

	ESPECIFICACIÓN DE PRODUCTO / <i>PRODUCT SPECIFICATION</i>	EP-1955
	LÍNEA CLÍNICA / <i>CLINIC LINE</i>	Revisión: 07
		21.10.2020
		Página 1 de 2

1 PRODUCTO / <i>PRODUCT</i>
Ventura Dual Core Built

2 DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	
Tipo de material / Type of material	Composite fluido de curado dual para reconstrucción de muñones Flowable dual curing core build-up composite
Clase de material / Class of material	Composite de curado dual basado en dimetacrilatos con relleno Dual curing composite based on dimethacrylates with fillers.
Clasificación / Classification	Producto Sanitario de Clase IIa / Class IIa Medical Device CE 0482
Norma / Standard	EN ISO 4049:2019 (Tipo 2, clase 3 / type 2, class 3).

3 COMPOSICIÓN TÍPICA / <i>TYPICAL COMPOSITION</i>
- Mezcla de metacrilatos poli y difuncionales / <i>Mixture of poly- and difunctional methacrylates</i> - Relleno de vidrio de bario / <i>Barium glass filler</i> - Sílice pirogénica / <i>Fumed silica</i> - Catalizador, estabilizadores / <i>Catalyst, stabilizers</i>

4 MATERIAL DE RELLENO / FILLING MATERIAL	
Material de relleno en peso / Total filler content (by weight)	66 %
Material de relleno en volumen / Total filler content (by volume)	46 %

5 PROPIEDADES FÍSICAS / <i>PHYSICAL PROPERTIES</i>		
PARÁMETRO <i>PARAMETER</i>	VALOR TÍPICO <i>TYPIC VALUE</i>	REQUERIMIENTOS ISO 4049 <i>REQUIREMENTS ISO 4049</i>
Densidad / <i>Density (20°C – 68 °F)</i>	1,70 g/cm ³	-----
Resistencia a la compresión / <i>Compression strength</i>	330 MPa	-----
Resistencia a la flexión (transversal) / <i>Flexural (transverse) strength</i>	≥ 130 MPa	≥ 80 MPa
Módulo de flexión / <i>Flexural modulus</i>	> 5000 MPa	-----
Dureza Barcol / <i>Barcol hardness</i>	> 65	-----
Radio-opacidad / <i>Radio-Opacity</i>	> 200 % Plato-Al / <i>Al-Plate</i>	> 200 % Plato-Al / <i>Al-Plate</i>
Contracción lineal de polimerización <i>Linear polymerisation shrinkage</i>	< 0,8 %	-----

	ESPECIFICACIÓN DE PRODUCTO / <i>PRODUCT SPECIFICATION</i>	EP-1955
	LÍNEA CLÍNICA / <i>CLINIC LINE</i>	Revisión: 07
		21.10.2020
		Página 2 de 2

6 PROPIEDADES DE TRABAJO / <i>WORKING PROPERTIES</i>		
PARÁMETRO <i>PARAMETER</i>	VALOR TÍPICO <i>TYPICAL VALUE</i>	REQUERIMIENTOS ISO 4049 <i>REQUIREMENTS ISO 4049</i>
Tiempo de mezclado <i>Mixing time</i>	N/A (AUTOMIX)	-----
Tiempo de trabajo (incl. mezclado, 23°C; 74°F) <i>Working time (incl. mixing time 23°C; 74°F)</i>	>2:00 min	> 90 s
Tiempo de fotopolimerización recomendado <i>Recommended light curing time</i>	40 s	-----
Tiempo de fraguado (37°C; 99°F; sin luz, aire excluido) <i>Setting time (37°C; 99°F; without any light, air excluded)</i>	<3:00	-----
Profundidad de polimerizado (40 s) / <i>Depth of cure (40 s)</i>	> 1,5 mm > 1 mm White-opaque	> 1,5 mm > 1 mm White-opaque

7 ALMACENAMIENTO / <i>STORAGE</i>	
Temperatura de almacenamiento recomendada / <i>Recommended storage temperature</i>	< 20 °C – 68 °F Almacenar jeringas no usadas en frigorífico / <i>Store unopened material in the refrigerator</i>
Vida media / <i>Shelf life</i>	18 meses / 18 months