

Sicherheitsratschläge und Gefahrenhinweise

(Das Monomer enthält Methylmethacrylat)

- Leicht entzündlich
- Reizt die Augen, Atmungsorgane und die Haut
- Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich
- 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.

Stand: 04/09

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

Johannes Weithas KG Telefon: +49 (43 81) 43 39
Gartenstraße 6 Telefax: +49 (43 81) 43 69
24321 Lütjenburg 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 • zu kurze Anquellzeit • hohes Kunststoffvolumen • zu geringer Druck während der Polymerisation 	<ul style="list-style-type: none"> • die Monomerdosis senken • die Anquellzeit verlängern • die Wärmezufuhr unterbrechen • den Druckaufbau prüfen
Bisserhöhung	<ul style="list-style-type: none"> • zu viel Polymer • zu lange Anquellzeit • keine Probepressung 	<ul style="list-style-type: none"> • die Polymerdosis senken • die Anquellzeit verkürzen • Probepressung vornehmen
Gipsreste am Kunststoff	<ul style="list-style-type: none"> • zu viel Monomer • zu kurze Anquellzeit • unvollständige Isolierschicht 	<ul style="list-style-type: none"> • die Monomerdosis senken • die Anquellzeit verlängern • die Isolierung verbessern
Kunststoff färbt sich nach Verarbeitung weiß	<ul style="list-style-type: none"> • zu viel Monomer • zu kurze Anquellzeit • Talkpuder von Handschuhen 	<ul style="list-style-type: none"> • die Monomerdosis senken • die Anquellzeit verlängern • Talkpuder von den Handschuhen abwaschen
Übermäßiges Schrumpfen – schwarze Ränder rund um die Prothesenelemente	<ul style="list-style-type: none"> • zu viel Monomer • zu kurze Anquellzeit 	<ul style="list-style-type: none"> • die Monomerdosis senken • die Anquellzeit verlängern
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

Weiton®-Rapid

Verarbeitungsanleitung

Prothesenkunststoff für Kochverfahren-
Kurzpolymerisation und Mikrowelle



CE 0482

Weiton®-Rapid

Verarbeitungsanleitung

Mischungsverhältnis (bei Raumtemperatur von ca. 22°C)

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

Verarbeitung (bei Raumtemperatur von ca. 22°C)

Anmischzeit von Pulver und Flüssigkeit	30 Sekunden
Anquellzeit	15 Minuten
Maximale Verarbeitungszeit	ca. 30 Minuten
Polymerisationszeit bei 100°C	20 Minuten

Materialeigenschaften (auspolymerisiertes Endprodukt)

Schlagfestigkeit	ca. 11,3 kJ/m ²
Biegefestigkeit	ca. 85 MPa
Biegefaktor	ca. 2367 MPa

Material

Weiton-Rapid ist ein heißpolymerisierender, cadmiumfreier Prothesenkunststoff auf Polymethylmethacrylat-Basis in Polymer- und Monomer-Form. Er kann in Kurz-, Normal- und Langzeitpolymerisation und auch in der Mikrowelle verarbeitet werden. Weiton-Rapid zeichnet sich durch hohe mechanische Eigenschaften aus und garantiert durch den geringen Restmonomergehalt eine sehr gute Schleimhautverträglichkeit und Biokompatibilität. Dabei garantiert Weiton-Rapid volle Form- und Farbbeständigkeit. Das Polymer ist der Farbträger, das Monomer ist farblos. Weiton-Rapid entspricht den Anforderungen der ISO 1567.

Indikation

Indikation für Zahnprothetik

Weiton-Rapid dient zur Herstellung von totalen und partiellen Prothesen im Press-Kochverfahren.

Indikation für Otoplastik

Weiton-Rapid dient zur Herstellung von Otoplastiken und IO-Schalen durch Druckpolymerisation.

Vorbereitung

1. Die in Wachs aufgestellte Prothese in Gips (mindestens der Klasse II) in die Küvette einbetten.
2. Gips mit Alginatisoliermittel gegen Gips isolieren.
3. Nach dem Aushärten des Gipses wird die Küvette soweit erhitzt bzw. in Wasser von ca. 70°C erwärmt, dass das Wachs in der Küvette plastisch genug ist, um diese zu öffnen.
4. Direkt nach dem Öffnen der Küvette die Arbeit herausnehmen und diese mit sauberem, kochendem Wasser vom überschüssigen Wachs befreien. Anschließend die Küvette auf Zimmertemperatur abkühlen lassen und Alginatisoliermittel auf den Gips auftragen.

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 resistantem Kunststoff, Keramik, Porzellan, Glas oder rostfreiem Stahl sein.
3. Anschließend 30 Sekunden gleichmäßig anrühren.
4. Das Mischgefäß abdecken und den Teig 15 Minuten ruhen lassen, bis das Modellierstadium erreicht ist. Das Pulver-Flüssigkeitsgemisch bleibt dann nicht mehr am Rand des Gefäßes haften.
5. Die Küvette mit dem Teig füllen und danach langsam und in Intervallen zapressen. Ein Probepressen mit Polyäthylenfolie (25 µm) wird empfohlen. Die Küvette soweit zusammen pressen, bis beide Küvettenflächen einander berühren (eine größere Presskraft beschädigt Küvette und Gipsteile).

Polymerisieren

1. Die Küvette wird mit geschlossenem Küvettenbügel in reichlich kochendes Wasser gestellt.
2. Da die Wassertemperatur kurzfristig sinkt, wenn die kalte Küvette in das kochende Wasser gelangt, muss zunächst erneut der Siedepunkt erreicht werden. Dann wird die Küvette 20 Minuten gekocht. Bei extrem dicken Prothesen sollte die Küvette zwar ebenfalls in kochendes Wasser gebracht werden, die Wärmequelle aber ca. 15 Minuten abgestellt werden. Anschließend wird wieder Wärme zugeführt und die Küvette 20 Minuten gekocht.
3. Es wird empfohlen, die Küvette mit der Prothese langsam an der Luft auf Zimmertemperatur abkühlen zu lassen. Ein Abschrecken im kalten Wasser könnte zu Spannungen und Polymerisationsschrumpfungen führen.

Mikrowellenverarbeitung

1. Es wird das gleiche Mischungsverhältnis wie bei der Wasserbadpolymerisation verwendet.
2. Die Mikrowellenküvette mit feuchtem Gips in das Mikrowellengerät stellen, dabei sind Geräte mit Drehteller zu bevorzugen.
3. Drei Minuten bei 500 Watt pro Küvettenseite; bei totalen Prothesen 3-4 Minuten bei 600 Watt.
4. Langsames Abkühlen auf Handwärme, ca. 20 Minuten.

Hinweis: Das Arbeitsstück muss im Bereich der Strahlung liegen, damit eine gleichmäßige Erwärmung und somit eine spannungsfreie Aushärtung erfolgen kann.

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.