

dura<sup>®</sup>  
splint LC



# Perfektionist transparent.

**Herstellanleitung für  
DURASPLINT<sup>®</sup> LC**

Der transparente lichthärtende  
Kunststoff speziell für den Aufbau  
von DURAN<sup>®</sup> Schienen.

**Instruction for use of  
DURASPLINT<sup>®</sup> LC**

The transparent light-curing resin  
specially developed for adjustment  
of DURAN<sup>®</sup> splints.

**SCHEU**  
Dental Technology

## Empfohlene Material-Liste / Recommended Material List

Bezeichnung / Designation	REF
DURASPLINT® LC	#3261
CLEAR-BLOKKER®	#5261
LC-Primer	#3263
LC-Isolierung / LC-Insulation	#3266
LC-Fräse A / LC-Bur A	#3267
LC-Fräse B / LC-Bur B	#3268
LC-Fräse C / LC-Bur C	#3265
SD-Polierpaste A / SD-Polishing Paste A	#3710
SD-Polierpaste B / SD-Polishing Paste B	#3711
SD-Polierbürste / SD-Polishing Brush	#3712
SD-Filzrad / SD-Felt Wheel	#3713
SD-Hochglanzschwabbel / SD-High-Gloss Polishing Mop	#3714
Parallelometer	#5362
LC-6 Light Oven 230 V	#5610
LC-6 Light Oven 115 V	#5620
DURAN® 1,5 mm	#3417
DURAN® 2,0 mm	#3419
ISOFOLAN®	#3207
BLUE-BLOKKER®	#5276
SIL-KITT rot / SIL-KITT red	#3442
SIL-KITT transparent	#3443
HM-Schneidfräser / HM Carbide Cutter	#3369
SD-Discs	#3606
DIMO® braun, grob / DIMO® brown, coarse	#3382
CETRON® Pflege Set / CETRON® Cleansing Powder	#3236 / #3239

Zur Herstellung adjustierter Aufbisschienen aus DURAN® empfehlen wir die oben angegebenen Materialien. Sie erleichtern Ihnen Aufbau, Bearbeitung und Politur des Materials und führen zu einem komfortableren Herstellungsprozess.

We recommend the above mentioned items for the fabrication of adjusted occlusal splints made of DURAN® to facilitate your work and to ensure a user-friendly production process.



#### 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.

#### Hinweis zur Lichtpolymerisation

Zur Polymerisation wird eine Wellenlänge zwischen 350 nm und 450 nm benötigt. Der LC-6 Light Oven bietet diesen Spektralbereich.

#### Hints regarding safety at work

All skin contact with the uncured resins should be avoided. Make sure to wear gloves while working with the material. Make sure to wear protective clothing (work coat, protective goggles, medical face mask). Switch on suction unit.

#### Hint regarding light polymerisation

Light polymerisation requires a wavelength between 350 nm and 450 nm. The LC-6 Light Oven offers this spectral range.

## Verarbeitung / Working instruction

1



Modelle im Mittelwertartikulator nach Vorgabe des Arztes einartikulieren.

Articulate models in mean-value articulator following the dentist's instructions.

2



Modell unter Beachtung der Einschubrichtung mit dem Parallelometer vermessen und den prothetischen Äquator anzeichnen.

Measure the model using the parallelometer taking into account the direction of insertion and mark the prosthetic equator.

3



Anschließend die Schienenausdehnung im leicht untersichgehenden Bereich rot anzeichnen.

Mark splint extension in the area of slight undercuts in red.

4



Um das Abheben der fertigen Schiene zu erleichtern, können stark untersichgehende Bereiche mit BLUE-BLOKKER® oder SIL-KITT ausgeblockt werden.

We recommend blocking out strong undercuts, like space closures or bridges, using BLUE-BLOKKER® or SIL-KITT.

Dies gilt z. B. auch für Schaltlücken und Brückenglieder.

This will help to remove the finished splint.

5



Zunächst eine ISOFOLAN® Folie und anschließend eine DURAN® 1,5 mm oder 2,0 mm Folie vorschriftsmäßig über das Modell tiefziehen.

Proceed first with pressurising ISOFOLAN® and then DURAN® 1.5 mm or 2.0 mm following the instructions.

**Wichtig:** Als Unterbau des lichthärtenden Materials muss immer eine DURAN® Folie verwendet werden.

**Important:** It is essential to use DURAN® as basis for the light-curing material.

6



Die tiefgezogene DURAN® Folie grob mit dem HM-Schneidfräser oder der SD-Disc reduzieren.

Reduce the pressure-moulded DURAN® roughly by means of the HM carbide bur or the SD-Disc.

**Hinweis:** Um die optimale Passung zu gewährleisten, darf die Schiene erst nach der Licht-Polymerisation des DURASPLINT® LC Materials, nach Kürzung, abgehoben werden.

**Hint:** For optimum fit remove splint only after light-polymerised and shortening the DURASPLINT® LC material.

7



Mithilfe von Aluminiumoxid ( $Al_2O_3$ ) die Folienoberfläche im Bereich der kompletten Schienenausdehnung sandstrahlen oder mit einer DIMO® (braun grob) anrauen.

The material surface in the complete splint extension should be sandblasted using aluminium oxide ( $Al_2O_3$ ) or roughened with a coarse disk DIMO® (brown, coarse).

8



Den angerauten Bereich mit medizinischem Ethanol entfetten, um einen guten Verbund sicherzustellen. Den Bereich der Schienenausdehnung einmalig dünn mit LC-Primer benetzen und für 5 Minuten im LC-6 Light Oven licht-härten.

Take off grease residues from roughened area with ethyl alcohol to guarantee a good compound. Apply one thin layer of LC-Primer on the complete splint extension and proceed with curing for 5 minutes in LC-6 Light Oven.

9



Mit einem Pinsel die LC-Isolierung auf das Gegenkiefermodell auftragen. Dies verhindert Anhaftungen des DURASPLINT® LC Materials.

Apply LC-Insulation to the antagonist model with a brush, to prevent DURASPLINT® LC material from sticking to the model.

10



Einen Riegel der DURASPLINT® LC Tafel abtrennen und auf der tiefgezogenen Schiene adaptieren. Zusätzlich kann auch CLEAR-BLOKKER® im Übergangsbereich als Modellierhilfe mit aufgebracht werden.

Adapt one bar of the DURASPLINT® material on the pressure moulded splint. Additionally, CLEAR-BLOKKER® can be applied as modelling aid to reach a smooth result.

**Wichtig:** Der Hautkontakt mit unausgehärtetem Material sollte vermieden werden. Während der Verarbeitung Handschuhe tragen.

**Important:** Avoid any skin contact with the uncured material. Make sure to wear gloves while working with the material.

11



Die Fingerkuppen zum Modellieren mit LC-Isolierung benetzen und das Material in die gewünschte Form bringen.

For easier modelling moisten your fingertips with LC-Insulation. Then proceed with modelling the material, giving it the desired shape.

**Hinweis:** Wir empfehlen, das Material in einer dünnen Schicht bis leicht über die Schienenausdehnung hinweg zu modellieren, um Übergänge von DURASPLINT® LC und der DURAN® Folie zu vermeiden.

**Hint:** We recommend applying a thin layer of the material exceeding the splint extension, in order to prevent the DURASPLINT® LC build-up from scaling off as a result of material overlapping with DURAN®.

12



Bewegungsmuster und Impressionen mit Hilfe des Artikulators einbringen. Die Bewegungen nur einmalig in die jeweilige Richtung ausführen und bei geöffnetem Artikulator zurückführen.

Insert movement patterns and impressions using the articulator. Movements should be made only once in the corresponding direction. Then reopen the articulator, bringing it back in the centric position without contact to the material.

**Hinweis:** Mehrfachbewegungen oder das Rückführen mit geschlossenem Artikulator könnten wegen des leicht anhaftenden Materials zu Verzug führen.

**Hint:** Repeated movements or backward movements with the articulator closed might cause distortion due to the slightly sticky material.

13



Das Modell mit der modellierten Schiene aus dem Artikulator nehmen und mittig im LC-6 Light Oven positionieren. Anschließend das Material 2 mal für 10 Minuten lichterhärten. Wir empfehlen kurze Abkühlphasen mit weit geöffneter Schublade des LC-6 Light Ovens, sofern mehrere Schienen nacheinander polymerisiert werden.

Remove the model with the pressure moulded splint from articulator and place it centrally in the LC-6 Light Oven. Then proceed with curing the material 2 times for 10 minutes. If the LC-6 Light Oven is used for a serial workflow, please make sure to cool down the LC-6 Light Oven after each polymerisation period by opening the drawer.

14



Im Anschluss an die Lichtpolymerisation wird die Schiene auf dem Arbeitsmodell verbleibend bearbeitet.

After light-curing you can finish the splint still being on the working model.

Die leicht klebrige Inhibitionsschicht kann mit medizinischem Ethanol (Isopropanol) entfernt werden.

The slightly sticky inhibition layer can be removed by using isopropyl alcohol.

Zur Ausarbeitung eignen sich die LC-Fräsen A, B und C.

For initial finishing we recommend using LC-Burs A, B and C.

15



Nach dem therapeutisch notwendigen Einschleifen der Gleitflächen und Höcker folgt die Endbearbeitung der Schiene.

After grinding in sliding surfaces and teeth cusps according to the therapeutic instructions you can proceed with finishing the splint.

16



Die Folie bis zur Schienenausdehnung sorgsam mit dem HM-Schneidfräser reduzieren.

Reduce material up to the splint extension carefully by means of the HM Carbide Cutter.

17



Die Schiene vorsichtig gleichzeitig beidseitig vom Modell abheben.

Remove splint carefully from the model, taking it off simultaneously from both sides.

**Hinweis:** Ein einseitiges Abheben kann zu Sprüngen im Schienematerial führen.

**Hint:** This is essential to avoid cracks or fissures in the splint material.

18



Den Rand final ausarbeiten und entsprechend ausdünnen.

Then proceed with finishing the rims.

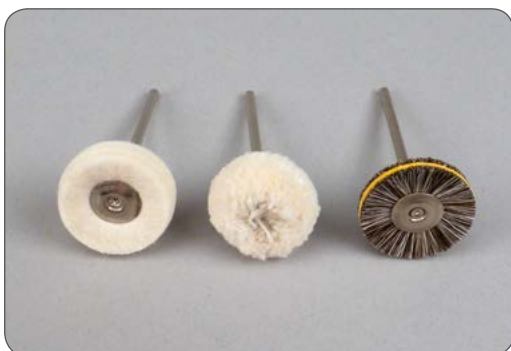
19



Zum Glätten der Oberfläche des Randbereichs empfiehlt sich die DIMO® (braun grob) Ausarbeitungsscheibe oder ggf. Sandpapier (beides nicht im DURASPLINT® LC Kit enthalten).

We recommend using the DIMO® disc coarse to smooth the surfaces of the rims or optionally sandpaper (both not included in DURASPLINT® LC Kit).

20



Zur Politur eignen sich die SD-Polierbürste, das SD-Filzrad und der SD-Hochglanzschwabbel in Kombination mit den SD-Polierpasten A und B.

The SD-Polishing Brush, SD-Felt Wheel and SD-High-Gloss Polishing Mop are best suited for polishing in combination with SD-Polishing Paste A and B.

21



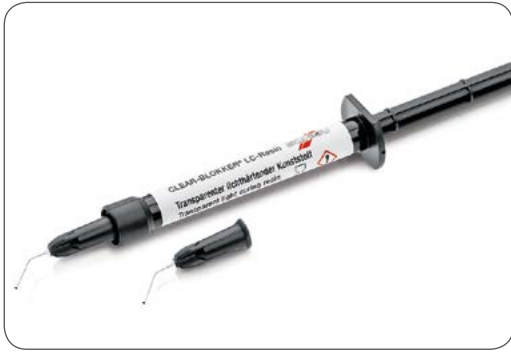
Fertig polierte Aufbissschiene mit DURASPLINT® LC als Aufbau auf einer DURAN® Folie.

Adjusted DURAN® splint with DURASPLINT® LC build-up after polishing.

**Hinweis:** Okklusal sollte nicht poliert werden, um die adjustierten Oberflächen der Schiene in ihrer Funktion vollständig zu erhalten.

**Hint:** We don't recommend occlusal polishing, in order to maintain the full functionality of the adjusted splint surfaces.

## Ergänzungen mit CLEAR-BLOKKER® / Completion with CLEAR-BLOKKER®



Sollten Ergänzungen oder Korrekturen notwendig sein, können diese mit CLEAR-BLOKKER® mit 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 z. B. im LC-6 Light Oven.

You can use CLEAR-BLOKKER® in a layer of 1-2 mm for any kind of completions or corrections. Make sure the inhibition layer stays on the object. If this layer has already been removed, apply LC-Primer to the corresponding area and proceed with curing for 5 minutes. Then apply CLEAR-BLOKKER® directly from the syringe using an application cannula. Proceed with light-curing for 10 minutes, e. g. in the LC-6 Light Oven.

### Zusätzliche Informationen:

DURASPLINT® LC und CLEAR-BLOKKER® sind MMA frei (nur der LC-Primer enthält Methylmethacrylat). Keine Lichthärtegeräte verwenden, die eine zu starke Hitzeentwicklung haben.

### Additional information:

DURASPLINT® LC and CLEAR-BLOKKER® do not contain methyl methacrylate monomer (LC-Primer contains methyl methacrylate monomer). Please use only light curing ovens that do not develop high temperature levels during operation (we recommend the LC-6 Light Oven).



Zur Pflege und Reinigung empfehlen wir das CETRON® Pflege Set.

We recommend using CETRON® Cleansing Powder for care and cleansing.

Mehr Informationen erhalten Sie unter:  
More information can be found at:

SCHEU-DENTAL GmbH  
www.scheu-dental.com

Phone +49 2374 92 88-0  
Fax +49 2374 92 88-90

Am Burgberg 20  
58642 Iserlohn · Germany

**SCHEU**  
Dental Technology

CE

DE/GB 1.000/09/16 G REF PM0094.01 G

