hedef grubu

Deği hekimli tarafından bir önlem kapsamında tedavi edilen hastalar.

Uyarılar

Panasil® ölçü materyallerini geçici astar materyali olarak kullanmayın.

Panasil® ölçü materyallerini kondansasyon ile polimerize olan silikonlar, Vinilsiloxanether*, polieter ya da polisülfid materyalleriyle birlikte kullanmayın.

Panasil® Putty ölçü materyalleri, tek başına kullanımda hassas ölçüler için uygun değildir.

Olası alerjen maddeler

Özellimler

Son kullanıma tarihi geçmiş olan ürünleri kullanmayın.

Alerjik reaksiyonlar normalede ölçü materyallerinden kaynaklanmaz; bununla birlikte hassas kişilerde alerjik bir reaksiyon oluşulmuş gibi görülebilir.

Şişpeli durumlarda uygulamadan önce bir alerji testi yapmanız öneririz.

Materyalleri, ölçüci maddelere bilinen bir alerjiyi olan veya yeni alerjileri olan kişilerde kullanılmamalıdır.

Suklus içerisinde ya da ağır boğuşlunda ölçü materyali kullanılmasını bırakmayın.

Ölçü materyallerini kullanırken, İstemlenmes durumunda: Şişkeyeri ortaya çıkar veya devam ederse, bir doktora danışın. Göze temasından kaçının. Yutulmuş göze temas etmesi durumunda: Derhal göz banyosu ya da suyla iyice yıkayın.

Şişkeyeri ortaya çıkar veya devam ederse, bir doktora danışın.

Bu ürünle birlikte kullanılan ve aktif sülfür, alüminyum klorür ya da azot (çereri (demir sülfatı) retraksiyonu kordları, polisülfid ölçü materyalleri, vb.) ürünleri, vinil polisiloksan ölçü materyallerinin sertleşme reaksiyonunu bozarlar. Bu tür materyalleri kullanırken, istemlenmes durumunda: Şişkeyeri ortaya çıkar veya devam ederse, bir doktora danışın.

Latexs ediverilen kullanımlar, vinil ürünlerin kullanılmaması için, ilgili bölgenin iyi bir şekilde duvarlanması gerekir. Latexs ediverilen kullanımlar, vinil ürünlerin kullanılmaması için, ilgili bölgenin iyi bir şekilde duvarlanması gerekir.

Manüel karışım için Base paste ile Catalyst paste kavazoz kapaklarını ya da Ölçek kağıtlarını birbiriyle karıştırmayın. İki materyalin birbirine optimum bağlanması için, deneme kumullarından sonra ve düzeltme materyali uygulanmadan önce, birinci ölçü de su ile durulanmalı ve kurutulmalıdır. Putty-wash ölçü tekniğinin iki aşaması (birinci ölçü ve wash ölçü) birbirinin hemen ardı sıra gerçekleştirilmelidir.

Derin undercut alanları olan bölgenin ve geniş interdental alanların ölçülmesi alınırken, standart block-out tekniğini kullanınız.

Kişisel bir kask kullanırken sıraseda, kask kenarı ile dişler(çene arasında yeterli boşluk olmasına dikkat edin.

Çerçe zararıların önlenmek için, kanalizasyona suyu sistemine karışmasında sıkı yemeyin.

Materyal kimyasal temizlik yoluyla karıştırılmadığını, gıysırlere temas etmesinden kaçının.

Not

Optimum ölçüsel etme için, uygulamadan önceki ürün sıcaklığı 23°C (74°F) den sapma göstermemelidir. Aksi takdirde calğna süresi ve sertleşme süresi olumsuz etkilenir.

Ölçü kağıdı: Hazırlık ve adevizler

Eğer gerçek başarı sağlanıyorsa, genel olarak, tüm konvansiyonel ölçü kağıdın kullanılabilir. Ölçü materyaliyle yeterli retansiyon elde edilemeyecek olursa, ölçü kağıdına Panasil® / Kettenbach Universal Adhesive adevizi fir- çayla sürün. Ölçü kağıdının yüzeyi defektli ve tümüyle fırılanca, kağıdın tüm yüzünün görünür şekilde mavı / kırmızı olması sağlanmalıdır. Adevizi kullanma talimatlarındaki bilgiler doğrultusunda kurumaya bırakın ve ölçü kağıdının içinde yeterli miktarda ölçü materyaliyle üzünü kapatın.

Kullanım talimatları:

Manüel karıştırılan putty için kavazoz içerisinde materyal

Yalnızca usan parti koduna sahip bileşenleri kullanın.

Base paste ve Catalyst paste kapaklarını ve ölçü kağıtlarını birbiriyle karıştırmayın.

Ölçek kağıtlarınarak, her seferinde eşit miktarda Base paste ve Catalyst paste alın.

Farklı renklerde sorun ölçü kağıtlarını, her defasında yalnızca aynı renge sahip bileşenleri için kullanın.

Kullanılan sonra kapları açmış dikkatli bir şekilde kapakları ve kapakların karışmadığını emrin olun.

Kap içerisinde Base paste ve Catalyst paste in kontamine olmasın, materyalleri kullanılmamz hale gelmesinle iyi açar. Base paste ile Catalyst paste materyal homjen bir renk alıncaya kadar 45 saniye yğıdın.

Ediverilen kullanımlarca, karıştırmaya bağlamadan önce karıştırmak materyalin bir parçası (yumuşluğu) testi edilmelidir. Base ediverilen tipleri (örn. latexs ediverilen), polimerizeasyonu engelleyebilirler ya da adeviz boy bozabilirler (örn. nitril ediverilen). Vinil ediverilenlerin kullanılması tavsiye edilmez.

Düzeltilme ölçüsünden (ikinci ölçü) önce, birinci ölçü su altında yıkamalı, kurutulmalı ve standart yöntemler- le kirlenmelidir.

Saklama koşulları

Kuru bir yerde oda sıcaklığında saklayın; güneş ışığına maruz bırakmayın ve aşırı sıcaklık dalgalanmalarına maruz bırakılmaktan kaçının.

Dezenfeksiyon

Ölçüler, örneğin % 2'lik asidik glutaraldehid solüsyonu ya da ölçü materyallerine özel dezenfeksiyon solüsyonla- rıyla dezenfekte edilebilirler. Üreticinin talimatlarına uyun.

Modellerin dokülmise

Panasil® ile alınan ölçüler, ölçünün dezenfekte edilmesinden hemen sonra, birkaç haftaya kadar yüksek kaliteli den- tal ağırlara (snrl III–V) model dokülmünde kullanılabilirler. Ölçüler, birçok kez model dokülmünde kullanılabilirler.

Bileşimi

Vinilpolisiloksanlar, hidrogenpolisiloksanlar, dolgu maddeleri, pigmentler, katkı maddeleri, platin bileşikleri.

Ürünle ilgili ciddi olayların ortaya çıkması durumunda, lütfen derhal üretici ve yetkili mercler ile iletişime geçin.

Sorumluluk sınırlaması

Yasalarca yasaklanmadığı sürece, garanti, sözleşme, ihmal ya da nedensellik sorumluluk dahil olmak üzere, huku- ki dayanışına bakılmaksızın doğrudan, dolaylı, özel, tesadüfi ve mutlak zararların hangisi olursa olsun, Ket- tenbach GmbH & Co. KG, bu ürünün kaynaklarındaki kayıplar ve zararlar konusunda hiçbir sorumluluk üstlenmez.

Kettenbach ürünleri hakkındaki bilgiler, kapsamlı araştırılmasa veyabilimsel teknolojikdeğişikliklere tabiidir. Ancak kullanıcılar herhangi bir kullarımla ilgili tüm önerilere ve bilgilere uymalı ve bunları dikkate almalıdr.

Güncelleme: 15 Temmuz 2025

Ürün tanıtımı

Ürün adı	ISO 4823	Kvam (yak.) mm	Karşıtama oranı ve Ünite başına toplam içeriç	Karşıtama tekniği
Panasil® Putty				
Panasil® Putty Fast	Type 0, Putty	24	1:1, 900 ml kavazoz içerisinde 1:1, 400 ml en lata	Manüel, her bileşenden (base paste ve catalyst paste) 1 Ölçek (12,3 ml)
Panasil® Putty Soft				

Ürün adı	Karış- tırma	23°C/ 74°F de calğna süresi ≤	35°C/ 95°F de alçık içi sertleşme süresi ≥	Toplam sertleşme süresi ≥	Sertlik (yak.) Shore	Doğrusal boyut değişimi (maksimum) %	Deformasyon sonra elastik düzeltme (yak.) %	Başlangı- çta deformasyon (yak.) %
Panasil® Putty	1:1	2:00 dk.	2:00 dk.	4:00 dk.	A 66	– 0,20	99,0	2,7
Panasil® Putty Fast	1:1	1:30 min.	2:00 min.	3:30 dk.	A 66	– 0,20	99,0	2,7
Panasil® Putty Soft	1:1	2:00 min.	2:00 dk.	4:00 dk.	A 60	– 0,20	99,0	2,7

* Karıştırmaya başlandıktan itibaren toplam sertleşme süresi (Ağızdan çıkarma)

PORTUGUÊS

Descrição do produto
Materiais de moldagem Panasil® são materiais elastoméricos polimerizantes por adição com propriedades hidrófilas, alta resistência contra ruptura, precisão dimensional e alta capacidade de recuperação após deformação.

Áreas de aplicação

Panasil® Putty (Putty, Putty Fast, Putty Soft) é usado como material primário para:

- técnica de moldagem corretiva (de duas etapas)
- técnica de sanduiche (de uma etapa)

Técnica de moldagem corretiva mediante o uso de uma folha espaçadora

o ou como material de moldagem para a formação de rebordos funcionais

Grupo alvo de pacientes

Pacientes que recebem tratamento como parte de um procedimento odontológico.

Advertências

Não utilizar materiais de moldagem Panasil® para moldagens por reembasamento temporárias.

Não utilizar os materiais de moldagem Panasil® com siliconas polimerizantes por condensação, Vinylsiloxanether*, poliéteres ou polisulfetos.

Materiais de moldagem Panasil® Putty não são apropriados em moldagens de precisão quando usados só.

Sustâncias potencialmente alergênicas

Composto de platina, 4-metoxifenol.

Medidas de precaução

Não utilizar após a data de vencimento.

As reações alérgicas normalmente não são causadas por materiais de moldagem; no entanto, uma reação alérgica não pode ser descartada no caso de pessoas sensíveis.

Em caso de dúvidas, recomendamos realizar um teste de alergia antes da utilização. Não utilizar o material no caso de alergias conhecidas a qualquer um dos ingredientes ou no caso de alergias de contato.

Não deixar vestígios do material de moldagem no sulco ou na cavidade oral.

Não ingerir o material! Em caso de ingestão acidental do material: se surgir um ou persistirem problemas, consultar um médico.

Evitar o contato com os olhos. Em caso de contato acidental com os olhos: imediatamente enxaguar bem com ducha de produtos ou água. Se surgir um ou persistirem problemas, consultar um médico.

O uso de produtos contendo enofore ativo, cloreto de alumínio ou nitrógeno antes da moldagem (fios de retração com sulfato de ferro, material de moldagem de polisulfetos, etc.) podem interferir na reação de presa do material de moldagem (vinilpolisiloxano). Após a aplicação destes materiais é necessário uma limpeza minuciosa destas superfícies, a fim de eliminar todos os vestígios. Não utilizar luvas de látex.

Não trocar as tampas dos recipientes da catalyst paste e da base paste ou as respectivas colheres de dosa- gem, para mistura manual.

Para assegurar a união ideal entre os dois materiais, após o posicionamento de prova, a moldagem preliminar deve- se ver enaguada com água e seca antes que o material de correção seja aplicado. Ambas as etapas da técnica de moldagem corretiva (impresões preliminar e moldagem corretiva) devem ser realizadas em sequência rápida.

As fazer moldagem de superfícies adjacentes irregulares e com grandes lacunas interdentais, deve-se proceder usando as técnicas normais de bloqueamento.

Para evitar uma moldeira individual, certificar-se de manter um espaço suficiente entre a parede da moldeira e os dentes ou a mandíbula.

Para evitar danos ambientais, não eliminar na canalização ou nos rios ou lagos.

Evitar o contato com as roupas, pois o material não pode ser removido mediante lavagem a seco.

Nota

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Moldeira: Preparação e verniz adesivos

Geralmente, todos os tipos convencionais de moldeira podem ser usados, desde que a pressão acumulada necessária para a obtenção de uma impressão seja suficientemente alta.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.

Para obter moldagens perfeitas, a temperatura do produto não deverá diferir consideravelmente de 23°C (74°F). Caso contrário, os tempos de processamento e de permanência podem ser influenciados.