



# MANIFill Flow V

HIGH VISCOSITY FLOWABLE COMPOSITE

Polymer-based Dental  
Restorative Material  
**MADE IN GERMANY**



**MANIFill Flow V**  
HIGH VISCOSITY FLOWABLE COMPOSITE

**MANI MEDICAL GERMANY GMBH**  
Dipl.-Ing. Fritz Jan Mästel  
01191 Röschweg 44 Hofe / Germany  
8048 Zürich / Switzerland

# MANI

Die lichthärtenden ManiFill Flow Composites – einfaches Handling dank verschiedener Viskositäten. **MANIFill Flow V 77%** Füllstoffgehalt kombiniert sowohl hervorragende Fließfähigkeit als auch hohe Viskosität. Es ist ein hoch röntgenopakes Komposit für präzise und minimalinvasive Restaurationen.

## INDIKATIONEN

- ▼ Fissurenversiegelung
- ▼ Klasse-V-Füllungen
- ▼ Minimalinvasive Füllungen der Klassen I, II und III
- ▼ Korrektur von Schmelzdefekten
- ▼ Ausblocken von Hinterschneidungen
- ▼ Kleine Form- und Farbkorrekturen am Zahnschmelz

---

## PRODUKTMERKMALE

- ▼ Einfache und komfortable Anwendung
  - ▼ Kein Nachtropfen – einfache und hochpräzise Anwendung
  - ▼ Ausgezeichnete physikalische Eigenschaften
  - ▼ Natürlich ästhetische Restaurationen
  - ▼ Hohe Biokompatibilität, vollständig Bis-GMA-frei
- 

# STEP BY STEP

## 1 VORBEREITUNG DER KAVITÄT

Mit fluoridfreier Polierpaste reinigen.

## 2 KAVITÄTSPRÄPARATION

Zahnhartsubstanzschonend präparieren, Schmelzränder im Frontzahnbereich anschrägen, im Seitenzahnbereich keine Abschrägungen vornehmen. Kavität mit Wasserspray reinigen und trocknen. Trockenlegung erforderlich, Kofferdam empfohlen.

## 3 PULPASCHUTZ/ UNTERFÜLLUNG

Bei sehr tiefen Kavitäten Calciumhydroxid-Präparat verwenden.

## 4 APPROXIMALKONTAKT- GESTALTUNG

Transparente Matrize anlegen und fixieren.

## 5 ADHÄSIV-SYSTEM

Ätzen und Bonden gemäß Herstellerangaben.

## 6 KOMPOSITAPPLIKATION

**Spritzen:** Applikationskanüle aufsetzen, Material in max. 2 mm Schichten direkt in die Kavität einbringen, Luftblasen vermeiden.

**Kompulen:** Kompule in Dispenser einsetzen, Material langsam und gleichmäßig in die Kavität einbringen, max. Schichtstärke 2 mm.

## 7 AUSHÄRTUNG

Jede Schicht 40 Sekunden mit Polymerisationsgerät aushärten, Lichtleiter nahe an die Oberfläche halten.

## 8 AUSARBEITUNG

Nach Polymerisation sofort ausarbeiten und polieren, Frühkontakte und unerwünschte Artikulationsbahnen entfernen.

# MANIFill Flow V IM VERGLEICH

## MESSUNGEN\*

	MANIFill Flow V	Wettbewerber 1	Wettbewerber 2	Wettbewerber 3
E-Modul	12316 MPa <sup>1)</sup>	4772 MPa <sup>1)</sup>	3748 MPa <sup>1)</sup>	8946 MPa <sup>2)</sup>
Biegefestigkeit	144 MPa <sup>1)</sup>	133 MPa <sup>1)</sup>	106 MPa <sup>1)</sup>	116 MPa <sup>2)</sup>
Vickers-Härte	794 MPa <sup>1)</sup>	327 MPa <sup>1)</sup>	225 MPa <sup>1)</sup>	609 MPa <sup>2)</sup>
Druckfestigkeit	431 MPa <sup>1)</sup>	384 MPa <sup>1)</sup>	372 MPa <sup>1)</sup>	290 MPa <sup>2)</sup>
Polymerisations- schrumpfung <sup>2)</sup>	3,5%	4,1%	4,4%	n/a

MANIFill Flow V überzeugt mit besten Messwerten im vergleichbaren Markt.

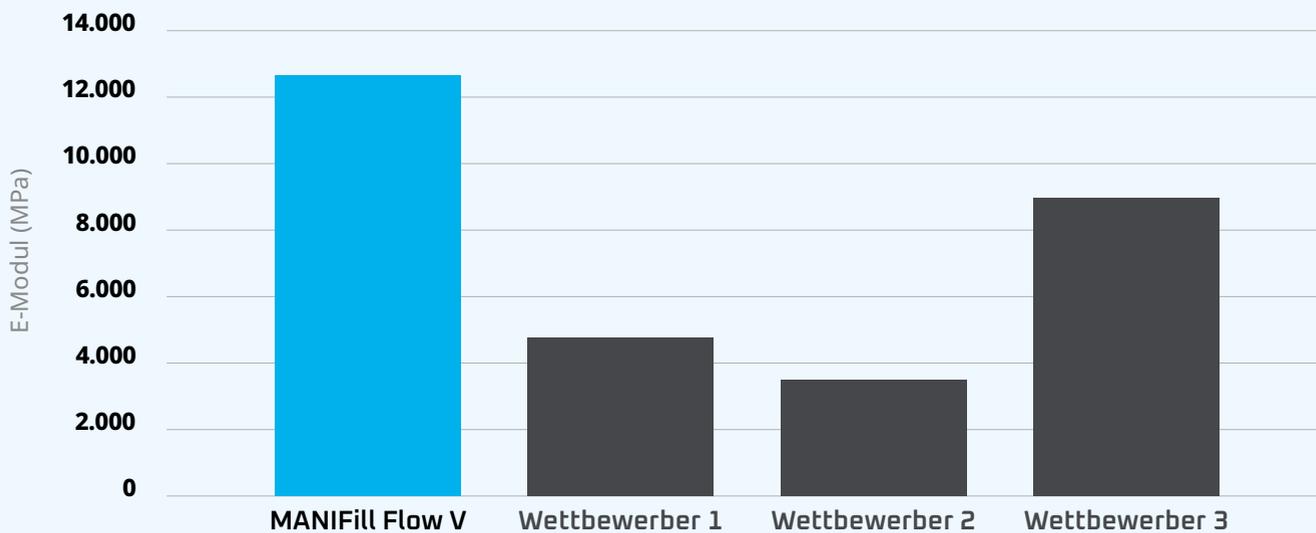
<sup>1)</sup> Die Messungen wurden vom Fraunhofer Institut in Dresden durchgeführt.

<sup>2)</sup> Interne Messung.

\* Alle technischen Daten sind Mittelwerte und können in jeder Liefercharge leicht variieren.

# ELASTIZITÄTSMODUL

Die Messungen wurden vom Fraunhofer Institut in Dresden durchgeführt.



# PHYSIKALISCHE DATEN\*

Vickers Härte	Biegefestigkeit	E-Modul
794 MPa	144 MPa	12316 MPa
Druckfestigkeit	Füllstoffgehalt	Röntgenopazität
431 MPa	Ca. 77%	210% AI

\* Alle technischen Daten sind Mittelwerte und können in jeder Liefercharge leicht variieren.

Verfügbare Farbtöne

**A1 / A2 / A3 / A3,5 / B1 / Clear / Universal**

Inhalt

✓ **2g Spritze inkl. 10 Applikationsspitzen**

✓ **16 Kompulen à 0,25g = 4g**



eIFU ↑



**MANI MEDICAL GERMANY GmbH**

Hertha-Sponer-Straße 2  
61191 Rosbach v.d. Höhe

[www.mani-germany.com](http://www.mani-germany.com)

# MANI