	ESPECIFICACIÓN DE PRODUCTO / <i>PRODUCT SPECIFICATION</i>	EP-1955
	LÍNEA CLÍNICA / <i>CLINIC LINE</i>	Revisión: 02
		29.01.2018
		Página 1 de 2

1 PRODUCTO / *PRODUCT*

Ventura Dual Core Built

2 DESCRIPCIÓN / *DESCRIPTION*

Tipo de material / <i>Type of material</i>	Composite fluido de curado dual para reconstrucción de muñones <i>Flowable dual curing core build-up composite</i>
Clase de material / <i>Class of material</i>	Composite de curado dual basado en dimetacrilatos con relleno <i>Dual curing composite based on dimethacrylates with fillers.</i>
Clasificación / <i>Classification</i>	Producto Sanitario de Clase IIa / <i>Class IIa Medical Device CE 2460</i>
Norma / <i>Standard</i>	EN ISO 4049:2009

3 COMPOSICIÓN TÍPICA / *TYPICAL COMPOSITION*


- Mezcla de metacrilatos poli y difuncionales / *Mixture of poly-and difunctional methacrylates*
- Relleno de vidrio de bario / *Barium glass filler*
- Sílice pirogénica / *Fumed silica*
- Catalizador, estabilizadores / *Catalyst, stabilizers*

4 MATERIAL DE RELLENO / *FILLING MATERIAL*

Material de relleno en peso / <i>Total filler content (by weight)</i>	66 %
Material de relleno en volumen / <i>Total filler content (by volume)</i>	46 %

5 PROPIEDADES FÍSICAS / *PHYSICAL PROPERTIES*

PARÁMETRO <i>PARAMETER</i>	VALOR TÍPICO <i>TIPIC 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: 02
		29.01.2018
		Página 2 de 2

6 PROPIEDADES DE TRABAJO / *WORKING PROPERTIES*

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 <i>White-opaque</i>	> 1,5 mm > 1 mm <i>White-opaque</i>

7 ALMACENAMIENTO / *STORAGE*

Temperatura de almacenamiento recomendada / <i>Recommended storage temperature</i>	< 12 °C – 53,6 °F Almacenar jeringas no usadas en frigorífico / <i>Store unopened material in the refrigerator</i>
Vida media / <i>Shelf life</i>	24 meses / <i>24 months</i>