

Wasser stellen, die Wärmequelle abstellen und 15 min warten. Danach das Wasser wieder zum Kochen bringen und nochmals 10 min unter Kochen polymerisieren. Selbstverständlich sind auch alle anderen Polymerisationstechniken mit diesem Heißpolymerisat möglich.

### **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 (0,8% gemäß DIN EN ISO 20795-1) zu erreichen und somit eventuellen Geschmacksirritationen vorzubeugen.

### **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.

### **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 zuführen. 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.



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



# V-A CRYL 100

**Vielen Dank, dass Sie sich für V-A CRYL 100, den Hightech-Kunststoff entschieden haben. V-A CRYL 100 ist denkbar unkompliziert in der Anwendung und eignet sich neben dem Press- / Stopfverfahren ebenfalls vorzüglich für die Injektionstechnik. Damit Sie mit diesem Produkt stets hervorragende Resultate erzielen, möchten wir Sie zunächst bitten diese Gebrauchsanweisung sorgfältig durchzulesen.**

Made in Germany

## Indikationen:

- Totale Ober- und Unterkieferprothesen im Press- / Stopfverfahren
- Totale Ober- und Unterkieferprothesen im Injektionsverfahren

## 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, Kurzzeit-Heißpolymerisat auf Basis von Methylmethacrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit. Klassifikation gemäß DIN EN ISO 20795-1 Typ 1 Klasse 1 und gemäß Medizinprodukterichtlinie 93/42/EWG Anhang IX Klasse IIa für herausnehmbaren und für festsitzenden Zahnersatz.

## Kurzinfo:

Mischungsverhältnis Pulver / Flüssigkeit	10:4
Anquellphase ca.	10 min *
Verarbeitungs- und Pressphase (Stopfzeit) ca.	30 min *
Polymerisieren bei 95°C	20 min *

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

## Eigenschaften:

- einfache Verarbeitung
- sehr gute Fließfähigkeit
- hohe Passgenauigkeit und garantiert qualitativ hochwertige Ergebnisse
- hervorragende mechanische Werte
- optimale Schleimhautverträglichkeit durch geringen Restmonomergehalt
- physiologische Farben und absolute Farbstabilität
- Cadmium frei
- geprüfte und zertifizierte Biokompatibilität
- Phthalat und BPA frei

V-A CRYL 100 haftet nicht an hochvernetzten, synthetischen Zähnen. Synthetische Zähne müssen vorbehandelt (angeraut) werden und/oder mit mechanischen Retentionen versehen werden.

## Mischungsverhältnis 10 : 4

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 Küvette sauber ausbrühen und anschließend abdampfen, um Wachsreste zu entfernen. Die Gipsoberflächen 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 ent-

sprechende 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 10 - 20 Minuten Anquellzeit beginnt die Stopfzeit (der Teig sollte nicht mehr klebrig sein). Anschließend wird der Kunststoffteig homogen geknetet. Der Teig ist innerhalb weiterer ca. 30 Minuten zu verarbeiten. (Ende der Stopfzeit)

## Pressen:

Den Kunststoffteig mit Überschuss in die abgekühlte, handwarme Küvette einlegen. Die Küvette langsam schließen und den Küvettenpressdruck kontinuierlich erhöhen. Den Pressdruck nach Küvettenabschluss 10 min beibehalten. Probepressen ist durch die gute plastische Konsistenz des Teiges nicht erforderlich.

## Empfohlene Polymerisation:

**Die Küvette mit Spannbügel in kochendes Wasser stellen** (pro Küvette ca. 3 Liter Wasser) und 20 min unter Kochen polymerisieren. Sehr dickere Stücke und Arbeiten mit großem Querschnitt in kochendes