

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 Monomerdosis senken • die Wärmezufuhr unterbrechen • Gips ausreichend mit Wasser sättigen • den Druckaufbau prüfen • zeitlich plastische Phase einhalten
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 Monomerdosis senken • die Wassertemperatur auf 55°C erhöhen • zeitlich plastische Phase einhalten • Talkpuder von den Handschuhen abwaschen
Ungenügende Haftung der Kunststoffprothesenelemente	<ul style="list-style-type: none"> • harte Elemente (z.B. Composite) • kurzer Kontakt zwischen Element und plastischem Kunststoff 	<ul style="list-style-type: none"> • die Basisseite des Elementes anrauen • Kontaktflüssigkeit benutzen
Übermäßiges Schrumpfen – schwarze Ränder rund um die Prothesenelemente	<ul style="list-style-type: none"> • zu viel Monomer • zu kurze plastische Phase 	<ul style="list-style-type: none"> • die Monomerdosis senken • zeitlich plastische Phase einhalten
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

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

Weitur®-Reparatur Verarbeitungsanleitung

Kaltpolymerisat für Prothesenreparaturen
und ganze Formstücke



CE 0482

Weitur®-Reparatur

Verarbeitungsanleitung

Mischungsverhältnis (bei Raumtemperatur von ca. 22°C)

Volumen	Flüssigkeit: 1,0 ml	Pulver: 1,4 ml
Masse	Flüssigkeit: 0,95 g	Pulver: 1,7 g

Verarbeitung (bei Raumtemperatur von ca. 22°C)

Anmischzeit von Pulver und Flüssigkeit	20 Sekunden
Anquellzeit	8 Minuten
Maximale Verarbeitungszeit	5 Minuten
Polymerisationszeit	10 Minuten
Wassertemperatur	55°C
Erforderlicher Arbeitsdruck	2,5 bar (36 PSI)

Materialeigenschaften (auspolymerisiertes Endprodukt)

Schlagfestigkeit	ca. 9,2 kJ/m ²
Biegefestigkeit	ca. 68 MPa
Biegefaktor	ca. 2030 MPa

Material

Weitur-Reparatur ist ein kaltpolymerisierender, cadmiumfreier Kunststoff auf Polymethylmethacrylat-Basis in Polymer- und Monomer-Form. Das Katalysator-System bewirkt eine schnelle und gleichmäßige Autopolymerisation ohne technischen Aufwand. Weitur-Reparatur hat eine sehr geringe Schrumpfung, so dass die Passgenauigkeit der Prothese nach der Reparatur erhalten bleibt. Weitur-Reparatur entspricht den Anforderungen der ISO 1567.

Indikation

Indikation für Zahnprothetik

Weitur-Reparatur ist zu verwenden für Reparaturen, Unterfütterungen und Erweiterungen totaler und partieller Prothesen.

Indikation für Otoplastik

Weitur-Reparatur eignet sich für die Herstellung von Otoplastiken und IO-Schalen.

Vorbereitung

1. Nach dem Entfernen der Wachsreste mit sauberem, kochendem Wasser muss das Arbeitsmodell aus Gips mit einem Alginatissoliermittel eingepinselt werden.
2. Die Teile des vorhandenen Kunststoffes, welche als Retentionsfläche für das Kaltpolymerisat dienen, müssen zunächst angehaut und mit etwas Monomer benetzt werden.
3. Dann die Kunststoffelemente an der Basisseite anrauen und ebenfalls mit Monomer oder Haftflüssigkeit benetzen.

Verarbeitung

Anrühren

1. Pulver und Flüssigkeit in dem anfangs beschriebenen Verhältnis abmessen (Abwiegen ist bei Pulver die genaueste Methode). Bei einem freien Mischungsverhältnis kann die Farbwiedergabe beeinträchtigt werden.

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 20 Sekunden gleichmäßig anrühren.
4. Das Mischgefäß abdecken und den Teig einige Minuten ruhen lassen, bis das Modellierstadium erreicht ist.
5. Die zu reparierenden oder zu befestigenden Teile gut fixieren. Kunststoffteig mit sauberem Instrument auftragen.
6. Bevor die Arbeit in ein Druckgefäß gestellt wird, sollte abgewartet werden, bis die Oberfläche des Kunststoffes, die Luftkontakt besitzt, ihren Glanz verloren hat und überwiegend matt geworden ist.

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 10 Minuten.

Fertigstellung

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

Anleitung zur Prothesenreinigung

Den Prothesenträger direkt oder indirekt darüber informieren, dass die Prothese 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 Prothese 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.

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 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