Gebrauchsinformation: Information für den Patienten

selenase® RP Tabletten

Wirkstoff: Natriumselenit-Pentahydrat
79 µ[mikro]g Selen pro Tablette

Lesen Sie die gesamte Packungsbeilage sorgfältig durch, bevor Sie mit der Einnahme dieses Arzneimittels beginnen, denn sie enthält wichtige Informationen.

– Heben Sie die Packungsbeilage auf. Vielleicht möchten Sie diese später nochmals lesen.

– Wenn Sie weitere Fragen haben, wenden Sie sich an Ihren Arzt, Apotheker oder das medizinische Fachpersonal.

– Dieses Arzneimittel wurde Ihnen persönlich verschrieben. Geben Sie es nicht an Dritte weiter. Es kann anderen Menschen schaden, auch wenn diese die gleichen Beschwerden haben wie Sie.

– Wenn Sie Nebenwirkungen bemerken, wenden Sie sich an Ihren Arzt, Apotheker oder das medizinische Fachpersonal. Dies gilt auch für Nebenwirkungen, die nicht in dieser Packungsbeilage angegeben sind, siehe Abschnitt 4.

Was in dieser Packungsbeilage steht:

1. Was sind selenase® RP Tabletten und wofür werden sie angewendet?

2. Was sollten Sie vor der Einnahme von selenase® RP Tabletten beachten?

3. Wie sind selenase® RP Tabletten einzunehmen?

4. Welche Nebenwirkungen sind möglich?

5. Wie sind selenase® RP Tabletten aufzubewahren?

6. Inhalt der Packung und weitere Informationen

1. Was sind selenase® RP Tabletten und wofür werden Sie angewendet?

selenase® RP Tabletten sind ein Spurenelement-Präparat.

Anwendungsgebiet:
Nachgewiesener Selenmangel, der ernährungsmäßig nicht behoben werden kann.

Ein Selenmangel kann auftreten bei:
– Maldigestions- und Malabsorptionszuständen (Störung der Verdauung und Verdauungsschwäche),
– Fehl- und Mangelernährung.

2. Was sollten Sie vor der Einnahme von selenase® RP Tabletten beachten?

selenase® RP Tabletten dürfen nicht eingenommen werden
– wenn Sie allergisch gegen Natriumselenit-Pentahydrat oder einen der in Abschnitt 6. genannten sonstigen Bestandteile dieses Arzneimittels sind
– bei Selenvergiftungen.

selenase® RP Tabletten enthält Sorbitol.
Dieses Arzneimittel enthält 40 mg Sorbitol pro Tablette.

Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen
Bitte sprechen Sie mit Ihrem Arzt oder Apotheker oder dem medizinischen Fachpersonal bevor Sie selenase® RP Tabletten einnehmen.

Einnahme von selenase® RP Tabletten zusammen mit anderen Arzneimitteln
Informieren Sie Ihren Arzt oder Apotheker, wenn Sie andere Arzneimittel einnehmen / anwenden, kürzlich andere Arzneimittel eingenommen / angewendet haben oder beabsichtigen andere Arzneimittel einzunehmen / anzuwenden.

Das in selenase® RP Tabletten enthaltene Natriumselenit-Pentahydrat kann bei gleichzeitiger Einnahme von Mineralstoffen bzw. Spurenelementen deren Wirksamkeit herabsetzen. Die gleichzeitige Einnahme von Vitamin C sollte vermieden werden.

Schwangerschaft, Stillzeit und Fortpflanzungsfähigkeit
Bei bestimmungsgemäßer Anwendung besteht es keine Einschränkung.

Wenn Sie schwanger sind oder stillen, oder wenn Sie vermuten schwanger zu sein oder beabsichtigen schwanger zu werden, fragen Sie vor der Einnahme dieses Arzneimittels Ihren Arzt oder Apotheker um Rat.

Kinder und ältere Menschen
Bei bestimmungsgemäßer Anwendung besteht keine Einschränkung.

Verkehrstüchtigkeit und das Bedienen von Maschinen
Es sind keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen erforderlich.

Wichtige Informationen über bestimmte sonstige Bestandteile von selenase® RP Tabletten
Dieses Arzneimittel enthält Sorbitol. Bitte nehmen Sie selenase® RP Tabletten erst nach Rücksprache mit Ihrem Arzt ein, wenn Ihnen bekannt ist, dass Sie unter einer Unverträglichkeit gegenüber bestimmten Zuckern leiden.

selenase® RP Tabletten enthält Natrium.
Dieses Arzneimittel enthält weniger als 1 mmol (23 mg) Natrium pro Tablette, d.h., es ist nahezu „natriumfrei“.

3. Wie sind selenase® RP Tabletten einzunehmen?
Nehmen Sie dieses Arzneimittel immer genau nach Absprache mit Ihrem Arzt ein. Fragen Sie bei Ihrem Arzt oder Apotheker nach, wenn Sie sich nicht sicher sind.

Die empfohlene Dosis beträgt:
1 Tablette täglich einnehmen. Auf Anweisung des Arztes kann die Dosis kurzfristig auf 4 Tabletten täglich (ca. 300 µ[mikro]g Selen) erhöht werden.

Art der Anwendung:
Nehmen Sie selenase® RP Tabletten mit etwas Flüssigkeit ein – vorzugsweise einem Glas Wasser.

Dauer der Anwendung:
Die Behandlung sollte bis zur Normalisierung des Selenstatus erfolgen (Selen im Plasma 80 – 120 µ[mikro]g/l, im Vollblut 100 – 140 µ[mikro]g/l). Eine regelmäßige Prüfung des Selenspiegels in angemessenen Abständen ist empfehlenswert.

Wenn Sie weitere Fragen zur Einnahme dieses Arzneimittels haben, fragen Sie Ihren Arzt, Apotheker oder das medizinische Fachpersonal.

4. Welche Nebenwirkungen sind möglich?
Bei bestimmungsgemäßem Gebrauch sind Nebenwirkungen bisher nicht bekannt.

Meldung von Nebenwirkungen
Wenn Sie Nebenwirkungen bemerken, wenden Sie sich an Ihren Arzt, Apotheker oder das medizinische Fachpersonal. Dies gilt auch für Nebenwirkungen, die nicht in dieser Packungsbeilage angegeben sind. Sie können Nebenwirkungen auch direkt dem

Bundesinstitut für Arzneimittel und Medizinprodukte
Abt. Pharmakovigilanz
Kurt-Georg-Kiesinger-Allee 3
D-53175 Bonn
Website: www.bfarm.de

anzeigen. Indem Sie Nebenwirkungen melden, können Sie dazu beitragen, dass mehr Informationen über die Sicherheit dieses Arzneimittels zur Verfügung gestellt werden.

5. Wie sind selenase® RP Tabletten aufzubewahren?

Nicht über 30 °C lagern!

Bewahren Sie dieses Arzneimittel für Kinder unzugänglich auf.

Sie dürfen das Arzneimittel nach dem auf der Durchdrückpackung und dem Umkarton nach „Verwendbar bis“ angegebenen Verfalldatum nicht mehr verwenden.

6. Inhalt der Packung und weitere Informationen

Was selenase® RP Tabletten enthalten
Der Wirkstoff ist Natriumselenit-Pentahydrat.
1 Tablette enthält 263 µ[mikro]g Natriumselenit-Pentahydrat, entsprechend 79 µ[mikro]g Selen.

Die sonstigen Bestandteile sind:
Mikrokristalline Cellulose, Sorbitol (Ph. Eur.), Povidon K25, Magnesiumstearat (Ph. Eur.), Stearinsäure.

Wie selenase® RP Tabletten aussehen und Inhalt der Packung
Durchdrückpackungen aus PVC/PE/PVDC- und Aluminiumfolie mit weißen Tabletten.

Originalpackung mit 50 Tabletten (N2)
Originalpackung mit 100 Tabletten (N3)

Es werden möglicherweise nicht alle Packungsgrößen in den Verkehr gebracht.

Pharmazeutischer Unternehmer und Hersteller
biosyn Arzneimittel GmbH
Schorndorfer Straße 32
70734 Fellbach
Tel. (0711) 575 32 00
Fax (0711) 575 32 99
E-Mail: info@biosyn.de
www.biosyn.de

Diese Packungsbeilage wurde zuletzt überarbeitet im Dezember 2020.

Verschreibungspflichtig

Zul.-Nr. 17280.00.00