

Beschreibung

DURASPLINT® LC ist ein lichthärtendes Schienenmaterial zur Herstellung von Aufbissschienen. Der Aufbau erfolgt auf DURAN® Schienen ab 1,5 mm Stärke. Feinkorrekturen der Schiene können mit dem lichthärtenden, transparenten Gel CLEAR-BLOKKER® durchgeführt werden.

Zusammensetzung

DURASPLINT® LC: Zubereitung aus Acrylharzen, Mercaptan, Kieselsäure und Fotoinitiator.

LC-Primer: Zubereitung aus Methylmethacrylat, Acrylharz und Fotoinitiator.

CLEAR-BLOKKER®: Zubereitung aus Acrylaten und Fotoinitiatoren.

LC-Isolierung: Zubereitung auf Vaseline- und Paraffinbasis.

Indikation

Herstellung von Aufbissschienen mit adjustierter Oberfläche.

Kontraindikationen

Patient und Anwender: DURASPLINT® LC sollte bei bekannter Allergie gegen einen der Inhaltsstoffe nicht angewendet werden.

Nebenwirkungen

Patient und Anwender: DURASPLINT® LC kann allergische Reaktionen hervorrufen.

Anwender: Häufiger und andauernder Hautkontakt mit unpolymerisiertem Material kann zu Hautreizungen führen.

Wechselwirkungen

Es sind keine Wechselwirkungen bekannt.

Hinweise zur Arbeitssicherheit

Der Hautkontakt mit unausgehärtetem Material sollte vermieden werden. Während der Verarbeitung Handschuhe tragen. Bei der Ausarbeitung entsprechende Schutzkleidung tragen (Kittel/Schutzbrille/Mundschutz). Absauganlage einschalten.

ANWENDUNG

Vorbereitung

Modelle mit einem Parallelometer vermessen und die Schienenausdehnung ca. 2 mm unterhalb des prothetischen Äquators anzeichnen. Unterschnitte mit BLUE-BLOKKER® oder SIL KITT ausblocken. Die Herstellung der tiefgezogenen DURAN® Schienen (ab 1,5 mm Folienstärke) und der spannungsausgleichenden Isolierfolie ISOFOLAN® erfolgt gemäß den Herstellerangaben.

Hinweis: Die Folie erst nach dem letzten Polymerisationsvorgang abheben, da es sonst zu Verzug kommen kann.

Verwendung und Auftrag von LC-Primer

Tiefgezogene Schiene mit sauberem Al₂O₃ (110 µm) sandstrahlen. Anschließend mit Alkohol entfetten und trocknen.

LC-Primer mit Pinsel auftragen. Durch die matte Oberfläche nach dem Sandstrahlen lässt sich der Auftrag des Primers auf der Schiene optisch sehr gut kontrollieren. Die benetzte Schiene auf dem Modell für 5 Minuten im Lichtgerät lichthärten.

Modellierung mit DURASPLINT® LC und Ausarbeitung

Die optimale Verarbeitung der Materialien erfolgt bei Raumtemperatur. Den Gegenbiss mit LC-Isolierung isolieren, um ein Anhaften des Kunststoffes zu vermeiden. Einen Riegel der DURASPLINT® LC Tafel abtrennen, auf der tiefgezogenen Schiene adaptieren und im Artikulator modellieren. Die Fingerkuppen zum Modellieren mit LC-Isolierung benetzen und das Material in die gewünschte Form bringen. Dabei darauf achten, das Material in einer dünnen Schicht bis leicht über die Schienenausdehnung hinweg zu modellieren, um Übergänge vom DURASPLINT® LC zur DURAN® Folie zu vermeiden.

Polymerisation

Das Modell mit der modellierten Schiene aus dem Artikulator nehmen und mittig im Lichtgerät positionieren. Die Polymerisation erfolgt für 2 x 10 min.

Hinweis: Die Polymerisation muss immer auf dem Modell erfolgen! Bei der Lichthärtung von DURASPLINT® LC reagiert der Photoinitiator vorübergehend mit einem leichten Gelbstich. Nach vollständigem Ablauf der Polymerisation verliert das Material die Gelbfärbung. Dies kann bis zu 2 Tage dauern.

Lichtgerät

Die Materialien härten in einem Spektrum zwischen 350 - 450 nm aus. Alle Angaben zu Polymerisationszeiten beziehen sich auf das Lichtgerät LC-6 Light Oven. Die Polymerisationseinheit ist mit sechs alternierend angeordnet UV-A und Blaulichtröhren ausgestattet.

Ergänzungen mit CLEAR-BLOKKER®

Sollten Ergänzungen oder Korrekturen notwendig sein, können diese mit CLEAR-BLOKKER® in einer Schichtstärke von 1-2 mm vorgenommen werden. Dazu sollte die Inhibitionsschicht auf dem Objekt verbleiben. Wenn diese bereits entfernt wurde, kann zum Haftverbund der LC-Primer an der betreffenden Stelle aufgetragen und 5 Minuten gehärtet werden. Anschließend wird CLEAR-BLOKKER® direkt aus der Schiebespritze mittels zuvor aufgesetzter Applikationskanüle aufgetragen. Anschließend für 10 Minuten lichthärten.

Ausarbeitung

Die Schiene wie gewohnt ausarbeiten und einschleifen. Die Inhibitionsschicht kann mit rotierenden Instrumenten oder Alkohol entfernt werden. Zur Ausarbeitung eignen sich die LC-Fräsen A, B und C. Abschließend erfolgt die Politur der Schiene. Okklusal sollte nicht poliert werden, um die adjustierten Oberflächen der Schiene in ihrer Funktion vollständig zu erhalten.

Eine ausführliche, bebilderte Anleitung ist unter www.scheu-dental.de/downloads verfügbar.

