

Verarbeitung im Gießverfahren

Mischungsverhältnis 10 : 7

Empfohlenes Mischungsverhältnis: 10 g Pulver mit 7 g Flüssigkeit. Freie Dosierung ist möglich, eine Gewährleistung der physikalischen Materialeigenschaften ist jedoch nur bei Abwiegen der Komponenten gegeben.

Vorbereitung:

Die in Wachs aufgestellten Zähne durch ein Gips- oder Silikonvorgusslagergerüst fixiert. Die Vorgüsse, das Modellgerüst und die Zähne werden sorgfältig durch Abbrühen von Wachsresten gereinigt.

Das Gipsmodell muss gewässert werden, damit während der Druckpolymerisation keine Luft aus dem Gips in den Kunststoff gepresst wird und Blasen entstehen.

Isolierung:

Das Modell und die Gipsvorwälle werden zweimal dünn mit Alginatisierung bestrichen, **wobei bei der zweiten Benetzung darauf zu achten ist, dass die erste Schicht noch nicht getrocknet ist.**

GLASIL plus liefert hierbei stets hervorragende Ergebnisse.

Wichtig: Die Alginatisierung muss vor erstem Kontakt mit Kunststoff gut getrocknet sein, um eventuellen Weißverfärbungen an den Basisflächen vorzubeugen.

Verarbeitung:

Die Flüssigkeit im Anmischgefäß vorlegen und die entsprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Bei freier Dosierung so viel Pulver einstreuen, wie nötig ist, um die vorhandene Flüssigkeit völlig zu binden. Anschließend mit einem breiten Spatel gründlich durchmischen. Auf Blasenfreiheit achten.

Nach etwa 30 s Anquellzeit ist der Teig für ca. 2 bis 3 min gießbar. Während der Gießphase wird der Kunststoff in die Vorgüsse eingefüllt. Mit Beginn der plastisch-modellierfähigen Phase wird der Kunststoff standfest, fließt nicht mehr aus den Vorgüssen heraus und ist modellierbar. Die plastisch-modellierfähige Phase beträgt ca. 3 min.

Empfohlene Polymerisation:

Nach maximal 8 Minuten erfolgt die Polymerisation in einem Druckpolymerisationsgerät bei einem Druck von 2-3 bar und einer Wasserbadtemperatur von 45 °C für ca. 20 min.

Nach Fertigstellung:

Bis zur Inkorporation ist die Prothese in Wasser zu lagern. Grundsätzlich wird eine 24-stündige Wasserlagerung empfohlen um einen weiteren Abbau des Restmonomergehaltes (2,3% gemäß DIN EN ISO 20795-1) zu erreichen und somit eventuellen Geschmacksirritationen vorzubeugen.

Aufbewahrungs- und Sicherheitshinweise:

Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Nicht über 25°C (77°F) lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Behälter nach Gebrauch stets gut verschließen. Von Hitze / Funken / offener Flamme / heißen Oberflächen fernhalten. Nicht rauchen. Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zu führen. Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar, Verbrennungen möglich. Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen. Einatmen von Staub / Rauch / Gas / Nebel / Dampf / Aerosol vermeiden. Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen. Bei Kontakt mit der Haut: mit viel Wasser und Seife waschen.

Weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt beachten!

Fertiges Medizinprodukt: Geschmacksirritationen oder Verletzungen durch Bruch des Produktes möglich. Kontakt mit Alkohol, Kaffee, Tabakrauch oder bestimmten Medikamenten kann zu Verfärbungen führen.

Entsorgung:

Entsorgung gemäß behördlichen Vorschrift. Einzelkomponenten nicht im Hausmüll oder Kanalisation entsorgen. Vollständig polymerisierter Kunststoff kann hingegen im Hausmüll entsorgt werden.

Rückmeldungen:

Schwerwiegende Vorfälle, welche in direktem Zusammenhang mit dem Produkt stehen, müssen vom Anwender/Patienten dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie auftraten, unter Angabe der Chargen- und Artikelnummer gemeldet werden.



DENTAL
KONTOR



Dental Kontor GmbH
Amalienstraße 62
46537 Dinslaken
Tel. 02064 625 95 30
www.dentalkontor.de



retec® Kunststofftechnik GmbH
Industriestraße 2
61191 Rosbach



Rev. 2022-07K



DENTAL
KONTOR



Vielen Dank, dass Sie sich für V-1 PRESS, den universellen Injektionskunststoff entschieden haben.

V-1 PRESS ist der Allrounder für Prothesen die im Injektionsverfahren hergestellt werden. Daneben eignet sich das Material ebenfalls vorzüglich für die Gießtechnik. Damit Sie mit diesem Produkt stets hervorragende Resultate erzielen, möchten wir Sie bitten diese Gebrauchsanweisung sorgfältig durchzulesen.

Made in Germany

Indikationen:

- Totale Ober- und Unterkieferprothesen im Injektionsverfahren
- Komplettierung von Modellgussprothesen
- partielle oder totale Unterfütterung (indirekte Anwendung)
- Ergänzungen und Reparaturen

Gegenanzeigen / Kontraindikationen:

Patientenkontakt mit dem unpolymersierten Kunststoff oder deren Einzelkomponenten ist kontraindiziert. Bei erwiesener Allergie gegen einen oder mehrere Bestandteile des Produktes ist von einer Verwendung abzusehen.

Material / Zweckbestimmung:

Prothesenbasiskunststoff, Autopolymerisat auf Basis von Methylmethacrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit. Klassifikation gemäß DIN EN ISO 20795-1 Typ 2 Klasse 1 und gemäß Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG Anhang IX Klasse IIa für herausnehmbaren und für fest-sitzenden Zahnersatz.

Kurzinfo:

Mischungsverhältnis Pulver / Flüssigkeit	10:7
Anquellphase ca.	30 s*
Befüllung des Injektionssystems nach ca.	3 min*
Injektion nach ca.	4-5 min*
Polymerisation (2-3 bar, 45-50 °C) ca.	7 min**

* Die Zeitangaben beziehen sich auf eine Material- und Raumtemperatur von 23 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern diese Zeiten.

** Die Angabe der 7 min bezieht sich auf eine vorangehende Arbeitszeit von bis 8 min. Die Zeit im Druckgefäß sollte bis zur 15 Minute nach dem Mischen andauern.

Eigenschaften:

- universelle Anwendung
- sehr gute Fließfähigkeit
- sehr hohe Passgenauigkeit
- systemunabhängige Verwendung
- Cadmium frei
- geprüfte und zertifizierte Biokompatibilität
- Phthalat und BPA frei

V-1 PRESS haftet nicht an hochvernetzten synthetischen Zähnen. Synthetische Zähne müssen vorbehandelt (angeraut) werden und/ oder mit mechanischen Retentionen versehen werden.

Verarbeitung im Injektionsverfahren

Verarbeitung mit dem Palajet® System

(Palajet® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Heraeus Kulzer GmbH, Hanau)

Vorbereitung:

Die ausmodellerte Prothese wird mit Gips (Klasse III) im Unterteil der Kuvette (ohne Führungsstifte) eingebettet, so dass der Injektionskanal 7 mm) an der dicksten Stelle der Prothesenbasis (OK-Tuberculum maxillae, UK-Trigonum retromolare) angelegt werden kann. Den Entlüftungskanal (Ø 3 mm) am entgegengesetzten Tuberculum maxillae bzw. Trigonum retromolare des Injektionskanals ansetzen. Dabei die kürzeste Entfernung zum Entlüftungskanal wählen.

Die Gipsoberfläche mit V-1 PRESS isolieren. Kuvette schließen und Kuvettenschließbringe ohne Hammer

aufsetzen. Kuvette bis über die Zahnreihen mit Gips auffüllen. Nach Aushärtung Gips isolieren und Kuvette bündig mit Gips ausgießen. Zur Entfernung des Wachses, Kuvette ohne Kuvettenschließbringe in heißes Wasser (ca. 80 °C) stellen und ca. 5 min. belassen. Nach dem Öffnen der Kuvette, Wachsreste mit heißem Wasser (ohne chemische Zusätze) entfernen.

Den heißen Gips an den Kontaktflächen zu V-1 PRESS zweimal dünn (jede Schicht trocknen lassen) mit GLASIL plus isolieren (Pfützenbildung vermeiden). Nur so wird eine einwandfreie Aushärtung von V-1 PRESS auf dem Modell sichergestellt. Nach Isolieren des Gipses die Basalflächen der Zähne mit einem groben Diamanten anrauen und Schleifstaub entfernen. Kuvettenhälften schließen und die Kuvettenschließbringe fest aufsetzen (nur drehen) und in den Palajet® einsetzen.

Verarbeitung:

V-1 PRESS wird in einem Mischungsverhältnis von 10:5 (30 g Pulver und 15 g Flüssigkeit) angemischt. Dies entspricht der Menge einer totalen Prothese normaler Größe.

Die Flüssigkeit im Anmischgefäß vorlegen und die ent-

sprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Anschließend mit einem breiten Spatel gründlich durchmischen. Auf Blasenfreiheit achten.

Den Kunststoffteig in einem dünnen Strahl in den vorbereiteten Füllzylindereinsatz gießen. Anmischbecher nicht am Rand des Füllzylindereinsatzes abstreifen. Der Injektionszeitpunkt ist erreicht, sobald der Teig eine stumpfe Oberfläche aufweist. Füllzylinder schließen, in den Palajet® einschrauben und Kuvette mit dem Zentrierrad fixieren.

Die Druckeinheit vorziehen und durch Umlegen des Kipphebels nach oben den Injektionsvorgang auslösen. Nach Austritt des Kunststoffes am Entlüftungskanal, ist die Kuvette ausreichend mit Material gefüllt. Entlüftungsverschluss schließen.

Kuvette mit injiziertem V-1 PRESS unter Druck im Gerät belassen.

Die Kuvette nach 5 Minuten aus dem Injektionsgerät nehmen, auf dem Kuvettenablagekorb platzieren und im Drucktopf bei 45 °C und einem Druck von 2 bar für ca. 20 Minuten polymerisieren.

Ausbetten:

Nach der Polymerisation wird die Kuvette aus dem Drucktopf entnommen. Vor dem Ausbetten der Prothese die Kuvette auf Raumtemperatur abkühlen lassen (30-60 min).

Den Gips mit einem Kunststoffhammer (keinen Metallhammer verwenden) aus den Kuvettenhälften heraustrennen. Vor Abheben der Prothese vom Modell Schlussokklusion überprüfen.

Verarbeitung im Injektionsverfahren

Verarbeitung mit dem UniPress® System

(UniPress® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Schütz-Dental GmbH, Rosbach)

Vorbereitung:

Den Gips an den Kontaktflächen zu V-1 PRESS zweimal dünn (jede Schicht trocknen lassen) mit GLASIL plus isolieren (Pfützenbildung vermeiden). Nur so wird eine einwandfreie Aushärtung von V-1 PRESS auf dem

Modell sichergestellt.

Die Temperatur der Gipsoberfläche der Kuvettenhälften sollte 30 °C bis 40 °C betragen.

Nach Isolieren des Gipses die Basalflächen der Zähne, wie bei Kaltpolymerisaten üblich, anrauen, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer benetzen.

Verarbeitung:

V-1 PRESS wird in einem Mischungsverhältnis von 10:5 angemischt. Für eine durchschnittliche Prothese werden 34 g Pulver und 17 g Flüssigkeit angemischt. Die Flüssigkeit im Anmischgefäß vorlegen und die entsprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Anschließend mit einem breiten Spatel gründlich durchmischen. Auf Blasenfreiheit achten.

Den Kunststoffteig in einem dünnen Strahl in den vorbereiteten UniPress® Zylinder eingießen. In zähplastischer Konsistenz wird der Kunststoff jetzt in die vorbereitete UniPress® Kuvette injiziert. Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 8 Minuten abgeschlossen sein.

Polymerisation:

Tellerfedersystems im UniPress® System statt. Nach maximal 20 Minuten kann die Prothese ausgebettet werden.