
Weiton[®]-Impla CE 0482

Verarbeitungsanleitung

Heißpolymerisat mit höherer Härte speziell
für Implantat-Prothesen



Johannes | **Weithas**
dental-kunststoffe • zähne

Material

Weiton®-Impla ist ein wärmepolymerisierender Prothesenkunststoff auf Polymethylmethacrylat-Basis in Polymer- und Monomer-Form. Das Polymer ist rosa eingefärbt, das Monomer klar-milchig. Weiton®-Impla zeichnet sich durch erheblich höhere Schlagfestigkeit gegenüber anderen Prothesenmaterialien aus. Die Schlagfestigkeit beträgt 2,8 kJ/m³, die Biegefestigkeit 77,1 Mpa und der Biegefaktor 2130 Mpa.

Indikation

Weiton®-Impla wird im Kunststoffpressverfahren für die Herstellung von bruchempfindlichen Zahnprothesen eingesetzt. Beispiele für bruchempfindliche Prothesen sind Prothesen für die Implantattechnik, partielle oder dünne Prothesen.

Vorbereitung

Die Basisseite der Kunststoff-Prothesenelementen durch Schleifen anrauen, bevor sie im Modellierwachs ausgerichtet werden. Die Basisseite harter Kunststoff-Prothesenelemente zusätzlich mit Monomer oder einem Haftvermittler (z.B. Weiton®-Acrybond) benetzen. Die in Wachs aufgestellte Prothese in Gips von mind. der Klasse II in die Kuvette einbetten. Gips mit Allginat-Isoliermittel gegen Gips (z.B. Weiton®-Isolierflüssigkeit) isolieren. Die Kuvette mit der Wachsprothese so lange im Wasser von ca. 70 °C erwärmen, bis das Modellierwachs plastisch genug ist, die Kuvette zu öffnen. Anschließend sofort die Bissplatte und das Modellierwachs wegnehmen. Danach den Gips in der Kuvette mit sauberem, siedendem Wasser abspritzen, um die Wachsreste zu entfernen. Den Gips bis auf Zimmertemperatur abkühlen lassen und Alginat-Isolierflüssigkeit auf die Gipsoberfläche auftragen.

Mischungsverhältnis (bei Raumtemperatur von ca. 22 °C)

Volumen	Flüssigkeit: 1,0 ml	Pulver: 3,0 ml
Masse	Flüssigkeit: 0,95 g	Pulver: 2,10 g

Verarbeitungsbreite (bei Raumtemperatur von ca. 22 °C)

Anmischzeit von Pulver und Flüssigkeit	ca. 30 Sek.
Anquellzeit	ca. 6-8 Min.
Maximale Verarbeitungszeit	ca. 11-15 Min.
Polymerisationszeit	90 Min. bei 70 °C u. 30 Min. bei 100 °C

Die Verarbeitung

Pulver und Flüssigkeit im Verhältnis abmessen (wiegen ist für Pulver am genauesten – für eine normale OK- oder UK-Prothese werden ca. 8 ml Monomer und 16,8 g Polymer benötigt). Erst das Monomer in das Mischgefäß geben und anschließend

das Polymer hineinstreuen. Anschließend ca. 30 Sekunden mischen. Das Gefäß schließen und den Teig 6 - 8 Minuten lang ruhen lassen, bis das Modellierstadium erreicht ist.

(Tipp: Es ist empfehlenswert, eine Probepressung vorzunehmen. Dafür Polyäthylenfolie mit einer Dicke von ca. 25 µm benutzen). Den Kunststoffteig aus dem Mischgefäß herausnehmen und einige Male kneten. Die Prothesenvertiefung in der Kuvette mit einem geringen Überschuss an Teig füllen. Die Kuvette mit Kuvettenbügel unter eine Presse stellen. Die Kuvette soweit behutsam zusammenpressen bis die Kuvettenflächen einander berühren. Den Bügel schließen und diesen mit der Kuvette aus der Presse entfernen. Die Gesamt-verarbeitungsdauer des Teiges beträgt ca. 5 - 7 Minuten.

Polymerisieren

Das Polymerisierungsgerät gut mit Wasser füllen. Den Thermostaten des Geräts auf 70 °C einstellen, die Wärmezufuhr einschalten und warten bis das Wasser im Gerät 70 °C erreicht hat. Den Bügel mit der Kuvette in das Polymerisierungsgerät stellen. 90 Minuten lang bei 70 °C polymerisieren. Das Gerät anschließend auf 100 °C einstellen, abwarten bis das Wasser bis auf 100 °C erhitzt ist und mit dieser Temperatur 30 Minuten lang polymerisieren. Nach diesem Polymerisierungszyklus die Hitzezufuhr des Geräts ausschalten. Den Bügel mit der Kuvette aus dem Gerät herausholen. Den Bügel mit der Kuvette bis auf Zimmertemperatur abkühlen lassen. Die Abkühlung nicht beschleunigen. (Bei einer Polymerisierung über Nacht den Bügel mit Kuvette im Polymerisierungsgerät abkühlen lassen). Den Bügel, die Kuvette und den Gips vom Zahnersatz entfernen.

Fertigstellung

Das Fräsen, Schleifen, Schmirgeln und Polieren des Kunststoffes sollte in der Abstufung von grob nach fein vorgenommen werden.

Fehleranalyse

Aufgetretener Fehler	Mögliche Ursache
Porosität	<ul style="list-style-type: none"> zu viel Flüssigkeit zu große Kunststoffmenge zu kurze Anquellzeit
Gipsreste am Kunststoff	<ul style="list-style-type: none"> zu viel Flüssigkeit zu kurze Anquellzeit unvollständige Isolierschicht
Übermäßiges Schrumpfen oder schwarze Ränder an Elementen	<ul style="list-style-type: none"> zu viel Flüssigkeit zu kurze Anquellzeit
Bisserhöhung	<ul style="list-style-type: none"> zu viel Pulver zu lange Anquellzeit keine Probepressung

Weißverfärbung nach Fertigstellung	<ul style="list-style-type: none">• zu kurze Anquellzeit• unvollständige Isolierschicht
------------------------------------	--

Lieferform

Pulver in 200 g, 500 g oder 1000 g Dosen.
Flüssigkeit in 100 ml, 250 ml oder 500 ml Flaschen.

Sicherheitsratschläge und Gefahrenhinweise

(Das Monomer enthält Methylmethacrylat)

- Leicht entzündlich.
- Reizt die Augen, Atmungsorgane und die Haut.
- Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich.
- Behälter an einem kühlen, gut gelüfteten Ort aufbewahren.
- Von Zündquellen fernhalten.
- Nicht rauchen.
- Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.
- Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen.
- Geeignete Schutzhandschuhe tragen.
- Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen.

Bitte Hinweise im Sicherheitsdatenblatt beachten. Alle Sicherheitsdatenblätter finden Sie auch im Internet unter www.weithas.de.

Hersteller Hinweis

Die Beratung über die Anwendung der von uns gelieferten Produkte, ob mündlich, schriftlich oder durch Demonstration, erfolgt nach bestem Wissen und ist als unverbindlicher Hinweis anzusehen. Sie entbindet den Benutzer nicht von der Pflicht, die Produkte persönlich auf Qualität, Eignung und Verwendbarkeit zu prüfen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und legen somit in der Verantwortung des Verwenders. Unsere Haftung beschränkt sich nur auf die Qualität des verarbeiteten Materials. Die Behältnisse sind nach Gebrauch umgehend wieder zu verschließen.

Kontakt

Für die Beantwortung von Fragen stehen wir Ihnen jederzeit gern zur Verfügung.

Johannes | Weithas dental-kunststoffe • zähne

Johannes Weithas KG
Gartenstraße 6
24321 Lütjenburg

Telefon: +49 (43 81) 43 39
Telefax: +49 (43 81) 43 69

E-Mail: info@weithas.de
Internet: www.weithas.de