

Herstellerhinweis

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 zu betrachten. 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 liegen 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.

Stand: 04/09

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

Fehleranalyse

Aufgetretener Fehler	Mögliche Ursache	Lösung
Kunststoff ist porös	<ul style="list-style-type: none"> • zu viel Monomer • hohes Kunststoffvolumen • trockener Gips • zu geringer Druck während der Polymerisation • zu kurze plastische Phase 	<ul style="list-style-type: none"> • die Monomerdosierung senken • die Wärmezufuhr unterbrechen • Gips ausreichend mit Wasser sättigen • den Druckaufbau prüfen • zeitlich plastische Phase einhalten (ca. 8 Minuten)
Gipsreste am Kunststoff; Kunststoff färbt sich nach Verarbeitung weiß	<ul style="list-style-type: none"> • unvollständige Isolierschicht • zu viel Monomer • niedrige Wassertemperatur im Drucktopf • zu kurze plastische Phase • Talkpuder von Handschuhen 	<ul style="list-style-type: none"> • die Isolierung verbessern • die Monomerdosierung senken • die Wassertemperatur auf 55°C erhöhen • zeitlich plastische Phase einhalten • Talkpuder von den Handschuhen abwaschen
Übermäßige Schrumpfung des Materials	<ul style="list-style-type: none"> • zu viel Monomer • zu kurze plastische Phase 	<ul style="list-style-type: none"> • die Monomerdosierung senken • zeitlich plastische Phase einhalten (ca. 8 Minuten)
Weißfärbung des Kunststoffs nach einer gewissen Tragezeit	<ul style="list-style-type: none"> • falsche Prothesen-Reinigungsmethode 	<ul style="list-style-type: none"> • den Träger über die korrekte Prothesenpflege informieren

Weitur®-KFO-St
Verarbeitungsanleitung

Kaltpolymerisat speziell für die KFO,
Streu- oder Modelliertechnik



CE o482

Weitur®-KFO-St

Verarbeitungsanleitung

Mischungsverhältnis (bei Raumtemperatur von ca. 22°C)

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

Verarbeitung (bei Raumtemperatur von ca. 22°C)

Anmischzeit von Pulver und Flüssigkeit	20-30 Sekunden
Anquellzeit	9-12 Minuten
Maximale Verarbeitungszeit	6-7 Minuten
Polymerisationszeit	20 Minuten
Wassertemperatur	55°C
Erforderlicher Arbeitsdruck	2,5 bar (36 PSI)

Materialeigenschaften (auspolymerisiertes Endprodukt)

Schlagfestigkeit	ca. 8,5 kJ/m ²
Biegefestigkeit	ca. 65 MPa
Biegefaktor	ca. 2025 MPa

Material

Weitur-KFO-St ist ein kaltpolymerisierender, cadmiumfreier Kunststoff auf Polymethylmethacrylat-Basis in Polymer- und Monomer-Form. Dank der ausgezeichneten Standfestigkeit ist er besonders ideal für die Verarbeitung in der Streutechnik. Die hohe Passgenauigkeit durch geringste Schrumpfung und seine Bioverträglichkeit zeichnen dieses Autopolymerisat aus.

Die Farbgebung liegt grundsätzlich in der Flüssigkeit, das Pulver wird in der Farbe Klar geliefert. Um Ihnen ein Höchstmaß an Farb-reproduzierbarkeit zu bieten, erhalten Sie unsere Flüssigkeiten bereits fertig angemischt, aufwendige Farbabstimmungen entfallen somit und sparen kostbare Zeit. Weitur-KFO-St entspricht den Anforderungen der ISO 1567.

Indikation

Weitur- KFO-St ist zu verwenden für kieferorthopädische Arbeiten in der Sprüh- und Modellieretechnik.

Vorbereitung

1. Die Metallteile fest am trockenen Gipsmodell fixieren und das Modell ausreichend wässern.
2. Anschließend auf die Gipsoberfläche ein Alginatisoliermittel auftragen.

Verarbeitung

Verarbeitung im Sprühverfahren

1. Auf das isolierte Gipsmodell wird mit einer Sprühflasche Pulver aufgetragen und anschließend mit Flüssigkeit benetzt.
2. Sobald das Pulver die Flüssigkeit vollständig aufgesaugt hat, kann die nächste Schicht aufgetragen werden. Dieser Vorgang wird in wechselnder Folge so lange wiederholt, bis der KFO-Apparat in der gewünschten Stärke aufgebaut ist.

3. Es wird empfohlen, zum Schluss die gesamte Oberfläche noch einmal mit Monomer zu benetzen. Sobald die oberste Schicht ihren Glanz verliert und matt erscheint – es bildet sich dabei eine dünne Haut – wird das Formstück in den Drucktopf gestellt.

Verarbeitung in der Modellieretechnik

1. Pulver und Flüssigkeit in dem anfangs beschriebenen Verhältnis abmessen (Abwiegen ist bei Pulver die genaueste Methode).
2. Zuerst Flüssigkeit in den Becher geben und dann das Pulver hineinstreuen. Das Gefäß sollte entweder aus resistentem Kunststoff, Keramik, Porzellan, Glas oder rostfreiem Stahl sein.
3. Anschließend 30 Sekunden gleichmäßig anrühren und ca. 8 Minuten stehenlassen bis das Modellierstadium erreicht ist. Das Pulver-Flüssigkeitgemisch bleibt dann nicht mehr am Rand des Gefäßes haften.

Polymerisieren

1. Die Arbeit wird in ein handelsübliches Druckgefäß mit warmem Wasser gestellt.
2. Die Wassertemperatur sollte 55°C betragen.
3. Der erforderliche Arbeitsdruck muss auf 2,5 bar eingestellt sein.
4. Die Polymerisationszeit im Druckgefäß beträgt 20 Minuten.
5. Die Polymerisation im Drucktopf ergibt die höchste Verdichtung und absolut porenfreie Stücke.

Fertigstellung

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

Anleitung zur Reinigung

Den Träger der KFO-Apparatur direkt oder indirekt darüber informieren, dass die Apparatur zweimal täglich mit kaltem Wasser, milder Seife und einer weichen Bürste zu reinigen ist. Wird ein Prothesenreinigungsmittel (vorzugsweise auf natürlicher Grundlage) verwendet, so ist die Gebrauchsanweisung des Mittels genau zu befolgen. Vom Einsatz heißen Wassers, zweckwidriger Reinigungsmittel oder Methoden ist abzuraten, weil die Apparatur dadurch beschädigt werden könnte.

Lagerhinweise

Das Produkt feuersicher, kühl und dunkel lagern.

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

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