

Lagerhinweise

Das Produkt feuersicher, dunkel und nicht über 25 °C 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.

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.

Johannes | Weithas
dental-kunststoffe • zähne

Johannes Weithas GmbH & Co. KG
Gartenstraße 6, D-24321 Lütjenburg
Telefon: +49 (43 81) 43 39
Telefax: +49 (43 81) 43 69

info@weithas.de
www.weithas.de

Rev.-Nr.: 04.17

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	<ul style="list-style-type: none">· die Monomerdosis senken· die Wärmezufuhr unterbrechen· Gips ausreichend mit Wasser sättigen· den Druckaufbau prüfen
Gipsreste am Kunststoff; Kunststoff färbt sich nach Verarbeitung weiß	<ul style="list-style-type: none">· unvollständige Isolierschicht· niedrige Wassertemperatur im Drucktopf	<ul style="list-style-type: none">· die Isolierung verbessern· die Wassertemperatur auf 55 °C erhöhen
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	<ul style="list-style-type: none">· die Monomerdosis senken
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

Weitur®-Press

Verarbeitungsanleitung

Kaltpolymerisat für die Modellgussprothetik,
totale und partielle Prothetik



CE 0482

Weitur®-Press

Verarbeitungsanleitung

Mischungsverhältnis (bei Raumtemperatur von ca. 22 °C)

Volumen	Flüssigkeit: 1,0 ml	Pulver: 2,4 ml
Masse	Flüssigkeit: 0,95 g	Pulver: 1,5 g

Verarbeitung (bei Raumtemperatur von ca. 22 °C)

	Press
Anmischzeit von Pulver und Flüssigkeit	20 Sekunden
Maximale Gießzeit	3 Minuten
Plastische Phase	ca. 6 Minuten
Maximale Verarbeitungszeit	10 Minuten
Polymerisationszeit (z.B. für totale Prothesen)	30 Minuten
Wassertemperatur	55 °C
Erforderlicher Arbeitsdruck	2,5 bar (36 PSI)

Materialeigenschaften (auspolymerisiertes Endprodukt)

Schlagfestigkeit	ca. 10,0 kJ/m ²
Biegefestigkeit	ca. 78 MPa
Biegefaktor	ca. 2290 MPa

Material

Weitur-Press ist ein kaltpolymerisierender, cadmiumfreier Kunststoff auf Polymethylmethacrylat-Basis in Polymer- und Monomer-Form mit einer langen Verarbeitungszeit. Das Weitur-Press Autopolymerisat hat einen geringen Restmonomergehalt und deshalb eine sehr hohe Schleimhautverträglichkeit. Die Farbstabilität wird durch ein Katalysatorsystem ohne tertiäres Amin erreicht. Spezifisches Fließvermögen und hohe Standfestigkeit ermöglichen eine einfache, problemlose Verarbeitung mit höchsten mechanischen Werten und überlegener Passgenauigkeit. Das Polymer ist der Farbträger, das Monomer ist farblos. Weitur-Press entspricht den Anforderungen der ISO 20795.

Indikation

Indikation für Zahnprothetik

Weitur-Press ist ein gießbarer Kunststoff für die totale und partielle Prothetik, Modellgussarbeiten, Unterfütterungen, Erweiterungen, Reparaturen und kieferorthopädische Apparate.

Indikation für Otoplastik

Weitur-Press ist besonders für die Herstellung dünnwandiger IO-Schalen und für Otoplastiken mit größerer Härte geeignet und ist durch das Katalysatorsystem signifikant hautfreundlicher.

Vorbereitung

- Um eine sichere Aushärtung des Kunststoffes auf dem Modell zu erhalten, müssen alle Wachsreste sorgfältig mit sauberem, heißem Wasser entfernt und das Gipsmodell mit einem Isoliermittel eingepulvert werden.
- Falls Kunststoff-Elemente verarbeitet werden, sollte die Seite, die mit dem kalthärtenden Kunststoff in Berührung kommt, leicht angeraut und mit einer geringen Menge Monomer oder Haftflüssigkeit benetzt werden. Wenn zusätzliche Retentionen bei den Kunststoffelementen gewünscht werden, so kann dies, um das Einschließen von Luft zu vermeiden, am besten in Form einer Rille erreicht werden. Es sollte auf eine gute Fixierung der Elemente geachtet werden.

Verarbeitung

- 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.
- 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.
- Anschließend gleichmäßig 20 Sekunden anrühren.
- Das Mischgefäß sofort nach Beginn des Gießens hochhalten, so dass ein langer, dünner Strahl entsteht und evtl. vorhandene Luftblasen entweichen können. Solange gießen bis ausreichend Kunststoff in der Öffnung vorhanden ist.

5. Nicht so viel Kunststoff hineingießen, dass die Polymerisation an Ort und Stelle beginnt, weil es sonst zu Problemen bei Unterschnidungen oder bei der Reinigung von Teilen der Arbeiten, Modellen oder Küvetten kommen kann.

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. Bei Gussküvetten müssen die Gussöffnungen aus der Wasseroberfläche herausragen.

Polymerisieren

- Die Arbeit wird in ein handelsübliches Druckgefäß mit warmem Wasser gestellt.
- Die Wassertemperatur sollte 55 °C betragen.
- Der erforderliche Arbeitsdruck muss auf 2,5 bar eingestellt sein.
- Die Polymerisationszeit im Druckgefäß beträgt zwischen 20–30 Minuten, je nach Werkstück.

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.