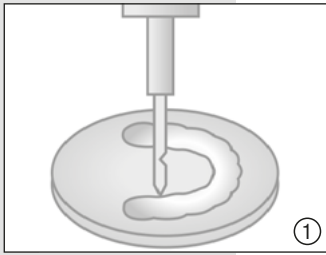
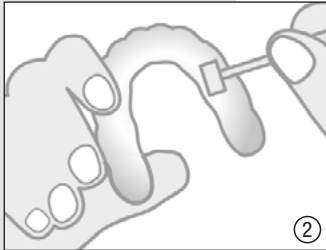


DURASPLINT® flex Fräsronde

Verarbeitungshinweise



①



②

zur Herstellung von Aufbissschienen

Produktbeschreibung

Die DURASPLINT® flex Fräsronde dient zur Herstellung von dentalen Aufbissschienen mit thermischem Formgedächtniseffekt. DURASPLINT® flex Aufbissschienen zeichnen sich durch eine thermoplastische Flexibilität aus, durch die eine höchst präzise Anpassung an die Zahnsituation erzielt werden kann. Dementsprechend bieten die Aufbissschienen, die mit DURASPLINT® flex hergestellt wurden, einen hohen, spannungsfreien Tragekomfort für den Patienten.

Dabei sind die selbstadjustierenden DURASPLINT® flex Aufbissschienen extrem bruchstark und weisen eine hohe optische Transparenz auf. Durch den industriellen Polymerisationsprozess werden höchste Materialhomogenität und eine hervorragende Langzeitstabilität garantiert. Die Verwendung von DURASPLINT® flex Fräsronden mittels CAD/CAM-Technik gewährleistet einen sicheren Prozess, da Anmischfehler (z.B. durch Handmischung) entfallen. Zusätzlich wird der beim Anmischen auftretende Geruch vermieden.

Verarbeitung

Die DURASPLINT® flex Fräsronde kann in allen gängigen CAD/CAM-Systemen benutzt werden (Abb. 1). Für die Verarbeitung sind ausschließlich Hartmetallfräser zu verwenden. Zum Heraustrennen der DURASPLINT® flex Aufbissschiene aus der Fräsronde ist ein feinverzahnter Hartmetallfräser einzusetzen. Die Haltestege vorsichtig und ohne Druck durchtrennen. Zur Vermeidung von Plaqueakkumulation ist eine sorgfältige Politur unabdingbare Voraussetzung.

Vorpolitur mit Bimsstein durchführen. Für die Hochglanzpolitur empfehlen wir handelsübliche Stoffschwabbel (Abb. 2). Nach Fertigstellung die Schienen mit Druckluft und anschließend mit Wasser in einem Ultraschallbad mit einer Höchsttemperatur von 35 °C reinigen.

Wichtig

Dampfreinigungsgeräte sind nicht zu empfehlen, da das Produkt bei hoher Temperatur und Druck deformiert wird. Durch unsachgemäßen Einsatz von Fräsworkzeugen, Polierbürsten, Dampfstrahlern und Wasserbädern kann das Material einer Überhitzung ausgesetzt und somit die Eigenschaften negativ beeinflusst werden.

Abweichungen vom beschriebenen Herstellungsprozess können zu unterschiedlichen mechanischen und optischen Eigenschaften des DURASPLINT® flex Materials führen. Die Chargennummer und das Haltbarkeitsdatum befinden sich auf jeder Verpackung der DURASPLINT® flex Fräsronde. Bei Beanstandungen des Produktes bitte immer die Chargennummer des Produktes angeben. Verwenden Sie die DURASPLINT® flex Fräsronde nicht nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums.

Bei korrekter Verarbeitung und Anwendung durch Zahnarzt, Kieferorthopäde und Zahntechniker wurden keine Nebenwirkungen beobachtet. In seltenen Fällen können Immunreaktionen (z.B. Allergien) auftreten. Klären Sie daher bei allergischen Patienten den Einsatz des DURASPLINT® flex Materials mit dem Zahnarzt oder dem Kieferorthopäden ab.

Kontraindikationen: DURASPLINT® flex sollte für keine anderen Zwecke als für die Herstellung von dentalen Aufbissschienen 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 Aufbissschienen aus DURASPLINT® flex kontraindiziert.

Fräsparameter:

Schruppen:

- 2 mm Kugelradiusfräser-Einschneider
- Drehzahl: 22.000 U/min
- Radialer Bahnabstand: 0,6 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,6 mm
- Vorschub: 1.600 mm/min

Schichten:

- 2 mm Kugelradiusfräser-Einschneider
- Drehzahl: 22.000 U/min
- Radialer Bahnabstand: 0,1 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
- Vorschub: 1.600 mm/min

Restschuppen:

- 1 mm Kugelradiusfräser-Einschneider
- Drehzahl: 28.000 U/min
- Radialer Bahnabstand: 0,1 mm
- Z-Tiefenzustellung: 0,1 mm
- Vorschub: 1.200 mm/min

Die an der Spindel befindlichen Kühldüsen sollten auf die Werkzeugspitze ausgerichtet sein. Hierbei ist eine einheitliche Ausspannlänge der Werkzeuge zu beachten, bezogen auf die Länge des 2 mm Werkzeugs. Das Kühlmedium Luft ist ausreichend.

Hinweis

Nur für die oben genannte Indikation und durch qualifiziertes Fachpersonal zu verwenden. Zur Einmalverwendung. Schwerwiegende Vorfälle im Zusammenhang mit der Verwendung des Produktes sind unverzüglich dem Hersteller und der zuständigen Behörde zu melden!

Lieferprogramm:

DURASPLINT® flex Fräsronde

DURASPLINT® flex Fräsronde	16 mm	REF 3619.1
DURASPLINT® flex Fräsronde	20 mm	REF 3620.1

CE 0044

