

Tipps & Tricks

XPLEX

Schlagzäh-modifiziertes Heiss- und Kaltpolymerisat für Prothesen



XPLEX - Tipps & Tricks für die Verarbeitung

Dank der engen und guten Zusammenarbeit mit unseren Partnern und Kunden wurden einige Anwender-Tipps und -Tricks für Sie aufgenommen. Diese sollen Sie in der Verarbeitung von XPLEX unterstützen und bieten auch allgemeine Lösungsansätze für Herausforderungen bei der Verwendung von dentalen Prothesenbasismaterialien.

WICHTIG: Es ist zu beachten, dass eine Anwendung, so wie sie in der Gebrauchsinformation empfohlen wird, für die Erzielung des gewünschten Arbeitsergebnisses besonders wichtig ist.

1. Wie kann XPLEX im Giessverfahren einwandfrei fliessen?

Das Mischungsverhältnis für die Giesstechnik in der Kaltverarbeitung darf für ein besseres Fliessverhalten **geringfügig** angepasst werden, von bestehend 20 g Polymer : 13 ml Monomer auf **22 g Polymer : 16 ml Monomer**. Es handelt sich hierbei um ein zusätzlich validiertes Mischungsverhältnis. Die physikalischen Eigenschaften ändern sich dadurch nicht!

2. Wie fliessen Interdentalräume besser aus?

Benetzen Sie die Zähne nach dem Abstrahlen mit Monomer. Auch die Art der Wachs-Modellation hat Einfluss auf das Fliessverhalten.

3. Wie lassen sich Blasen im Kunststoff vermeiden?

Die Luftblasen entstehen durch aufsteigende Lufteinschlüsse in den Rillen-Retentionen der basalen Zahnanteile und Luft aus den Interdentalräumen. Die Rillen sollten längs zur Fliessrichtung des Kunststoffes angebracht werden. Die Zähne mit Monomer benetzen. Den Konter langsam durch eine Öffnung befüllen. Durch schwenkende Bewegung des Konters steigen Luftbläschen auf. Den Kunststoff erst bei Erreichen der plastischen Phase in den Drucktopf geben.

4. Wie verbessere ich die Passung der Ah-Linie?

Die Passung der Ah-Linie ist abhängig von folgenden Faktoren:

- Dem Schrumpfungsverhalten des Kunststoffes.
Regel: Je weniger Monomer, umso weniger Spalt am dorsalen Rand.
- Dem Druck, mit dem der Kunststoff in eine Form bis zur Aushärtung gegeben wird. Z.B. beim Giessverfahren 2-5 bar; beim Injektionsverfahren bis zu 90 bar.
- Der Art, Oberfläche und dem Verlauf des dorsalen Randes.
Ein hohes Gaumendach provoziert einen grösseren Spalt als ein flaches Gaumendach. Den Kunststoff erst bei Erreichen der plastischen Phase in den Drucktopf geben.



5. Wie vermeide ich eine weissliche Kunststoffoberfläche zum Silikon?

Einige K-Silikone bilden an der Oberfläche Kondensationsrückstände, welche die Oberfläche des Kunststoffs während der Fliessphase beeinflussen. Eine weissliche, dünne Schicht an der Oberfläche ist die Folge. Dies kommt überwiegend beim Giessverfahren vor. Der auftretende flüssige Kunststoff ist chemisch sehr aktiv.

Ein Entfernen der Kondensationsschicht, vor dem Einbringen der Zähne in den Silikonwall, mit Alkohol oder Monomer mittels Wattestäbchen funktioniert gut.

6. Wie vermeide ich beim Nacharbeiten die Trocknung des Kunststoffes und die weissliche Anmutung?

Der angerührte XPLEX Kunststoff sollte bei Reparaturarbeiten vor dem Auftragen etwas länger quellen, damit die Polymerperlen besser mit Monomer penetriert werden. Dadurch "trocknet" der Kunststoff an den Rändern der zu reparierenden Stellen nicht so schnell aus. Die Reparaturstellen mit Monomer benetzen und den Kunststoff in möglichst fester Konsistenz applizieren.

Falls Sie Fragen oder Anregungen haben, melden Sie sich bitte unter: info@candulor.ch.

Ihr CANDULOR Team