

## Indikationen zur Verwendung

Lucitone® HIPA Denture Base ist ein selbsthärtendes Prothesenbasismaterial zur Herstellung, Reparatur, Unterfütterung und Rebasierung von Teil- und Vollprothesen sowie Implantat gestützter Deckprothesen, Schienen oder anderen dentalen Hilfsmitteln. Bei dem dentalen Kunststoff Lucitone® HIPA Denture Base, handelt es sich um ein Kaltpolymerisat, dessen Verarbeitung und Polymerisation erfolgt, wie in der folgenden Bedienungsanleitung beschrieben.

## Kontraindikationen

Lucitone® HIPA Denture Base ist bei Patienten und Anwendern mit bekannten allergischen Reaktionen auf das Methylmethacrylat-Monomer kontraindiziert.

## Warnhinweise

- Das Material enthält ein polymerisierbares Monomer, das bei entsprechend veranlagten Personen Hautreaktionen (allergische Kontaktdermatitis) oder andere allergische Reaktionen hervorrufen kann. Waschen Sie nach jedem Kontakt die Haut mit Wasser und Seife. Konsultieren Sie bei anhaltender Dermatitis oder sonstigen Symptomen einen Arzt.
- Vermeiden Sie das Einatmen oder Verschlucken des Materials. Zu hohe Dampfkonzentrationen können zu Kopfschmerzen, Übelkeit, Reizung

der Augen und Atemwege führen. Tragen Sie Schutzhandschuhe und Schutzkleidung. Gelangt Flüssigkeit in die Augen, kann diese zu Verletzungen an der Hornhaut führen. Tragen Sie eine Schutzbrille. Eine übermäßige, langanhaltende Gefahrexaussetzung kann zu weiteren schweren Gesundheitsschäden führen.

**Einatmen:** Bringen Sie den Betroffenen an die frische Luft. Verabreichen Sie Sauerstoff oder führen Sie gegebenenfalls eine künstliche Beatmung durch.

**Verschlucken:** Wenden Sie sich umgehend an Ihre örtliche Giftnotfallzentrale und eines Arztes. Nähere Daten siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Augenkontakt:** Spülen Sie die Augen umgehend 15 Min. lang mit reichlich Wasser und suchen Sie einen Arzt auf. Waschen Sie die Haut mit Wasser und Seife.

## VORSICHTSMASSNAHMEN

- Beim Schleifen von Prothesenkunststoffen benötigen Sie eine gute Belüftung (vorgegebene MAK Werte einhalten), Schutzmasken und einen Abzug sowie eine Arbeitsplatzabsaugung.
- Das Material ist in einer trockenen Umgebung bei einer Temperatur von 16°C - 27°C ohne direkte Sonneneinstrahlung aufzubewahren. Die Flüssigkeit enthält ungesättigte Monomere, die vorzeitig polymerisieren können, wenn sie bei

- zu hoher Temperatur und/oder im Sonnenlicht gelagert werden. Das Pulver enthält einen organischen Polymerisationskatalysator, der sich zersetzen kann, wenn er bei zu hoher Temperatur gelagert wird. Auch sollte der Kunststoff Lucitone® HIPA nicht über das Haltbarkeitsdatum hinaus verwendet werden.
3. Wenn sich die Stoffe (Pulver und Flüssigkeit) in einem höheren Temperaturbereich befinden, reduziert dies die Arbeits-/Gießzeit erheblich. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn das Material bei einer Raumtemperatur von ( 21°C - 23°C ) verarbeitet wird, ggf. kann der Monomer Behälter und die Polymer Flüssigkeitsglasflasche in einem Temperaturschrank von ca. 16°C gelagert werden.
  4. Bitte folgen Sie, für die Entsorgung des Materials, den Anweisungen auf dem Sicherheitsdatenblatt, sowie den jeweiligen nationalen Bestimmungen zur Entsorgung.
  5. Die Flüssigkeit enthält Methylmethacrylat - Monomeranteile ( eine entzündbare Flüssigkeit mit einem Flammpunkt von 10°C ). Halten Sie das Monomer von Hitze, Funken und offenem Feuer fern.
  6. Verwenden Sie die Flüssigkeit nur in gut belüfteten Bereichen.
  7. Verschließen Sie den Behälter und die Flasche nach Gebrauch.
  8. Bereits ausgegossene überschüssige Flüssigkeit nicht wieder in die Originalflasche zurückgießen. Dieses kann es zu einer Verfärbung führen sowie zur Kristallisation der gesamten Flüssigkeit.
  9. Den Inhalt der Flasche mit dem Methylmethacrylat innerhalb des Haltbarkeitsdatums nach dem Öffnen verbrauchen. Ansonsten kann es zu Kristallbildungen im polymerisierten Kunststoff und Verfärbungen kommen.
  10. Zur gleichmäßigen Verteilung der Polymeranteile, die Dose mit dem Pulver hin und her schütteln, um Ansammlungen von kleinen Partikeln am Boden der Dose zu vermeiden.
  11. Verwenden Sie **keine** Reinigungsmittel um Wachsreste auf dem Modell zu entfernen. Reinigungsmittelreste können die Farbe und die Eigenschaften des Kunststoffes beeinträchtigen.

## NEBENWIRKUNGEN

1. Bei Einatmen der Monomer Dämpfe können Schädigung der Lunge, Kopfschmerzen, Übelkeit und Erbrechen auftreten. ( Siehe Warnhinweise und Vorsichtsmaßnahmen ).
2. Bei entsprechend veranlagten Personen können allergische Kontaktdermatitis und andere allergische Reaktionen auftreten. Die überschüssigen Monomere können durch mehrtägiges Wässern,

auch unter Druck von 2 bar, bei der polymerisierten Prothese in warmen Wasser ( 37°C ) auf ein Minimum reduziert werden.

3. Beim Schleifen von Prothesenkunststoffen entstehen Schleifpartikel. Wenn keine technischen Schutzmaßnahmen getroffen werden, können Reizungen der Augen, Haut und Atmungsorgane auftreten. Bitte für ausreichende Absaugung der Schleifpartikel vom Arbeitsplatz sorgen.

### SYMBOLE AUF DEN PRODUKTETIKETTEN



Hersteller



Chargennummer



Produktnummer



Herstelldatum



Haltbar bis



Gebrauchsanweisung beachten



Vorsicht



Vor Sonnenlicht schützen



CE Europäische Konformitätskennzeichnung



Medizinprodukt



U.S. Nur verschreibungspflichtig



Speichern Sie zwischen

Jeder schwerwiegende Vorfall im Zusammenhang mit dem Produkt ist dem Hersteller und der zuständigen Behörde gemäß den örtlichen Vorschriften zu melden.

## DIE EINZELNEN VERARBEITUNGSSCHRITTE

### EIGENSCHAFTEN UND EMPFEHLUNGEN FÜR DIE VERARBEITUNG

Die folgende Tabelle enthält charakteristische Eigenschaften von Lucitone® HIPA Denture Base sowie empfohlene Temperaturen und weitere wichtige Verarbeitungshinweise. Weiterführende Informationen dazu finden Sie weiter unten in der Anleitung.

|  |  |
|--|--|
| Maximaler Rest-MMA-Gehalt                  | < 4,5 %<br>( % Masseanteil )           |
| Typ und Klasse (gemäß ISO 20795-1)         | Typ 2, Klasse 2                        |
| Lagertemperatur für Pulver und Flüssigkeit | 16°C - 27°C                            |
| Mischverhältnis Pulver/ Flüssigkeit        | 20 g / ( 28 cm <sup>3</sup> )<br>15 ml |

|  |   |
|--|---|
| Anmischzeit (die für die gründliche Benetzung aller Partikel erforderliche Zeit) | 15 Sekunden   |
| Zeit bis zur Gießfähigkeit bei $23 \pm 1^\circ\text{C}$                          | kann sofort gegossen werden   |
| Gießzeit   | Ca. 3 Minuten bei $23^\circ\text{C} (\pm 1^\circ\text{C})$  |
| Küvetten-Einbettmaterial   | Hydrokolloid oder Silikon   |
| Hydrokolloidtemperatur beim Gießen   | $16^\circ\text{C} - 27^\circ\text{C}$   |
| Aushärtezeit, Temperatur und Druck (Lucitone® HIPA Denture Base)                 | Drucktopf, mindestens 30 Min. bei 1,4 bar (20 psi) und $45^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}$ ( $113^\circ\text{F} \pm 2^\circ\text{F}$ )<br><b>bzw. <math>55^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}</math> (<math>131^\circ\text{F} \pm 2^\circ\text{F}</math>) bei Verwendung von Dubliersilikon</b> |

HINWEIS : Nur bei einer Silikoneinbettung wird eine Wasser-Temperatur von  $55^\circ\text{C}$  empfohlen. Da Silikon einen höheren Isolationsfaktor aufweist. Bei allen anderen dentalen Anwendungen kann mit einer Wassertemperatur in der Polymerisationseinheit von  $45^\circ\text{C}$  gearbeitet werden. Immer mindestens 30 min. im Gerät unter Druck belassen.

## 1. SCHRITT

### HERSTELLUNG VON VOLL - TEIL - UND IMPLANTATGESTÜTZTEN DECKPROTHESEN - GIESSTECHNIK

#### HYDROKOLLOID/SILIKON-EINBETUNG UND ANWENDUNG EINES GIESS-SYSTEMS

1. Verjüngen Sie, wenn nötig den Modellsockel zum Zahnkranz, um das Herausnehmen des Modells aus der Küvette zu erleichtern.
2. Wässern Sie das Gipsmodell für 10 - 20 Min., bevor Sie das Dublier-Material in die Küvette gießen (Hydrokolloid oder Silikon).
3. Beachten Sie die Anweisungen des Herstellers für die Vorbereitung und Verwendung des ausgewählten Hydrokolloid- oder Silikonprodukts und der Küvette.
  - a. Bringen Sie, wie in **Abbildung 1** dargestellt, Gießlöcher in das Hydrokolloid bzw. Silikon.
  - b. Der Durchmesser eines Gießlochs sollte groß genug sein, um Lufteinschlüsse beim Einfüllen zu vermeiden, etwa 7 - 8 mm.

**WICHTIG:** Bei der Herstellung von Voll- und Teilprothesen werden für den Kunststoffbereich im allgemeinen zwei Gießlöcher benötigt.

( Zur Vermeidung von Lufteinschlüssen kann auch ein kleiner Luftabzugskanal an der unteren oder oberen Seite der Prothesen Basis angesetzt werden.)

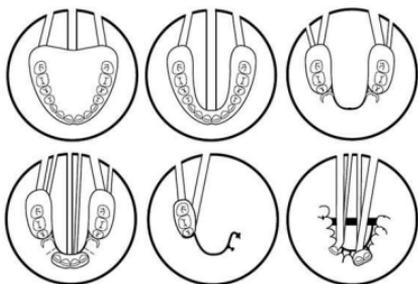


Abbildung 1: verschiedene Ausführungen der Anstiftung von Gusskanälen

## WACHSENTFERNUNG UND AUFBRINGEN DER ISOLIERUNG

- 1 Entfernen Sie das Wachs mit sauberem kochendem Wasser. Verwenden Sie zur Reinigung der Modelle **keine** Reinigungsmittel. Reinigungsmittelreste können die Einheitlichkeit der Farbe beeinträchtigen und zu einer Verfärbung der Prothesenoberfläche führen.

2. Reinigen Sie die Zähne mit sauberem, kochendem Wasser. Es ist besonders darauf zu achten, das Wachs vollständig von den Zähnen zu entfernen.
3. Versehen Sie die Zähne mit einer mechanischen Retention. Entfernen Sie lediglich so viel Zahnmaterial, dass die Retention gewährleistet ist. Übermäßiges Entfernen des Zahnmaterials schwächt die Zähne und kann zum Bruch führen.
4. Legen Sie das Modell nach dem Ausbrühen 10 Min. lang in warmes Wasser, um Luft aus dem Modell zu verdrängen; verlängern Sie gegebenenfalls die Zeit bis sich im Wasser vom Modell keine Blasen mehr bilden.

HINWEIS : Wenn sich innerhalb eines Modells Luft befindet, können nach der Polymerisation in der Prothese kleine Blasen auftreten.

5. Nehmen Sie das Modell aus dem Wasser und lassen Sie es 2 - 3 Min. trocknen.
6. Tragen Sie mit einem Pinsel eine dünne Schicht der Isolierung auf das Modell auf. Achten Sie darauf, dass sich keine Lachen des Trennmittels bilden. Tragen Sie gegebenenfalls eine zweite

Schicht auf. Stellen Sie sicher, dass das Trennmittel vollständig getrocknet ist und sich keine Aufwerfungen ( Abblättern der Isolierung ) bilden, bevor Sie das Modell in die Kuvette zurücksetzen.

7. Trocknen Sie die Hydrokolloid oder Silikon - Form durch Öl freie Druckluft.
8. Setzen Sie die vorbereiteten Zähne in die Form ein, legen Sie das Modell zurück in die Hydrokolloid - (oder Silikon-) Einbettung und stellen Sie sicher, dass das Modell richtig sitzt.

HINWEIS : Sorgen Sie dafür, dass die Kuvette beim Gießen des Kunststoffes nicht angewärmt ist, da sonst die Pulver / Flüssigkeits - Mischung zu schnell anhärtet kann.

9. Setzen Sie die Kuvette wieder zusammen und achten Sie darauf, das ein mögliches Verrutschen der Zähne und/oder des Modells vermieden wird.

## MISCHEN VON PULVER UND FLÜSSIGKEIT

1. Zur Herstellung einer VOLLPROTHESE verwenden Sie einen **1 großen Löffel 20 g** Lucitone® HIPA Denture Base Kunststoff - Pulver und **15 ml** Lucitone® HIPA Denture Base Kunststoff Flüssigkeit mit dem dazu gelieferten Flüssigkeitszylinder abgemessen.

HINWEIS : Bitte den, in der Original Lucitone® HIPA Verpackung beigelegten Messbecher, zum Abmessen verwenden , oberer Füllstrich !

2. Zur Herstellung einer TEILPROTHESE verwenden Sie einen **1 kleinen Löffel 11 g** Lucitone® HIPA Denture Base Kunststoff-Pulver und **8 ml** Lucitone® HIPA Denture Base Kunststoff-Flüssigkeit mit dem HIPA Flüssigkeitszylinder abgemessen.

HINWEIS : Bitte die in der Verpackung beigelegten Messzylinder zum Abmessen verwenden. Mittlerer Füllstrich beim Mess - Zylinder.

3. Schütten Sie das Pulver in die Flüssigkeit und mischen Sie beides mindestens 10 Sek. lang gründlich durch, damit das Pulver vollständig benetzt ist. Vermeiden Sie den Einschluss von Luftblasen.

HINWEIS : Werden die Bestandteile nicht gründlich gemischt, führt dies zu farblich zu intensiven Bereichen oder Farbschlieren in der Prothese. Überschüssige Flüssigkeit nicht wieder in die Originalflasche zurückgießen. Kristallbildung und Unbrauchbarkeit des Monomers)

## GIESSEN

Gießen Sie den angemischten Kunststoff in die Küvette ( nur ein Gießloch auf einer Seite verwenden). Die Gießzeit beträgt etwa 3 Min. bei 23°C Raumtemperatur.

## AUSHÄRTEN

1. Die Wassertemperatur im Drucktopf mit einem exakten Thermometer prüfen und auf  $45^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$  (  $111^{\circ}\text{F} \pm 2^{\circ}\text{F}$  ) bei Hydrokolloid, bzw.  $55^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$  (  $131^{\circ}\text{F} \pm 2^{\circ}\text{F}$  ) bei Verwendung von Dubliersilikon einstellen.
2. Stellen Sie die Küvette mit den Gießlöchern nach oben ins Wasser. Der Wasserspiegel sollte gerade knapp unter den Gießlöchern der Küvette liegen. Tauchen Sie die Küvette NICHT vollständig unter Wasser.
3. Schließen Sie sofort den Drucktopf und verwenden Sie einen Druck von Minimum 1,4 bar ( 20 psi ) nicht höher als 4 bar.

HINWEIS : Eine verzögerte Druckanwendung sowie Druckverlust kann zu Porositäten führen.

4. Bitte unbedingt mindestens **30 Min.** aushärten lassen.
5. Lassen Sie die Küvette abkühlen und nehmen Sie die Prothese heraus.

## AUSARBEITEN UND POLIEREN

Die Prothese wird mit den üblichen Arbeitsmethoden nachgearbeitet und poliert.

## REPARATUR

### REPARATUR EINES BRUCHS

#### VORBEREITUNG DER REPARATURSTELLE

1. Um eine gebrochene Prothese zu reparieren, fügen Sie die Teile wieder zusammen und fixieren sie mit Klebewachs oder Kleber in der richtigen Position. Anschließend stellen Sie das Reparaturmodell her.
2. Tragen Sie Trennmittel ( Isolierung ) auf das Modell auf.
3. Öffnen Sie die zu reparierende Stelle beidseitig etwa 3 mm – 5 mm weit und schleifen Sie an der Kunststoffoberfläche der zu reparierenden Teile eine Schräge an den Kanten.
4. Die zusammenzufügenden Oberflächen müssen gut angeraut sein.
5. Fixieren Sie die Prothesenteile auf dem Modell.

## MISCHEN VON PULVER UND FLÜSSIGKEIT

1. Messen Sie **1 kleinen Löffel mit 11 g** Lucitone® HIPA Kunststoff-Pulver und **8 ml** mit der Lucitone® HIPA Flüssigkeit ab. ( bis zum unteren Füllstrich beim Messzylinder entspricht 8ml )
2. Schütten Sie das Pulver in die Flüssigkeit und mischen Sie beides mindestens 10 Sek. lang gründlich, damit das Pulver vollständig benetzt ist. Vermeiden Sie den Einschluss von Luftblasen.

HINWEIS : Werden die Bestandteile nicht gründlich gemischt, kann dies zu Verfärbungen oder zu **NICHT** auspolymerisierten Bereichen führen.

Benetzen Sie die Oberfläche der vorbereiteten Stellen mit Lucitone® HIPA Flüssigkeit zum besseren Verbund der Kunststoffteile und tragen Sie dann den Kunststoff auf die Reparaturstelle auf. Das Material sollte leicht überlappend aufgetragen werden.

## AUSHÄRTEN

1. Prüfen Sie die Wassertemperatur im Drucktopf mit einem exakten Thermometer und bringen Sie die Temperatur auf **45°C ± 1°C**. ( Temperatur nur Reparatur mit Modell ohne Siilkoneinbettung )

2. Setzen Sie das Modell mit der zu reparierenden Prothese ins Wasserbad / Drucktopf.
3. Schließen Sie sofort den Drucktopf und verwenden Sie einen Druck von Minimum 1,4 bar (20 psi) nicht höher als 4 bar.

HINWEIS : Eine verzögerte Druckanwendung sowie Druckverlust kann zu Porositäten im Kunststoff führen.

4. Bitte unbedingt mindestens **30 Min.** aushärten lassen.

## AUSARBEITEN UND POLIEREN

1. Die Prothese wird mit den üblichen Arbeitsmethoden nachgearbeitet und poliert.

## REPARATUR MIT ZAHNERWEITERUNG

### VORBEREITUNG DER REPARATURSTELLE

1. Stellen Sie ein Reparaturmodell her und beschleifen Sie die Prothese, indem Sie eine Kastenpräparation anlegen. Rauen Sie die Stelle an dem der Zahn erweitert wird an.
2. Wählen Sie einen Ersatzzahn und versehen Sie diesen mit einer mechanischen Retention. Entfernen

Sie lediglich nur so viel Zahnmaterial, dass die Retention gewährleistet ist. Übermäßiges Entfernen des Zahnmaterials schwächt die Zähne und kann zum Bruch führen.

3. Bringen Sie den Zahn ggf. mit Wachs in die richtige Position und fixieren Sie ihn entsprechend mit Klebewachs.
4. Fertigen Sie einen Vorwall an, der den Zahn während der Reparatur in der richtigen Position hält. Er sollte den zu reparierenden Zahn sowie die beiden Zähne mesial und distal davon enthalten.
5. Nehmen Sie den Vorwall nach der Aushärtung ab.
6. Entfernen Sie sämtliche Wachsreste am Modell, Zahn und an der Kastenpräparation und tragen Sie Isolierung oder auf das Modell auf.
7. Setzen Sie die Prothese und den Zahn in der richtigen Ausrichtung auf das Modell. Fixieren Sie die Teile mit Klebewachs oder Kleber.

## VORBEREITUNG DER KUNSTSTOFF- MISCHUNG

1. Messen Sie 1 kleinen Löffel **11 g** Lucitone® HIPA Kunststoff-Pulver und - mit dem HIPA Flüssigkeitszylinder **8 ml** Lucitone® HIPA Flüssigkeit ab.
2. Schütten Sie das Pulver in die

Flüssigkeit und mischen Sie beides mindestens 10 Sek. lang gründlich, damit das Pulver vollständig benetzt ist. Vermeiden Sie den Einschluss von Luftblasen.

3. Lassen Sie die Pulver/Flüssigkeits-Mischung kurz quellen, damit sie die geeignete Konsistenz für die Reparatur erhält.
4. Benetzen Sie die Oberfläche der vorbereiteten Stelle mit Lucitone® HIPA Kunststoff - Flüssigkeit und tragen Sie dann den Kunststoff auf und ggf. in die Reparaturstelle ein.

## AUSHÄRTEN

1. Prüfen Sie die Wassertemperatur im Drucktopf mit einem exakten Thermometer und bringen Sie die Temperatur auf **45°C ± 1°C**. ( Temperatur nur bei Reparatur mit Modell **ohne** Silikoneinbettung )
2. Legen Sie die zu reparierende Prothese umgehend in das Wasserbad des Drucktopfes.
3. Schließen Sie sofort den Drucktopf und verwenden Sie einen Druck von 1,4 bar ( 20 psi ) nicht höher als 4 bar .
4. Bitte **unbedingt** mindestens **30 Min.** aushärten lassen.

## AUSARBEITEN UND POLIEREN

Entfernen Sie das überschüssiges Material ( Kunststoff / Wachsreste ) auf der Prothese.

1. Die Prothese wird mit den üblichen Arbeitsmethoden nachgearbeitet und poliert.

## INDIREKTE UNTERFÜTTERUNG ( Ausserhalb des Mundes )

Lucitone® HIPA Denture Base ist auch für die indirekte Unterfütterung von Prothesen indiziert. Ein Unterfütterungsgerät wird empfohlen.

Unter Verwendung der angelieferten, konditionierten Prothese wird eine Abformung hergestellt.

## VORBEREITUNG ZUR UNTERFÜTTERUNG

1. Erstellen Sie ein Gips Modell mit der abgeformten Prothese.
2. Setzen Sie dann das Modell mit der Prothese in das Unterfütterungsgerät zum eingipsen.
3. Erstellen Sie einen Konter indem Sie die Zähne und den Kunststoff in Gips fassen.
4. Nehmen Sie die Prothese von dem Modell ab und entfernen Sie sorgfältig das Abformmaterial.

5. Rauen Sie die Oberfläche der zu unterfütternden Prothesenbereiche an.
6. Reduzieren Sie die Prothesenränder sowie die Prothesenbasis und die unterschmittigen Bereiche.
7. Setzen Sie die Prothese zurück in das Unterfütterungsgerät und fixieren Sie sie.

## AUFBRINGEN DER ISOLIERUNG / TRENNMITTEL

1. Entfernen Sie sämtliche, übrig gebliebenen Abdruck- und Wachspartikel auf dem Modell und Blocken Sie ggf. die Unterschnitte aus.
2. Bringen Sie die Isolierung oder auf das Modell auf. Lassen Sie die Isolierung Trocknen bzw. in die Modelloberfläche einziehen und setzen Sie das Modell zurück in das Unterfütterungsgerät
3. Vorbereiten der Kunststoffmischung wie für die Herstellung einer **VOLLPROTHESE**, wie vorherig beschrieben, **20 g** Lucitone® HIPA Denture Base Pulver und **15 ml** Lucitone® HIPA Flüssigkeit.
4. Schütten Sie das Pulver in die Flüssigkeit und mischen Sie beides mindestens 10 Sek. lang gründlich, damit das Pulver vollständig benetzt ist. Vermeiden Sie den Einschluss von Luftblasen.

- Lassen Sie die Pulver / Flüssigkeits - Mischung quellen, damit die Viskosität des Materials für die Unterfütterung erreicht wird. Benetzen Sie die Oberfläche der Prothese mit der Lucitone® HIPA Denture Base Kunststoff-Flüssigkeit für einen besseren Verbund der Kunststoffteile.
- Sobald die Pulver / Flüssigkeits - Mischung die richtige Viskosität für die Unterfütterung zeigt, füllen Sie das Material unter die Prothese und ggf. auf das isolierte Gipsmodell, setzen diese zurück in den Konter und schließen das Unterfütterungsgerät. Nach der Adaptierung und Versäuberung des Restkunststoffes im Randbereich wird das Unterfütterungsgerät mit der zahntechnischen Arbeit umgehend in den Drucktopf gesetzt. Mindestens 1,4 bar , nicht höher als 4 bar.

## AUSHÄRTUNG

- Prüfen der Wassertemperatur und weitere Handhabung des Drucktopfes wie vorher beschrieben.
- Bitte **unbedingt mindestens 30 Min.** aushärten lassen.
- Lassen Sie das Unterfütterungsgerät abkühlen und nehmen Sie die unterfütterte Prothese heraus.

## AUSARBEITEN UND POLIEREN

Die Prothese wird mit den üblichen Arbeitsmethoden nachgearbeitet und poliert.

## REBASIERUNG

### ( Ausserhalb des Mundes )

Lucitone® HIPA Denture Base Kunststoff kann auch für das Rebasieren von Prothesen durch die indirekte Methode angewendet werden.

## VORBEREITUNG DER PROTHESE FÜR DAS REBASIEREN

Wie in Schritt 1 beschrieben.

- Einbetten der Prothese mit dem Gipsmodell nach gewohnter Weise in ein Küvetten System gemäß den Anweisungen im 1. Schritt.

Stellen Sie ein Meistermodell her und folgen Sie wie in der Anwendung VOLLPROTHESE, den Anwendungs - Schritten. Nehmen Sie die Prothese, bzw. die Abformung nach der Modellherstellung nicht ab. Einbetten wie beschrieben.

- Weiterverarbeitung wie in Schritt 1 aufgeführt.
- Ausarbeitung und Politur in gewohnter Weise.