



STEP-BY-STEP-ANLEITUNG
VON TECHNIKERN FÜR TECHNIKER



1 Modellguss-Prothesen

1

2 Kombi-Arbeiten

2

3 Totalprothesen

3

4 Schienen

4

5 Bohrschablonen

5

6 Provisorien

6

7 Reparaturen

7

8 Unterfütterungen

8

9 Trouble-Shooting

9

* Diese Anleitung ersetzt nicht die reguläre Gebrauchsanweisung. Sie dient lediglich der Visualisierung einzelner Arbeitsabläufe.

Modellguss-Prothesen



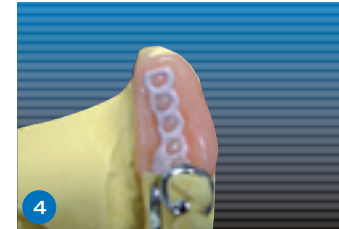
Klammermodellguss bei Bedarf mit lichthärtendem Opaker abdecken. Nach der Polymerisation des Opakers darf keine Dispersionsschicht vorhanden sein, da es sonst zu Schlierenbildung kommen kann. Retentionsgestaltung: grundsätzlich Lochretentionen verwenden (Schattenbereiche nicht größer als 2 mm²).



Dann Modell und Modellguss bei 55 °C im Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt.



Modell entnehmen, Modellguss im Ofen belassen. Basismaterial bei Bedarf portionieren. Mit der abgerundeten Seite nach unten auf das Modell legen und kurz warten, bis das Material die Wärme des Modells aufnimmt. Dann nach Sattelgröße adaptieren.



Modellguss aus dem Ofen nehmen und den noch warmen Modellguss langsam in das Basismaterial drücken.



Modellgussretentionen mit Basismaterial verschließen. Anschließend Basismaterial mit den Fingern glätten.



Basismaterial mit ABC-Schutzlack benetzen. Dann unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 3) lichthärten. Nach Polymerisationsende Modell auf Raumtemperatur abkühlen lassen und den Schutzlack abziehen/abwischen. Arbeit auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben.



Arbeit vom Modell nehmen, Ränder bearbeiten und die Oberfläche der Basis anrauen. Weißliche Verfärbungen, die durch Überhitzung beim Anrauen entstehen können, müssen entfernt werden, da diese sonst einpolymerisiert werden. Anschließend die Basis mit Wasser und Propanol reinigen. Modell trocknen lassen.



Prothesenzähne abbrühen, um sie von sämtlichen Wachsresten zu befreien, basal anrauen und mit V-förmigen Unterschnitten versehen. Hierzu den im Sortiment befindlichen Diamantschleifkörper verwenden.

1

2

3

4

5

6

7

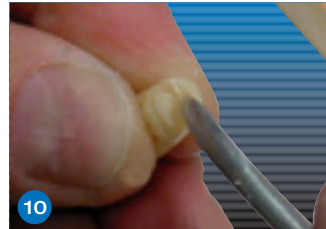
8

9

Modellguss-Prothesen



Prothesenzähne zusätzlich zirkulär anrauen und eine Rille anlegen. Die Rille ist so anzulegen, dass sie den Abschluss der Zahnfleischmodellation (auch interdental) bildet.



Bevor mit dem Aufstellen der Zähne begonnen werden kann, müssen die mechanischen Retentionen vorab mit Set-up-Material aufgefüllt werden. Verwenden Sie hierzu das elektrische Wachsesser, um Luftschlüsse zu vermeiden.



Wall aus Set-up-Material formen und auf die Basisplatte adaptieren. Nach dem Auffüllen der mechanischen Retentionen Zähne direkt in das zuvor mit dem elektrischen Wachsesser leicht angeschmolzene Set-up-Material setzen. Luftschlüsse vermeiden. Überschüssiges Aufstellmaterial mit einem kalten Instrument entfernen.



Konturmateriale im Schmelztiegel bei 87 °C aufschmelzen. Durch leichtes Rühren kann ein Absetzen der Adern verhindert werden. Achtung: Zu kräftiges Rühren führt zu Luftschlüssen und kann später Blasen verursachen.



Arbeit unter Verwendung des elektrischen Wachsessers mit Konturmateriale überziehen und dabei das Set-up-Material mit dem Konturmateriale verschmelzen. Arbeit auch palatinal inklusive der Zahnzwischenräume mit Konturmateriale anschwemmen. Arbeit nicht überkonturieren. Zum Ausmodellieren sauberes, spitzes, hartes Instrument verwenden. Die Handlungseigenschaften werden verbessert, wenn die Arbeit vorab für 10 Minuten in den Kühlschrank gestellt wird.



Arbeit mit ABC-Schutzlack benetzen und für eine Stunde in den Vorwärmofen stellen. Daraufhin unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 2) lichterhärten.



Nach Polymerisationsende Modell entnehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Schutzlack abziehen bzw. abwaschen. Arbeit auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben. Anschließend vom Modell nehmen und ausarbeiten.



Arbeit mit Bimsstein und üblichen Polierbürsten polieren. Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Wollschwammel.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

Kombi-Arbeiten



Trockenes Modell 2 mal, dünn, mit Al-Cote Isolierung bestreichen. Die Isolierschichten jeweils an der Luft gut trocknen lassen. Temperaturindikator aufkleben. Modellguss bei Bedarf opakern. Hierzu eignen sich nur lichthärtende Opaker. Nach der Polymerisation des Opakers darf keine Dispersionschicht vorhanden sein, da es sonst zu Schlierenbildung kommen kann.



Modell und Modellguss bei 55 °C im Eclipse® Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt. Modell aus dem Ofen entnehmen und direkt mit dem Auftragen des Basismaterials beginnen. Den Modellguss weiterhin im Vorwärmofen belassen.



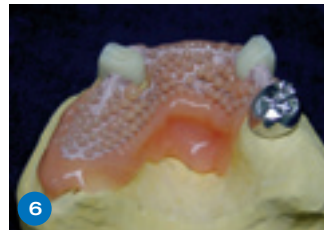
Eclipse® Basismaterial nach Bedarf portionieren. **Tipp:** Basismaterial für einige Minuten in den Kühlschrank legen. Durch den Kälteeinfluss lässt sich das Material dann gut in Stücke brechen.



Basismaterial mit der abgerundeten Seite nach unten auf das warme Modell legen. Kurz warten, bis das Material die Wärme des Modells aufnimmt. Material in die gewünschte Form adaptieren, Materialüberschüsse mit einem kalten Instrument abtrennen.



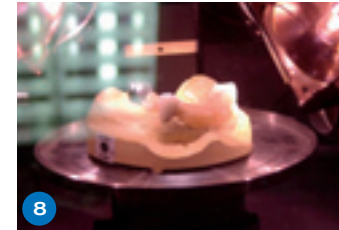
Modellguss aus dem Vorwärmofen nehmen und den noch warmen Modellguss langsam in das Basismaterial drücken. Bei der Modellgussgestaltung dürfen keine Schattenbereiche entstehen, die mehr als 2 mm² betragen. Es werden Lochretentionen empfohlen.



Das Basismaterial muss sich hierbei durch das Retentionsgitter drücken.



Modellgussretentionen mit Basismaterial verschließen, Basismaterial mit den Fingern glätten, dann mit ABC-Schutzlack benetzen.



Anschließend unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 3) lichthärten. Nach Polymerisationsende Modell auf Raumtemperatur abkühlen lassen und den Schutzlack abziehen/abwaschen. Arbeit auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9



9 Arbeit vom Modell heben, Ränder bearbeiten und ggf. zurückschleifen.



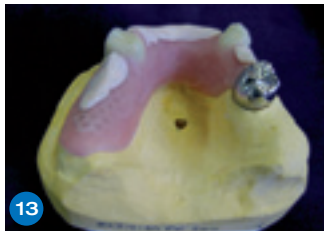
10 Oberfläche des Basismaterials komplett anrauen. Weißliche Verfärbungen, die durch Überhitzung beim Anrauen entstehen können, müssen entfernt werden, da diese sonst einpolymerisiert werden. Angeraute Basis zuerst mit Wasser, dann mit Propanol reinigen. Trocknen lassen.



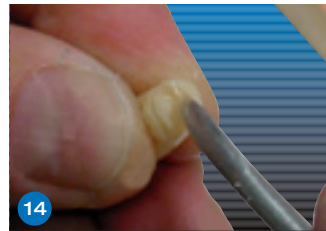
11 Prothesenzähne abbrühen, um sie von sämtlichen Wachsresten zu befreien, basal anrauen und mit V-förmigen Unterschnitten versehen. Hierzu den im Sortiment befindlichen Diamantschleifkörper verwenden.



12 Prothesenzähne zusätzlich zirkulär anrauen und eine Rille anlegen. Die Rille ist so anzulegen, dass sie den Abschluss der Zahnfleischmodellation (auch interdental) bildet.



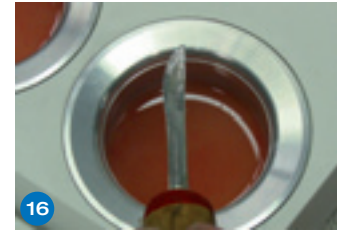
13 Wall aus Set-up-Material formen und auf die Basisplatte adaptieren.



14 Bevor mit dem Aufstellen der Zähne begonnen werden kann, müssen die mechanischen Retentionen vorab mit Set-up-Material aufgefüllt werden. Verwenden Sie hierzu das elektrische Wachsmesser, um Lufteinschlüsse zu vermeiden.



15 Nach dem Auffüllen der mechanischen Retentionen Zähne direkt in das zuvor mit dem elektrischen Wachsmesser leicht angeschmolzene Set-up-Material setzen. Lufteinschlüsse vermeiden. Überschüssiges Aufstellmaterial mit einem kalten Instrument entfernen.



16 Konturmateriale im Schmelztiegel bei 87 °C aufschmelzen. Durch leichtes Rühren kann ein Absetzen der Adern verhindert werden. Achtung: Zu kräftiges Rühren führt zu Lufteinschlüssen und kann später Blasen verursachen.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Kombi-Arbeiten



Arbeit unter Verwendung des elektrischen Wachsmeßers mit Konturmateriale überziehen und dabei das Set-up-Material mit dem Konturmateriale verschmelzen.



Arbeit auch palatinal inklusive der Zahnzwischenräume mit Konturmateriale anschwemmen. Arbeit nicht überkonturieren. Zum Ausmodellieren sauberes, spitzes, hartes Instrument verwenden. Die Handlungseigenschaften werden verbessert, wenn die Arbeit vorab für 10 Minuten in den Kühlschrank gestellt wird.



Arbeit mit ABC-Schutzlack benetzen und für eine Stunde in den Vorwärmofen stellen. Daraufhin unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 2) lichthärten.



Nach Polymerisationsende Modell entnehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Schutzlack abziehen bzw. abwaschen. Arbeit auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben. Anschließend vom Modell nehmen und ausarbeiten.



Arbeit mit Bimsstein und üblichen Polierbürsten polieren. Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Wollschwabbel.



Die fertige Kombi-Arbeit.

Zusätzliche Infos unter Kapitel 9 „Trouble-Shooting“.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Totalprothesen



Modelle mit unterschgehenden Kieferbereichen müssen vor der Anfertigung der Basisplatte dupliziert werden. Die Basis wird auf dem Meistermodell angefertigt. Im dorsalen Bereich Einschnitte in das Gipsmodell einarbeiten (vor dem Abheben der Basisplatte wird das Modell in Segmente geteilt um eine Beschädigung der Basisplatte zu verhin-

dern, auf dem Duplikatmodell wird dann weitergearbeitet). Das trockene Modell 2 mal, dünn, mit Al-Cote Isolierung bestreichen. Die Isolierschichten jeweils an der Luft gut trocknen lassen. Das Modell mit einem Temperaturindikator bestücken.



Modelle bei 55 °C im Eclipse® Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt. Nach der Entnahme aus dem Ofen direkt mit dem Auftragen des Basismaterials beginnen.



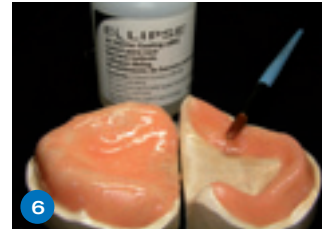
Basismaterial mit der abgerundeten Seite nach unten auf das warme Modell auflegen.



Kurz warten, bis das Material die Wärme des Modells aufnimmt, dann das Basismaterial adaptieren. Material erst vestibulär adaptieren und anschließend den Gaumenbereich mit dem Material überdecken.



Materialüberschuss nach dorsal wegdrücken und in die dorsalen Einschnitte adaptieren. Dies verhindert ein Anheben der A-Linie während der Polymerisation.



Basisplatte mit ABC-Schutzlack benetzen. Anschließend unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 1) lichterhärten. Nach Polymerisationsende Modell auf Raumtemperatur abkühlen lassen.



Um einen optimalen Sitz zu gewährleisten, sollte die Basis bis zu 24 Stunden auf dem Modell bleiben, bevor sie abgehoben wird. Den dorsalen Materialüberschuss mit einer Trennscheibe entfernen, Basis abheben und beschleifen.

1

2

3

4

5

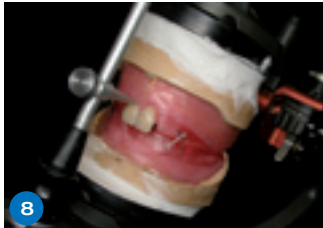
6

7

8

9

Totalprothesen



Wachswall auf die Basisplatte auftragen und zur Bissnahme versenden. Einartikulieren.



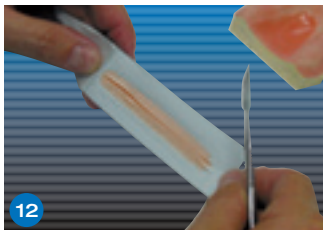
Prothesenzähne abbrühen, um sie von sämtlichen Wachsresten zu befreien, basal anrauen und mit V-förmigen Unterschnitten versehen. Hierzu den im Sortiment befindlichen Diamantschleifkörper verwenden.



Prothesenzähne zusätzlich zirkulär anrauen und eine Rille anlegen. Die Rille ist so anzulegen, dass sie den Abschluss der Zahnfleischmodellation (auch interdental) bildet.



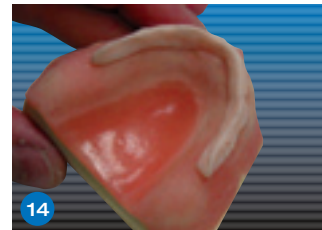
Wachswall mit einem Messer entfernen und sämtliche Wachsreste mit einem Dampfstrahler oder kochendem Wasser entfernen. Basis dabei auf dem Modell belassen. Oberfläche der Basisplatte anrauen. Weißliche Verfärbungen, die durch Überhitzung beim Schleifen/Anrauen entstehen, entfernen, da diese sonst einpolymerisiert werden.



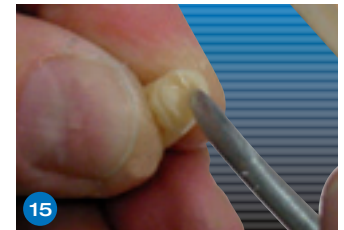
Set-up-Material mit einem kalten Instrument portionieren.



Angeraute Basisplatte zuerst mit Wasser, dann mit Propanol reinigen. Basis trocknen lassen.



Wall aus Set-up-Material formen und auf die Basisplatte adaptieren.



Bevor mit dem Aufstellen der Zähne begonnen werden kann, müssen die mechanischen Retentionen vorab mit Set-up-Material aufgefüllt werden. Verwenden sie hierzu das elektrische Wachsmesser, um Lufteinschlüsse zu vermeiden.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Totalprothesen



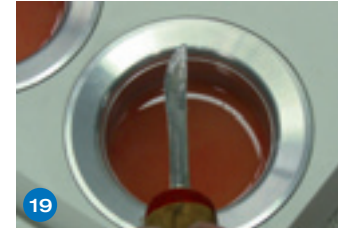
16 Nach dem Auffüllen der mechanischen Retentionen Zähne direkt in das zuvor mit dem Wachsmesser leicht angeschmolzene Set-up-Material setzen. Luftfeinschlüsse vermeiden.



17 Überschüssiges Set-up-Material mit einem kalten Instrument entfernen.



18 Aufstellung der Zähne im Set-up-Material vervollständigen.



19 Konturmaterial im Schmelztiegel bei 87 °C aufschmelzen. Durch leichtes Rühren kann ein Absetzen der Adern verhindert werden. Achtung: Zu kräftiges Rühren führt zu Luftfeinschlüssen und kann später Blasen verursachen.



20 Anschwemmen des Prothesenkörpers mit Konturmaterial unter Verwendung des elektrischen Wachsmessers. Dabei darauf achten, dass das Set-up-Material mit dem Konturmaterial verschmolzen wird. Die Basis mit Konturmaterial bedecken. Ein Freilassen der Gaumenplatte kann die Passung verbessern. Auch Zahnzwischenräume anschwemmen.



21 Aufmodellieren von Papillen und Alveolen.



22 Die Ausmodellation wird mit Hilfe der Heißluftpistole geglättet. Achtung: Bei zu großer Hitze kann es zu Blasenbildung im Konturmaterial kommen.



23 Überschüssiges Set-up-Material mit einem kalten Instrument auch palatinal entfernen.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Totalprothesen



24

Prothesenkörper auch palatinal mit Konturmaterial anschwemmen. Gaumenplatte freilassen. Auf Kundenwunsch kann natürlich auch eine individuelle Gaumengestaltung modelliert werden. In der Basisplatte eine Hohlkehle anlegen und mit Konturmaterial auffüllen.



25

Arbeit nicht überkonturieren. Zum Ausmodellieren sauberes, spitzes, hartes Instrument verwenden. Die Handlungseigenschaften werden verbessert, wenn die Arbeit vorher für 10 Minuten in den Kühlschrank gestellt wird.



26

Prothese zur Einprobe nur in lichtundurchlässigen Beuteln oder Boxen verschicken. Bei erforderlichen Umstellungen Zähne ausbrechen, Retentionen wieder füllen, Set-up-Material neu anschmelzen und Zähne wieder aufstellen.



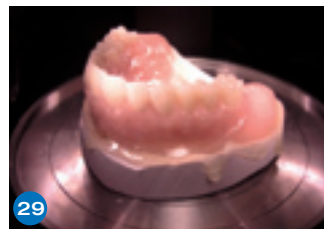
27

Nach der Anprobe müssen die Prothesen desinfiziert und mit Wasser und einer Bürste (Naturhaar) vorsichtig gereinigt werden. Prothese dann mit ABC-Schutzlack benetzen und für mind. 1 Std. in den Vorwärmofen geben. Eine längere Vorwärmzeit (4 Std.) kann die spätere Passung verbessern.



28

Zuerst den kompletten Prothesenrand mit MRA benetzen, anschließend Prothesenrand mit Eclipse® Gel fixieren, so dass ein Anheben der Basis bei der Polymerisation vermieden wird.



29

Anschließend unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 2) lighthärten.



30

Nach Polymerisationsende Modell entnehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Schutzlack abziehen bzw. abwaschen. Arbeit auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben. Anschließend ausarbeiten. Politur mit Bimsstein und üblichen Polierbürsten polieren. Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Wollschwabbel.

Zusätzliche Infos unter Kapitel 9 „Trouble-Shooting“.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Schienen



1 Modell vermessen und den Zahnäquator anzeichnen (in der Front sollte die Länge der Schiene mit der des Zahnäquators identisch sein, im Seitenzahnbereich ca. 1–2 mm unter dem Äquator verlaufen). Eine Wachsmanschette exakt in diesem Verlauf anlegen. Unter sich gehende Bereiche ausblocken.



2 Modell duplizieren und trockenes Modell 2 mal, dünn, mit Al-Cote Isolierung bestreichen. Die Isolierschichten jeweils an der Luft gut trocknen lassen. Temperaturindikator aufbringen und Modell bei 55 °C im Eclipse® Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt. Nach der Entnahme aus dem Ofen direkt mit dem Auftragen des Schienenmaterials beginnen.



3 Schienenmaterial mit der abgerundeten Materialseite nach unten auf das vorgewärmte Modell legen. Kurz warten, bis das Material die Wärme des Modells aufnimmt, dann durch Andrücken in die gewünschte Position bringen.



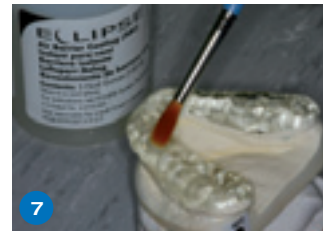
4 Fertig adaptiertes Schienenmaterial.



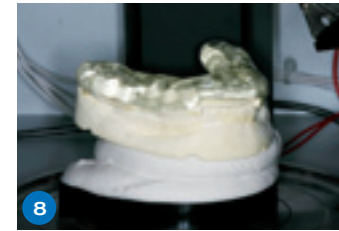
5 Gegenbiss mit MRA isolieren und entsprechend der Sperrung absenken. Um Verklebungen zu vermeiden, Gegenbiss nur kurz in das weiche Material drücken und Artikulator sofort wieder öffnen. Sobald gewünschte Okklusionshöhe, Impressionen und Eckzahnführung ausgebildet sind, Arbeit 5–10 Minuten in den Kühlschrank stellen. Anschließend Bewegungen abfahren und kontrollieren.



6 Schiene mit Impressionen.



7 Schiene mit ABC-Schutzlack benetzen.



8 Anschließend unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 7) lichthärten. Nach Polymerisationsende Modell auf Raumtemperatur abkühlen lassen und den Schutzlack abziehen bzw. abwaschen. Schiene auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Schienen



9 Einschleifen der Schiene im Artikulator.



10 Schienenausdehnung festlegen.



11 Schiene vom Modell nehmen und ausarbeiten. Politur mit Bimsstein und üblichen Polierbürsten polieren. Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Wollschwabbel.



12 Die fertige Schiene auf dem Duplikatmodell.



13 Die fertige Schiene auf dem Originalmodell.

Zusätzliche Infos unter Kapitel 9 „Trouble-Shooting“.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Bohrschablonen



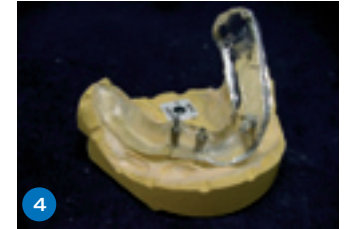
1 Nach den Angaben des Behandlers Parallelbohrungen im Modell vornehmen und Temperaturindikator aufkleben.



2 Einsetzen der Platzhalter in das Modell. Danach die Bohrhülsen aufstecken.



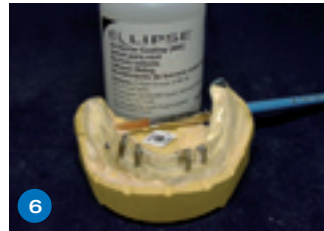
3 Trockenes Modell 2 mal, dünn, mit Al-Cote Isolierung bestreichen. Die Isolierschichten jeweils an der Luft gut trocknen lassen. Modell bei 55 °C im Eclipse[®] Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt. Nach der Entnahme aus dem Ofen direkt mit dem Auftragen des transparenten Basismaterials beginnen.



4 Transparentes Basismaterial mit der abgerundeten Materialseite nach unten auf das vorgewärmte Modell legen. Kurz warten, bis das Material die Wärme des Modells aufnimmt, dann durch Andrücken in die gewünschte Position adaptieren.



5 Fertig adaptierte Bohrschablone.



6 Bohrschablone mit ABC-Schutzlack benetzen. Anschließend unmittelbar im Eclipse[®] Polymerisationsgerät (Menü 7) lighthärten. Nach Polymerisationsende Modell auf Raumtemperatur abkühlen lassen und den Schutzlack abziehen bzw. abwaschen. Bohrschablone auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben.



7 Bohrschablone vom Modell nehmen und ausarbeiten. Politur mit Bimsstein und üblichen Polierbürsten polieren. Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Wollschwabbel.



8 Die fertig polierte Bohrschablone.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Provisorien



1
Ausgangssituation



2
Provisorien (1–3 Zähne) können aufgrund der exzellenten Passung ohne Klammern angefertigt werden. Bei Bedarf lassen sich auch Klammern einarbeiten. Diese vor Adaption des Basismaterials in die gewünschte Form biegen.



3
Klammern mit Sekundenkleber vestibulär am Klammerzahn fixieren.



4
Trockenes Modell 2 mal, dünn, mit Al-Cote Isolierung bestreichen. Die Isolierschichten jeweils an der Luft gut trocknen lassen.



5
Temperaturindikator aufbringen und Modell bei 55 °C im Eclipse® Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt. Nach der Entnahme aus dem Ofen direkt mit dem Auftragen des Basismaterials beginnen.



6
Alle Wachsreste vom Zahn entfernen, Basalfläche anrauen und mit V-förmigen untersichgehenden Einschnitten versehen. Verwenden Sie hierfür den beige-fügten Diamantschleifkörper.



7
Prothesenzähne zusätzlich zirkulär anrauen und eine Rille anlegen. Die Rille ist so anzulegen, dass sie den Abschluss der Zahnfleischmodellation (auch interdental) bildet.



8
Klammern vor Applikation des Basismaterials mit dem Heißluftfön erwärmen.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Provisorien



9
Eclipse® Basismaterial nach Bedarf portionieren. Tipp: Basismaterial für einige Minuten in den Kühlschrank legen. Durch den Kälteeinfluss lässt sich das Material dann gut in kleine Stücke brechen.



10
Applizieren des Basismaterials (abgerundete Materialseite nach unten) in die gewünschte Position.



11
Basismaterial bis in die Zahnlücken vordrücken.



12
Basalfläche der Zähne mit dem Heißluftfön erwärmen.



13
Zahn in das Basismaterial drücken und in die gewünschte Position bringen. Bei Bedarf können auch Silikonschlüssel verwendet werden. Diese müssen jedoch vor der Polymerisation unbedingt entfernt werden.



14
Positionierung der Prämolaren.



15
Eventuelle Materialüberschüsse mit einem kalten Instrument abtrennen.



16
Zur Ausformung der Gingiva eignet sich ein normales Modellierinstrument.

1

2

3

4

5

6

7

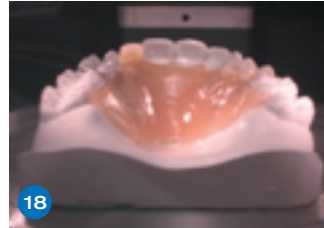
8

9

Provisorien



17 Provisorium mit ABC-Schutzlack benetzen.



18 Anschließend unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 2) licht-härten. Nach Polymerisationsende Modell auf Raumtemperatur abkühlen lassen und den Schutzlack abziehen bzw. abwaschen. Arbeit auf dem Modell belassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben.



19 Provisorium vorsichtig vom Modell heben.



20 Provisorium ausarbeiten. Politur mit Bimsstein und üblichen Polierbürsten polieren. Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Wollschwabbel.



21 Das fertige Provisorium.

Zusätzliche Infos unter Kapitel 9 „Trouble-Shooting“.

1

2

3

4

5

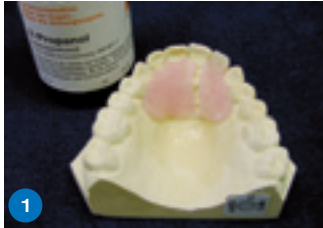
6

7

8

9

Reparaturen



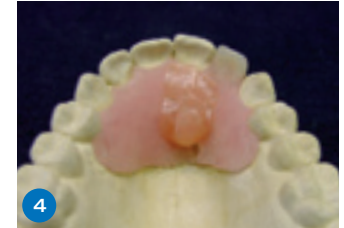
1
Bruchstelle erweitern. Es muss ein Abschluß ähnlich einer Hohlkehle geschliffen werden. Bruchstücke erst mit Wasser, dann mit Propanol reinigen.



2
Modell mit AI-Cote Isolierung benetzen und Temperaturindikator aufbringen. Dann Modell bei 55 °C im Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt.



3
Basismaterial portionieren. Tipp: Basismaterial für einige Minuten in den Kühlschrank legen. Durch den Kälteeinfluss lässt sich das Material dann gut in Stücke brechen.



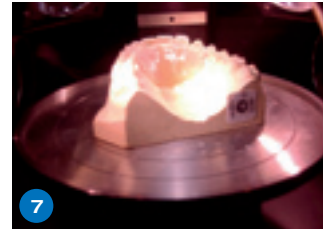
4
Bruchstelle mit dem Heißluftfön erwärmen. Dann Basismaterial in die Bruchstelle adaptieren.



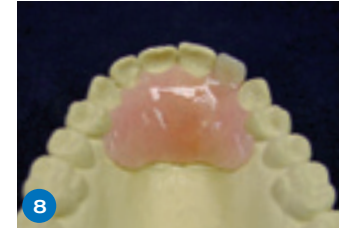
5
Basismaterial glätten.



6
Prothesenkörper mit ABC-Schutzlack benetzen.



7
Anschließend unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät lichthärten (Menü 5). Arbeit abkühlen lassen, vom Modell nehmen, Basalfäche mit ABC-Schutzlack benetzen und mit der Basalfäche nach oben nochmals polymerisieren (Menü 6). Arbeit sofort entnehmen, wieder auf das Modell setzen, abkühlen lassen und für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad geben.



8
Prothese ausarbeiten. Politur mit Bimsstein und üblichen Polierbürsten. Hochglanzpolitur erfolgt mit einem Wollschwabbel.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Unterfütterungen



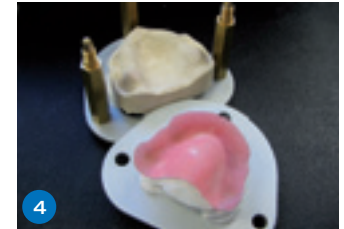
1 Für die unterfütterte Prothese ein Arbeitsmodell mit Splitcast erstellen.



2 Gipsmodell mit Prothese und Unterfütterungsabdruck in den Fixator eingipsen.



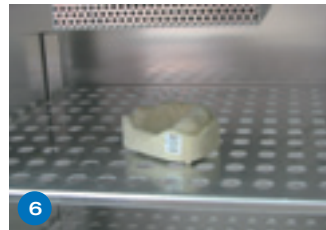
3 Prothese im Fixator kontern.



4 Fixator öffnen und Prothese vom Modell nehmen. Unterfütterungsmaterial entfernen und die Basalfläche anrauen. Im vestibulären Bereich eine Abschlusskante in den Prothesenkörper schleifen. Prothese mit Wasser und Propanol reinigen und trocknen lassen.



5 Temperaturindikator aufbringen und das Modell mit Al-Cote Isolierung benetzen.



6 Modell bei 55 °C im Eclipse® Vorwärmofen konditionieren, bis sich der Indikator schwarz färbt. Nach der Entnahme aus dem Ofen direkt mit dem Auftragen des Basismaterials beginnen.



7 Angeraute Prothesenbasis in den Konter setzen und mit dem Heißluftfön erwärmen.



8 Basismaterial mit der abgerundeten Seite nach unten auf das warme Modell auftragen. Kurz warten, bis das Material die Wärme des Modells aufnimmt. Dann das Basismaterial adaptieren.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

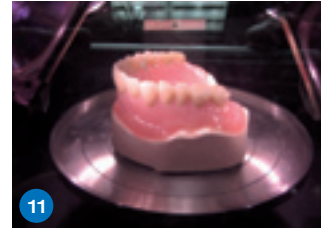
Unterfütterungen



9 Vorgewärmte Prothese auf das Modell mit der aufgezogenen Basis drücken und im Fixator einspannen. Anschließend Fixator mit der Arbeit einige Minuten in den Kühlschrank stellen, damit das Material erstarren kann. Danach den Fixator öffnen und das Modell herausnehmen.



10 Die Prothesenränder mit ABC-Schutzlack benetzen.



11 Anschließend unmittelbar im Eclipse® Polymerisationsgerät (Menü 4) lichthärten.



12 Nach der Polymerisation das Modell für 10–15 Minuten in ein handwarmes Wasserbad legen. Danach die unterfütterte Prothese vom Modell heben und mit der Schleimhautseite nach oben in das Oberteil des Fixators spannen. Tipp: Kontur aus dem Fixator schlagen und danach die Prothese in diesem Kontur fixieren und polymerisieren (Menü 6). Danach wird die abgekühlte Prothese ausgearbeitet und poliert.

Zusätzliche Infos unter Kapitel 9 „Trouble-Shooting“.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Tipps und Tricks

Problem	Ursache	Lösung
Lufteinschlüsse (Blasen) im Basismaterial bzw. in Schienen	Zu schnelles Adaptieren des Basismaterials	Basismaterial erst auf dem Modell verweilen lassen, damit das Basismaterial die Wärme des Modells aufnehmen kann und es sich so leichter adaptieren lässt. Basismaterial möglichst nur in eine Richtung adaptieren.
Basismaterial lässt sich nicht adaptieren	Modell ist zu kalt	Nur auf warmen Modellen arbeiten (Schwarzfärbung des Temperaturindikators abwarten).
Basismaterial ist bei der Entnahme aus der Packung zäh und klebrig.	Falsche Lagerung (zu warm)	Materiallagerung bei 17–21 °C
Klebriges Set-up Material	Falsche Lagerung (zu warm)	Materiallagerung bei 17–21 °C. Portionierung mit einem kalten Instrument vornehmen.
Nicht ausgehärtetes Basismaterial (Umschlagfalte, unter den Modellgussretentionen)	Zu große Schattenbereiche	Umschlagfaltenhöhe auf 2 mm reduzieren. Retentionsgestaltung bei Modellgussbasen so gestalten, dass keine Schattenbereiche größer 2 mm ² entstehen.
Ungleichmäßige Basalfläche (Landkarte) bei Totalen	Falsches Isolieren	Nur Al-Cote Isolierung verwenden. 2x isolieren.
Basisplatte bricht beim Abheben	Unter sich gehende Bereiche	Duplikatmodell anfertigen. Beim Abheben das Duplikatmodell zerstören und die Basis auf dem manipulierten Meistermodell aufpassen.
Weißverfärbungen im Basismaterial	Hitzeentwicklung beim Anrauen/Schleifen	Verringerte Drehzahl beim Anrauen
Weißverfärbungen im Konturmateriale	Falsche Temperatureinstellung beim Schmelztiegel	Beim Anschmelzen 87 °C heißes Konturmateriale auftragen und dieses mit dem Set-up-Materiale verschmelzen.
Weißliche Blasen im Konturmateriale	Falsches Umstellen der Zähne	Bei Umstellungen immer die Zähne aus dem Konturmateriale herausbrechen und wieder neu aufstellen mit Hilfe des elektrischen Wachsmessers. Konturmateriale im Schmelztiegel vorsichtig durchrühren, um Luftpneinschlüsse zu vermeiden.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Problem	Ursache	Lösung
Abhebung der A-Linie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Basismaterial nicht in die dorsalen Einschnitte des Modells adaptiert 2. Zu schnelles Abheben der Basis nach der Polymerisation 3. Basismaterial im Bereich der A-Linie zu dick 4. Konditionierzeit im Vorwärmofen zu gering 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Basismaterial in die dorsalen Einschnitte des Modells adaptieren. 2. Die Basis 1 Tag nach der Polymerisation auf dem Modell verweilen lassen. 3. Basismaterial im Bereich der A-Linie nicht zu dick auftragen 4. Verlängertes Konditionieren im Vorwärmofen (mind. 4 Stunden).
Zahnausbruch	Fehlende oder falsche Retentionsgestaltung	Immer zervikale Rille im Zahnhalsbereich sowie V-förmige unter sich gehende Einschnitte im Basalbereich einschleifen. Die basalen Retentionen unbedingt mit Set-up-Material auffüllen.
Schwierigkeiten beim Ausmodellieren	Zu voluminöses Auftragen des Konturmaterials	Gezieltes adaptives Auftragen des Konturenmaterials. Ausmodellation mit einem kalten, spitzen Instrument.
Verschiedene Farben im Prothesenkörper	Falsche Farbzurordnung	Auf einheitliche Farbkürzel bei allen drei Materialien achten.
Opakerspuren im Kunststoff	Verwendung eines falschen Opakers	Nur lighthärtende Opaker verwenden. Nach der Polymerisation des Opakers darf keine Dispersionsschicht vorhanden sein.
Schwieriges Abheben der polymerisierten Arbeiten vom Modell	Wässern vergessen, Isolierung vergessen, falsche Isolierung verwendet	Modelle vor der Adaption des Basismaterials isolieren, nur Al-Cote Isolierung verwenden, Modelle vor dem Abheben 10–15 Minuten in handwarmes Wasserbad geben.
Probleme bei der Okklusionsflächengestaltung von Schienen	Isolierung des Gegenbisses vergessen. Zu lange Okklusionskontrolle des Gegenbisses.	Gegenbiss grundsätzlich mit MRA isolieren. Kontrolliertes, kurzes Abfahren der Okklusionsbewegung.
Verlaufen der Okklusionsfläche bei Schienen	Keine unmittelbare Polymerisation nach der Okklusionsflächengestaltung	Arbeit sofort nach der Okklusionsflächengestaltung polymerisieren.
Kein Verbund des Basismaterials bei Reparaturen	Schlechte Reinigung. Bruchstellen vor Adaption des Basismaterials nicht erwärmt.	Sorgfältige Reinigung der Bruchflächen mit Wasser und Alkohol. Bruchstellen vorab mit Heißluftfön erwärmen.

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Problem	Ursache	Lösung
Bruch von Prothesen	Teilweise zu trockene Lagerung	fertige Arbeiten nur in feuchtem Milieu lagern.
Bruch von Schienen	Teilweise Falsches Ausblocken und Vermessen des Modells	Richtiges Ausblocken und Vermessen der Modelle.
Schlechte Hochglanzpolitur	Teilweise verschmutzter Wollschwabbel	Sauberer Wollschwabbel verwenden.
Plaqueeinlagerungen/Spaltbildungen an den Zahnübergängen	Zahn nicht zirkulär angeraut und keine Rille angelegt.	Alle Zahnbereiche, die mit Eclipse® in Kontakt kommen, müssen angeraut werden. Die zirkuläre Rille ist so anzulegen, dass sie den Abschluss der Zahnfleischmodellation (auch interdental) bildet.
Verfärbung des Konturmaterials nach der Polymerisation	Reinigung und Desinfektion der Arbeit nach der Anprobe vergessen	Arbeit nach der Anprobe reinigen und desinfizieren.
Verfärbung des Konturmaterials im Schmelztiegel	Falsche Temperatureinstellung	Temperatureinstellung bei max. 87 °C belassen. Konturmaterial nicht länger als 24 h im Schmelztiegel belassen. Gerät täglich reinigen, auf Sauberkeit achten. Nicht zu stark rühren / kratzen.
Gipsabrieb im Basismaterial	Falschen Gips verwendet	Nur Klasse IV Gips verwenden.
Blasenbildung bei der Polymerisation	ABC-Schutzlack vergessen	Vor jeder Polymerisation ABC-Schutzlack auftragen.
Keine Aushärtung der Prothesenbasis	Zwei oder mehrere Modelle zum Polymerisieren in das Polymerisationsgerät gestellt	Immer nur eine Arbeit polymerisieren.

Grundsätzlichkeiten

- 1 Immer auf einem warmen Modell arbeiten.
- 2 Bei Reparaturen und Unterfütterungen auch den Prothesenkörper anwärmen (Fön Stufe 2).
- 3 Nach dem Polymerisieren immer das Modell abkühlen lassen.
- 4 Vor jedem Abheben einer Arbeit das Modell wässern (ca. 10–15 Minuten).
- 5 Zum Portionieren des Materials dieses in den Kühlschrank legen. Ansonsten Lagerung bei 17– 21 °C.
- 6 Zähne mechanisch anrauen (zervikale Rille und V-förmige unter sich gehende Einschnitte).
- 7 Aufstellen nur mit Set-up-Material.
- 8 Anschwemmen nur mit Konturenmaterial (87 °C).
- 9 Ausmodellieren mit spitzen harten Instrumenten und die Arbeit vorher 10 Minuten in den Kühlschrank legen, ansonsten natürlich nur mit dem elektrischen Wachsmesser.
- 10 Wenn umgestellt werden muss, die Zähne ausbrechen, das Material nur erwärmen und danach neu aufstellen.

DeguDent GmbH

A Dentsply International Company
Postfach 1364 · D-63403 Hanau

DENTSPLY