

PremEco[®] Line

KUNSTSTOFF
GIESSSYSTEM



Qualität
made in Germany



PremEco® Line

Mit dem PremEco® Line Gießsystem die Wachsaufstellung schnell und sauber in Kunststoff umsetzen. Durch einfach integrierbare Arbeitsschritte Prothesen individuell und natürlich ästhetisch herstellen.

▶ **zeitsparend produktiv kompatibel erfolgreich**

PremEco® Line NF **Aufstellwachs**

Temperaturbeständiges Aufstellwachs für alle Arbeiten in der Prothetik mit hoher Erweichungstemperatur und natürlicher Farbgebung für die Wachsprobe.

PremEco® Line **Alginateisolierung**

Abgestimmt auf alle zahnfleisch- und zahnfarbenen Kunststoffe von Merz Dental.

PremEco® Line NF **Präzisionsgel**

Hoch präzises Spezialdubliergel auf hydrokolloidaler Agar-Agar-Basis für die PremEco® Line Gießtechnik sowie für die Herstellung von Duplikatmodellen für die Modellgusstechnik.

PremEco® Line **Gießküvetten**

Robuste, verzugsfreie Dublierkuvette für die Kunststoff-Gießtechnik zur Fertigstellung partieller und totaler Kunststoffprothesen, sowie für Aufbissschienen aller Art.

PremEco® Line **Gießkunststoff**

Speziell für das Gießverfahren entwickelter prothetischer PMMA-Kunststoff für die rationelle Fertigstellung in der partiellen und totalen Kunststoffprothetik. Die hervorragende Fließfähigkeit ist speziell auf die Silikon und Geleinsbettung in Verbindung mit der PremEco® Line Gießkuvette eingestellt und auf das PremEco® Line Prothetik Color System für die individuelle natürliche farbliche Charakterisierung der Gingivanachbildung abgestimmt. Farbstabil, schleimhautverträglich mit nachgewiesener Biokompatibilität.

PremEco® Line **Prothetik Color System**

Eine hochwertige, farbstabile und haltbare Charakterisierung von Kunststoffprothesen und -sätteln kommt von innen und ist Malfarben überlegen.

Das Prothetik Color System ist ein kaltpolymerisierendes PMMA und damit sowohl mit den Prem Eco Line Systemkomponenten als auch mit Weropress kompatibel.

Das zeitgemäße PremEco® Line Gießsystem hat wirtschaftlich und technisch folgende Vorteile:

- Übersichtliches System
- Zeitsparende Handhabung
- Niedrige Anschaffungs- und Verbrauchskosten
- Ästhetische Charakterisierungsmöglichkeiten
- Gleichbleibende Qualität
- Wiederverwendbare Materialien



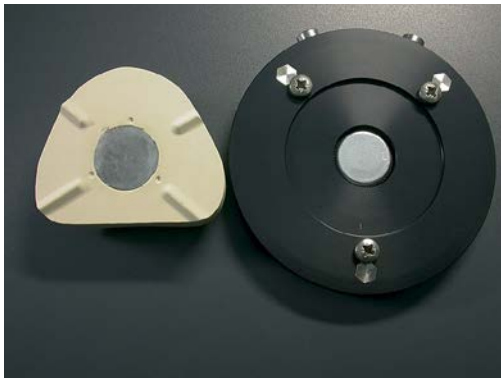


ZEIT-KOSTEN-VERGLEICH DER FERTIGSTELLUNGSSYSTEME

	PremEco® Line	min	Herkömmliches Kalt- Pressverfahren	min
1. Einbetten	Modell wässern	15	Modell wässern	15
	Modell mittels Magnet fixieren.		Einsetzen des Modells in das mit Gips ausgefüllte	
	Küvette verschließen		Unterteil der Küvette	10
	Einfüllen der Dubliermasse	1	Abbinden des Gipses	20
	Abkühlen des Dubliergels	45	Isolieren, Überbettung des Prothesenkörpers	10
			Abbinden des Gipses	20
2. Ausbrühen, Isolieren, Anrauen der Zähne	Öffnen der Küvette		Küvette im Wasser vorwärmen	5
	Abbrühen des Modells	4	Öffnen der Küvette	
	Reinigung, Anrauen und Zurücksetzen der Zähne	7	Ausbrühen des Wachses aus Ober- und Unterteil der Küvette	3
	Modell wässern	5	Isolieren des Konters und des Modells,	
	Isolieren, Gusskanäle setzen, Anrauen der Zähne	5	Anrauen der Zähne	6
3. Einbringen des Kunststoffes, Polymerisation	Reponieren des Modells		Kunststoff anteigen	4
	Kunststoffmenge dosieren, Anrühren, Einfüllen	5	Kunststoff einlegen	3
			Pressen	6
	Polymerisation bei 45 °C unter 2,2-5 bar (Druck)	30	Polymerisationsdauer	30
4. Nach der Polymerisation	Prothese kann sofort nach Ablauf der Polymerisation entnommen werden (Modell ist sauber und unversehrt)	3	Prothese wird ausgebettet (Bruchgefahr für Prothese und Modell)	8
Zeitvergleich	reine Arbeitszeit	25	Minuten	50
Zeitvergleich	Rüstzeit	95	Minuten	90
Zeitvergleich	Gesamtzeit	120	Minuten	140



PremEco® Line Gießküvette aus monomerresistentem Material mit Zubehör



Bodenplatte mit herausnehmbarem Magnet



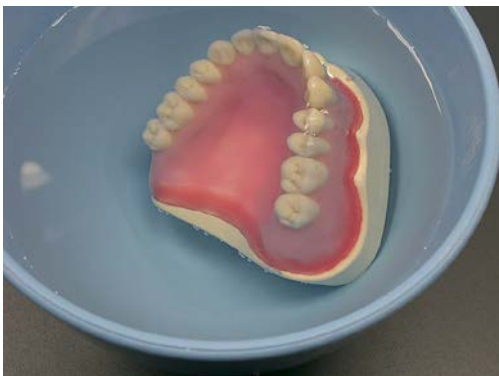
Deckel mit Rändelschrauben zum schnellen Öffnen und Schließen



Zirkuläre Markierung bis zur Hälfte des Funktionsrandes anbringen.



Wachsmodellation bis zur Markierung am Gipsmodell anschwemmen. Dieser Überschuss wird als Kontraktionsreservoir für den Gießkunststoff benötigt. Der unbedeckte Funktionsrand dient beim Reponieren der Modelle als Stop.



Modell mindestens 10 min in klarem Wasser wässern, anschließend Modellation und Modell trocknen.



Wachsaufstellung mittig auf dem Aluminiumboden positionieren. Die Frontzähne weisen zu den Standhilfen. Ein Magnet im Küvettenboden hält Modelle mit Haftscheiben sicher in Position. Modelle ohne Haftscheiben können mit etwas Putty-Silikon fixiert werden.



Modell auf die Trichter ausrichten, Küvettenring aufsetzen. Die Schraubenhülsen arretieren den Ring exakt im Küvettenboden.



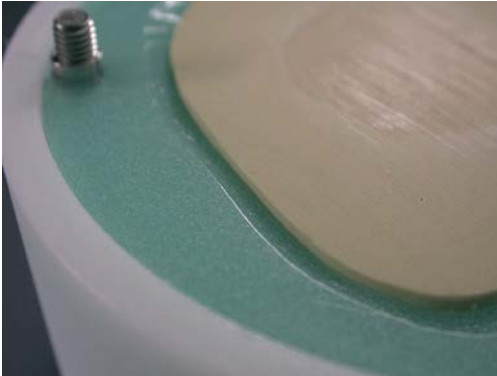
Gel zerkleinern und in einem geeigneten, sauberen Gerät bei 95 °C aufschmelzen. Die Gelautomaten sollten im Gerätedeckel eine Entlüftungsbohrung aufweisen, um den Überdruck im Geräteinnern während des Aufschmelzens abzubauen. Die Bereitschaftstemperatur für den Gießvorgang beträgt 45 - 48 °C. Bei Verwendung einer Mikrowelle ist die Temperatur von 95 °C erreicht, wenn das Gel im Gefäß aufschäumt.



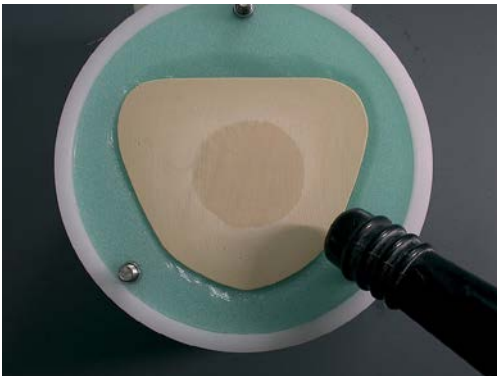
Das Gel in einem gleichmäßigen, dünnen Strahl einlaufen lassen. Einfüllvorgang beenden, sobald das Gel aus den Deckelbohrungen hervorquillt.



Küvette bis zur Hälfte für 45 min in kaltes Wasser (Eiswürfel) stellen, um eine gezielte Erstarrung zur Modellation hin zu erreichen (Trichterbildung an der Einfüllöffnung). Während der Erstarrung keine Vibrationen wie z. B. Rüttler einwirken lassen.



Die Trichterformer entfernen. Schrauben vollständig lösen und den Küvettenboden abnehmen. Gel am Modellrand unter 45°-Winkel zum einfacheren späteren Entformen abschneiden.



Mit Pressluft oder einem Instrument Modell mit der Modellation ohne zu verkanten herausnehmen.



Um die Zähne möglichst wachsfrei aus der Modellation entfernen zu können, wird das Wachs 2 min in ca. 50 °C warmem Wasser erweicht. Die gesamte Modellation lässt sich leicht und fast ohne Rückstände lösen. Langes Abbrühen und unnötige Erhitzung der Modelle werden vermieden. Abdampfen der Modelle genügt.



Zähne in einem Zahnsieb mit kochendem, klarem Wasser abbrühen und anschließend abdampfen. Zahnsieb wenden und den Vorgang wiederholen, bis die Zähne keinerlei Rückstände mehr aufweisen.



Modell nochmals 10 min in klarem, kaltem Wasser lagern.



Alginateisolierung direkt aus der Flasche auf das Modell gießen und mit weichem Pinsel ohne Unterbrechung ca. 30 sec einmassieren. Isoliermittelüberschuss unter fließendem Wasser abspülen. Anschließend die Oberfläche vorsichtig abpusten, um Pfützen zu entfernen.



Kanäle mit dem PremEco® Line Kanalstecher anlegen. Um Luft einschlüsse zu vermeiden, liegen die Eintrittsstellen der Kanäle weit dorsal.



Bei der Gießtechnik mit Gel sollte zügig gearbeitet werden. Durch den hohen Wassergehalt des Gels kommt es sonst zu einem Schrumpfen der Gelform. Eine Oberflächenfeuchtigkeit des Gels ist normal. Die Oberfläche kann mit einem Kosmetiktuch getrocknet werden, um eine optimale Kunststoffoberfläche zu erhalten. Die Feuchtigkeit der Zahnfächer sollte mit einem Wattestäbchen aufgenommen werden, um eine sichere Fixierung der Zähne zu gewährleisten. Bei Verzögerungen im Arbeitsablauf sollte die Form in einem geschlossenen Behälter mit feuchten Tüchern aufbewahrt werden.



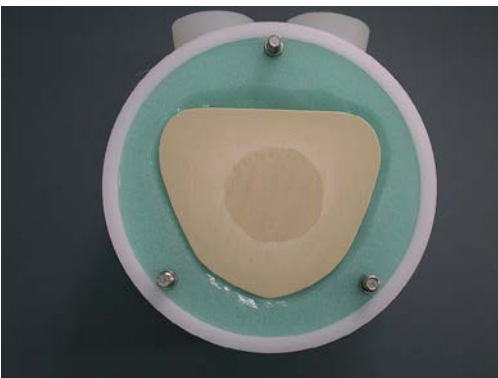
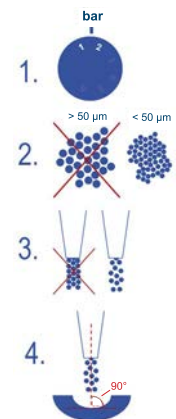
Retentionen mit einem großen Fissurenbohrer anlegen. Anrauen der Basalflächen kann mit Schleifpapier oder dem Sandstrahler erfolgen. Retentionslöcher sind nicht sinnvoll.



Tip:

Sollen die Zähne mit Al_2O_3 abgestrahlt werden, kann vor dem Dublieren eine Silikonmanschette angefertigt werden. Die Zähne zum Abstrahlen in die Manschette setzen, so werden nur Zahnanteile gestrahlt, die mit dem Basiskunststoff in Verbindung treten. Zähne mit einer Pinzette in die getrocknete Gelform zurücksetzen. Sollten Facetten, Veneers oder Zähne nicht ausreichend Halt in der Form haben, kann dieser mit einem wenig Sekundenkleber erhöht werden.

Richtiges Abstrahlen von Kunststoffzähnen



Isoliertes Modell in die Gelform zurücksetzen und die schwarze Küvettenbodenplatte aufsetzen und verschrauben.

Tip:

Modelle mit Haftplatten können beim Aufsetzen des Bodenteils mit Magneten eine Torsionsbewegung erfahren. Eine Bissverlagerung nach lateral ist die Folge. Der Magnet wird bei Bedarf nur zur Dublierung eingesetzt und ansonsten entfernt. Küvettenteile „handfest“ verschrauben, die Nocken der Bodenplatte geben der Küvette einen sicheren Stand.



Monomer sollte kühl gelagert und stets bei gleichbleibender Temperatur verarbeitet werden, um eine lange Fließfähigkeit zu gewährleisten. Mit dem Dosierbesteck wird das exakte Mischungsverhältnis erreicht. Das Pulver darf nicht durch Klopfen komprimiert werden.



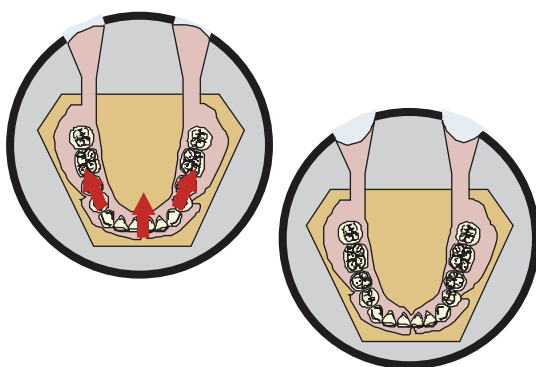
Monomer in einem Mischgefäß vorlegen und das Polymer unter Rühren dazugeben. Der Kunststoff muss mindestens 30 sec durchgerührt werden.



Kunststoff in einen Trichter zügig einlaufen lassen, bis aus dem anderen Trichter Kunststoff austritt. Die Kuvette in alle Richtungen vorsichtig schwenken, um evtl. vorhandene Luftblasen aufsteigen zu lassen.



Der Kunststoff sollte vor dem Einbringen in den Drucktopf eine knetbare Konsistenz aufweisen. In diesem Zustand kann der Kunststoff Druck aufnehmen und wird verdichtet. Zum leichteren Ausbetten ist es sinnvoll, dass der Kunststoff keinen Kontakt mit der Kuvette hat. Kuvette in den Drucktopf stellen und bis unterhalb der Trichter mit 45-50 °C warmen Wasser befüllen. Einlaufen von warmem Wasser in die Trichter vermeiden!



Um eine gelenkte Polymerisation von „unten nach oben“ zu erreichen, muss in die Trichter kaltes Leitungswasser gegeben werden. Die Polymerisationszeit beträgt 40 min unter mind. 2 bis max. 3 bar bei 45-50 °C Wassertemperatur.



Das Ausbetten ist einfach und problemlos, nur eine geringe Nachbearbeitung ist nötig.



Das Gel ist reversibel und kann bis zu 10-mal erschmolzen werden. Bis zum nächsten Aufschmelzen in einem geschlossenen Behälter aufbewahren, damit der Feuchtigkeitsgehalt des Gels gewahrt bleibt.



Ergebnis von basal betrachtet: saubere Umsetzung der Modellation.



Merz Dental GmbH

Kieferweg 1, 24321 Lütjenburg, Germany

Tel + 49 (0) 4381 / 403-0

Fax + 49 (0) 4381 / 403-403

www.merz-dental.de

EN ISO 13485

Merz Dental
ist zertifiziert nach EN ISO 13485 und
bietet dadurch die Sicherheit und
die Vorteile eines zukunftsweisenden
Qualitätsmanagement-Systems.

Irrtümer und Druckfehler vorbehalten