

Beschreibung:

DURASPLINT® ist ein hoch-transparentes Autopolymerisat, das sich durch einfaches Anmischen, kontrolliertes Modellieren, ausgezeichnete Standfestigkeit, große Verarbeitungsbreite, einfache Politur und optimales Einschleifen auszeichnet. Die Verbindung zu den meisten bekannten Thermoplasten (Tiefziehfolien) erfolgt auf chemischem Wege. DURASPLINT® ist hergestellt auf Basis von Methylmethacrylat, ist cadmiumfrei und enthält zur Polymerisation tertiäre Amine. Bei sachgerechter Verarbeitung steht es im Hinblick auf seine biologische Verträglichkeit in Übereinstimmung mit der DIN/EN ISO 10993 sowie DIN/EN ISO 7405.

Indikation:

DURASPLINT® ist ausschließlich für den Aufbau adjustierter Oberflächen auf tiefgezogenen Schienen indiziert. In Einzelfällen können jedoch auch komplette Schienen angefertigt werden. Dabei ist jedoch eine gewisse Sprödigkeit im Vergleich zu einer tiefgezogenen Schiene zu berücksichtigen; das sollte beim vorherigen Vermessen der Modelle mit einkalkuliert werden, um Brüche auszuschließen.

Vorbereitung:

Die Herstellung der tiefgezogenen Schienen inkl. der spannungsausgleichenden Isolierfolie ISOFOLAN® erfolgt gemäß den Herstellerangaben. Empfehlenswert ist die Verwendung eines präzisen Druckformgerätes, z.B. BIOSTAR® oder MINISTAR S®. Um thermische Spannungen und Passungenauigkeiten der Schiene durch die Polymerisation von DURASPLINT® zu vermeiden, sollten die Schienen nach dem Tiefziehen nur grob entlang des Modellbodens ausgearbeitet werden. Erst nach erfolgter Polymerisation wird die Schiene vom Modell abgehoben.

Isolierung:

Den Gegenkiefer einmalig mit einer dünnen Schicht KFO-Isoliermittel (REF 8364) benetzen.

Verarbeitung/ Anwendung:

DURASPLINT® wird im RESIMIX®-Becher gemäß den u.a. Empfehlungen angerührt und direkt auf das Schienenmaterial (z. B. DURASOFT® pd oder DURAN®) aufgetragen, bei größeren Aufbauten für Front-/Eckzahnführungen kann ein Silikonvorwall als Modellierhilfe dienen. Kurzes Trockenblasen des Aufbaus entfernt überschüssiges Monomer. Übergänge zur Schiene bzw. anpolymerisierte Stellen (Weißfärbung) können mit Monomer und Pinsel benetzt werden. Wir empfehlen die Oberfläche der Schiene mit Aluminiumoxid (50 µm, 2 bar) anzustrahlen, um ein noch besseres Ergebnis zu erhalten.

Arbeitsparameter

Die angegebenen Werte sind empfohlene Richtwerte und können z. B. durch Raumtemperatur beeinflusst werden.

Verarbeitungszeit:	5 – 8 min.	Mischungsverhältnis in Volumenanteilen: 1 (Monomer) : 2,5 (Polymer)
		Daraus ergeben sich folgende Mengeneempfehlungen in den mitgelieferten Dosierbechern:
	Teilaufbau (z. B. Frontzahnführung)	4 ml Monomer : 10 ml Polymer
	Kpl. Adjustierung	8 ml Monomer : 20 ml Polymer
Polymerisation:	Temperatur ca. 45 – 48 °C / ~113 °F. ♦ Druck 1,8 – 2,0 bar / ~30 p.s.i. ♦ Zeit 15 – 20 min. Alternativ kann DURASPLINT® auch gestreut und getropft werden.	
Hinweis:	Bei zu niedriger Temperatur findet keine vollständige Polymerisation und Aushärtung statt. Bei zu hoher Temperatur kann es zu einer Gelbfärbung kommen.	

Einfärbung:

DURASPLINT® kann mit allen STEADY-RESIN Farbmonomeren kombiniert werden.

Ausarbeitung:

Nach Abschluss der Polymerisation kann DURASPLINT® z.B. mit Hartmetall-Fräsern ausgearbeitet und konventionell poliert werden. Die Verwendung von Atemschutz bzw. Absaugung ist empfehlenswert.

Lagerung:

Polymer und Monomer sollten vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitze geschützt werden, da sonst Polymerisationsreaktionen eintreten können. Die Lagerung sollte grundsätzlich in verschlossenen Originalflaschen kühl (max. 25°C), trocken und lichtgeschützt erfolgen.

Kontraindikation:

Bei hypersensitiven Patienten kann eine allergische Reaktion auf PMMA und/oder Benzoylperoxid ausgelöst werden. Grundsätzlich empfehlen wir eine mehrstündige Lagerung im Wasser, um den Restmonomeranteil zu minimieren.

Gefahrenhinweise:

Flüssigkeit ist leicht entzündlich! Verursacht Reizungen der Augen, Haut und Atemwege. Von Zündquellen fernhalten und gut belüftet lagern, nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Längerer Hautkontakt mit nichtpolymerisiertem Material und Einatmen von Monomerdämpfen ist zu vermeiden. In Einzelfällen kann es zu allergischen Reaktionen auf Bestandteile von DURASPLINT® kommen, (z.B. Methylmethacrylat, N,N-Bis(2-hydroxyethyl-p-toluidin) oder Dibenzoylperoxid). Zudem verweisen wir auf unsere verfügbaren Sicherheitsdatenblätter (www.scheu-dental.com/service). Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Benutzers.

CE 0044

