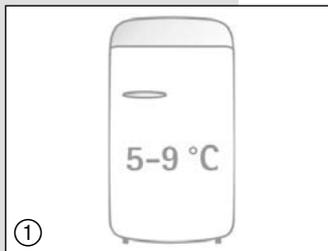


# DURASPLINT® flex

## Verarbeitungshinweise



### Beschreibung:

DURASPLINT® flex ist ein Autopolymerisat in Form eines 2-Komponenten Pulver-/Flüssigsystems, das unter Druck (> 2 bar) aushärtet.

### Indikation:

DURASPLINT® flex ist für die Herstellung von Aufbisssschienen indiziert. Aufbisssschienen aus DURASPLINT® flex sind extrem bruchstabil und sorgen aufgrund ihrer thermoplastischen Flexibilität für einen hohen, angenehmen und spannungsfreien Tragekomfort.

### Verarbeitung:

DURASPLINT® flex Flüssigkeit muss im Kühlschrank bei 5-9°C gelagert werden (Abb. ①). Vor dem Anmischen sollten beide Komponenten gekühlt werden, um eine möglichst lange Verarbeitungszeit zu gewährleisten.

Das Modell sollte vor der Schienenherstellung mit Wachs ausgeblockt und dubliert werden, damit später die Schiene besser ein- und ausgegliedert werden kann. Auf das dublierte Modell wird eine Wachsmodellation aufgebracht, die der gewünschten Schienenausdehnung entspricht. Nach dem Anfertigen eines Silikonvorwalls wird das Wachs ausgebrüht. Das Modell wird mit einer Alginate-Isolierung (Gips gegen Kunststoff) isoliert, bevor der Silikonvorwall wieder aufgesetzt und die Form mit Kunststoff gefüllt wird.

Die benötigte DURASPLINT® flex Pulvermenge dazu in einem Messbecher ca. 15 min. im Kühlschrank kalt stellen. Anschließend mit der Flüssigkeit im Verhältnis 0,75 Teile Flüssigkeit (m %) und 1 Teil Pulver (Abb. ②) ca. 5-10 Sekunden lang sehr zügig und blasenfrei anspateln. Dabei separate Anmischbecher und Spatel verwenden (Abb. ③).

Alternativ zum Einwiegen der benötigten Mengen an Polymer und Monomer können die benötigten Mengen auch volumetrisch ermittelt werden. Zur Herstellung einer Schiene werden ca. 10 g Polymer und 7,5 g Monomer benötigt. 10 g Polymer entsprechen einem Volumen von ca. 15 ml, 7,5 g Monomer entsprechen einem Volumen von ca. 8 ml.

Wichtig: Den Kunststoff dann sofort in die Negativform gießen (Abb. ④).

Die anschließende Polymerisation erfolgt in einem Drucktopf, bei einer Wassertemperatur von 50 °C, einem Druck von mindestens 2 bar und einer Polymerisationszeit von 45 min (Abb. ⑤). Nach dem Entformen kann die Aufbisssschiene wie gewohnt nachgearbeitet und poliert werden.

Die auspolymerisierte Schiene kann mit rotierenden Instrumenten bearbeitet werden. Hierbei ist zu beachten, dass das Material sich durch die Bearbeitung erwärmt und dabei weicher wird. Hierdurch kann z.B. eine Politur erschwert werden. Um die Verarbeitung zu vereinfachen sollte die Schiene vorher gekühlt werden und mit wenig Anpressdruck poliert werden.

### Lagerung:

DURASPLINT® flex Flüssigkeit muss im Kühlschrank bei 5-9 °C gelagert werden. Um nachteilige Auswirkungen auf die Materialqualität zu vermeiden, setzen Sie die DURASPLINT® Flüssigkomponente unter keinen Umständen Hitze aus.

### Haltbarkeit:

Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder DURASPLINT® flex Verpackung. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie das DURASPLINT® flex nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

### Kontraindikationen:

DURASPLINT® flex sollte für keine anderen Zwecke als für die Herstellung von dentalen Aufbisssschienen verwendet werden. Die Herstellung von Prothesenbasen ist kontraindiziert, ebenso die Verwendung des Materials zur konventionellen Schienenherstellung. Unerwünschte biologische Reaktionen (wie z. B. Allergien gegenüber Materialbestandteilen) können in sehr seltenen Fällen auftreten. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber den Materialbestandteilen sind Aufbisssschienen aus DURASPLINT® flex kontraindiziert.

### Gefahrenhinweise:

SCHEU-DENTAL haftet nicht für Schäden, die durch fehlerhafte Anwendung des Materials hervorgerufen werden. Das DURASPLINT® flex ist nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch durch geschultes Personal zu verwenden. Abweichungen vom beschriebenen Herstellungsprozess können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des DURASPLINT® flex Materials führen. Die Verwendung einer Schutzausrüstung während der Verarbeitung ist notwendig. Schwerwiegende Vorfälle im Zusammenhang mit der Verwendung des Produktes sind unverzüglich dem Hersteller und der zuständigen Behörde zu melden.

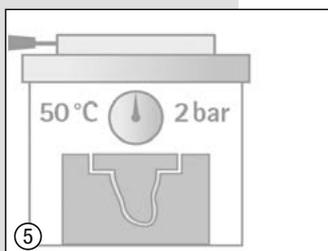
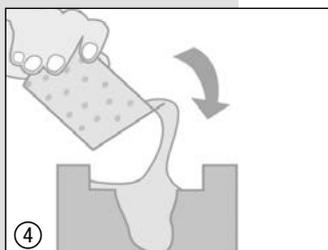
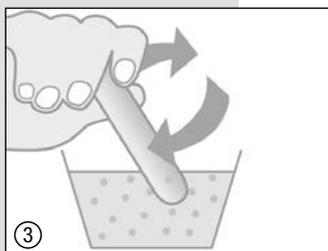
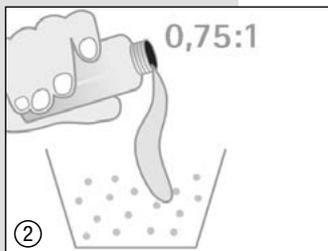
### Achtung:

Polymerisierte Harze sind chemisch resistent. Vermeiden Sie Rückstände auf Kleidung! Vermeiden Sie jeden Kontakt mit Haut und Augen. Bei Kontakt einige Minuten mit fließendem Wasser spülen und konsultieren Sie, wenn notwendig, einen Arzt.

### Transport:

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften. Weitere Informationen siehe Sicherheitsdatenblatt.

**Sicherheitsdatenblätter:** [www.scheu-dental.com/service](http://www.scheu-dental.com/service)



### Lieferprogramm:

DURASPLINT® flex		
DURASPLINT® flex Kit	180 g / 130 ml	REF 3610.1
DURASPLINT® flex Polymer	180 g / 340 g / 880 g	REF 3611.1 / 3611.2 / 3611.3
DURASPLINT® flex Monomer	130 ml / 255 ml / 600 ml	REF 3612.1 / 3612.2 / 3612.3

CE 0044

