

## DE GEBRAUCHSANWEISUNG

### Schnellhärtender Modellierkunststoff

Poly Resin ist ein schnellhärtender Modellierkunststoff, geeignet bei:

- Konuskronen und Variation der Teleskopkronen bei Sekundärteilen (Konuskronen, Teleskopkronen, RSS-Geschiebe, Riegelkonstruktionen, Ankerbandkronen ect.),
- bei Inlays, Subligualbügeln und Palatinalkonstruktionen, Verbindungsteilen, Klammern,
- bei Klebebrücken,
- als Lötfixierung bei der Einbettung.

#### Abbindezeit:

(23°C): 4,0 Minuten

#### Biegefestigkeit:

(37°C, 10 Min.): > 650 Kgf/cm<sup>2</sup>

#### Abbindeschumpfung:

(23°C) 30 Min.: ~ 0,5-0,65 %

#### Instrumente und Material:

Kunststoff-Anmischbecher, Pinsel, Papiertücher etc.

#### Pulver und Flüssigkeitspreparation:

In einen Becher Pulver und in einen anderen Becher Flüssigkeit geben.

### Käppchenaufbau:

(am Beispiel einer Außenkronen - Sekundärteil - auf der Konus - Innenkronen - Primärteil)

Benetzen Sie die Spitze des kleinen Pinsels mit Flüssigkeit und nehmen Sie damit etwas Pulver auf. Diese Mischung wird auf die Innenkronen aufgetragen. Wiederholen Sie den Vorgang der Materialaufnahme und -abgabe bis das Käppchen komplettiert ist. Ein Isoliermaterial für die Innenkronen wird nicht benötigt. Reinigen Sie den Pinsel mit Flüssigkeit und einem Papiertuch nach Beendigung der Arbeit oder wenn es während des Auftragens erforderlich wird. Lassen Sie keine Kunststoffrückstände an dem Pinsel.

### Kontrolle der Kroneninnenfläche:

Wenn der Kunststoff auspolymerisiert ist, das Käppchen von der Primärkronen abnehmen. Die Aufnahme erfolgt durch das Drücken am Kunststoffrand. Beim Lösen bekommt der Kunststoff einen matten Charakter. Jetzt können Sie das Material unbeschädigt vom Primärteil abheben.

### Feinbearbeitung:

Das Käppchen wieder auf die Innenkronen

aufsetzen und auf eine gleichmäßige Stärke von etwa 0,3 - 0,4 mm mit einer geeigneten Hartmetallfräse zurückschleifen. Die Ausarbeitung muss mit einer möglichst niedrigen Drehzahl erfolgen, da bei hohen Drehzahlen der Kunststoff zu stark erwärmt wird und es dadurch zu Verformungen kommt. Prüfen Sie die Kronenstärke mit einem Tasterzirkel oder Uhr.

### Wachsmodellation und Verblendfenster:

Die endgültige Kronenform wird mit einem Inlaywachs modelliert. Dann wird das Fenster für die Verblendung und Retentionsperren aufgetragen. Dadurch könnte lediglich die Oberfläche rau werden.

### Einbettung, Vorwärmen und Gießen:

Diese Arbeitsgänge werden üblicherweise nachvollzogen. Für eine Einzelkronen (das Gewicht liegt unter 0,3 g) erfolgt das Vorwärmen ähnlich wie bei der üblichen Wachsmodellation. Bei großen Brücken wird zum Ausbrennen bei ca. 270° C eine Stunde benötigt, bevor auf Gießtemperatur aufgeheizt wird.

### Bitte keine Oberflächen-Entspannungsmittel verwenden!

## GB INSTRUCTIONS FOR USE

### Rapid hardening model resin

Poly Resin fast-curing modeling resin, suitable for:

- for conical caps and variations of the telescope caps for secondary parts (conical caps, telescope caps, RSS-bed, latch constructions, anchor strap caps, etc.)
- for inlays, subligule clip and palatinal constructions, connection parts, clips
- for adhesive bridges
- as soldering fixing for the embedding

#### Physical values

##### Setting time

(23°C), 4 minutes

##### Bending resistance

(37°C, 10 min.), >650 Kgf/cm<sup>2</sup>

##### Setting contraction

(23°C) 30 min., ~ 0,5-0,65 %

#### Instruments and material:

resin mixing cup, brush, tissues, etc.

#### Powder and liquid preparation:

The amount of powder necessary is filled into one cup and drops of liquid into the other.

### Cap construction:

(a outside cap as an example – secondary part – on the conical inside cap – primary part -):

Moisten the top of the small brush with liquid and take up some powder with it. This mixture is applied on the inside cap. Repeat the process of material taking and removing until the cap is complete. An isolation material for the inside cap is not needed. Clean the brush with liquid and a tissue after finishing the work or when necessary during application. Do not leave any resin remains on the brush.

### Controlling the interior area of the cap:

When the resin is hardened by polymerization, take off the cap of the primary cap. Taking up by pressing the resin edge. The resin gets a mat look when removing. Now you can remove the material from the primary part undamaged.

### Precision work:

Put the cap again on the inside cap and grind it back to an even thickness of 0,3 to 0,4 mm with an appropriate carbide milling cutter. The precision work must be done with the lowest

number of revs possible, because the resin is warmed up to much at high numbers of revs and therefore would cause distortions. Check the thickness of the cap with sensor compasses or watch.

### Wax modelling and facing window:

The final cap form is modelled with inlay wax. Then the window for facing and retention barriers are applied. By that only the surface could get rough.

### Embedding, pre-heating and founding:

These processes are carried out in the usual way. For a single cap (weight under 0,3 g) the pre-heating is done similar to the regular wax modelling.

For large bridges about one hour is needed for burning out at about 270°C before the founding temperature is set.

### Do not use any tension reducing media.