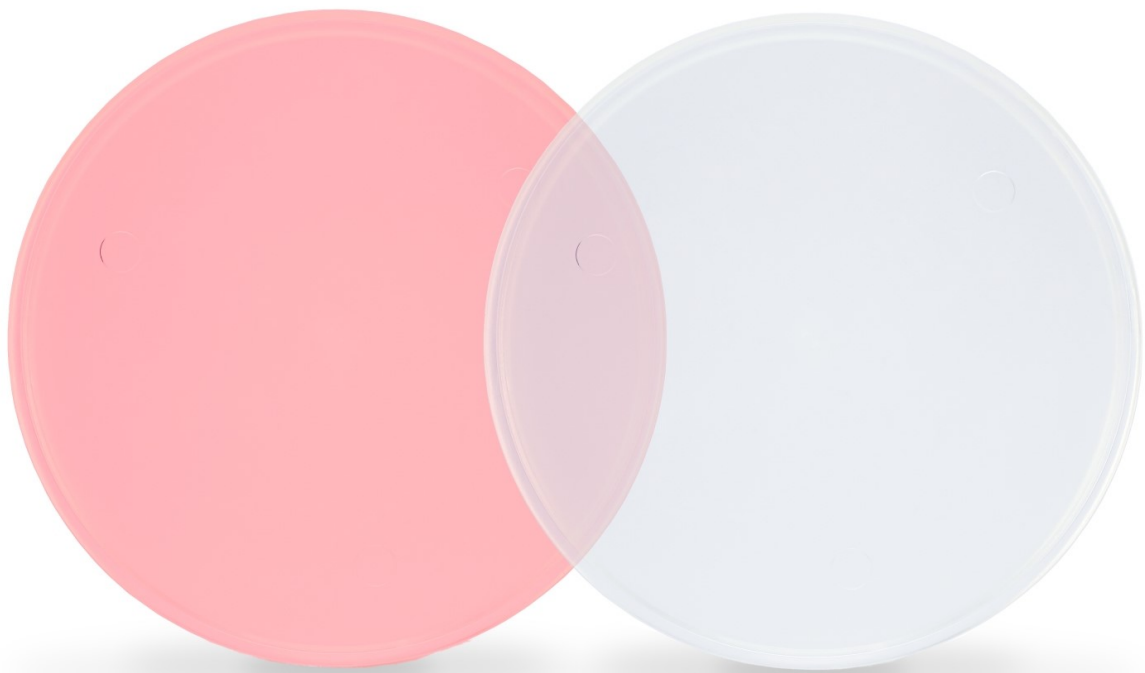

Valplast® Milling Disc CE

Verarbeitungsanleitung

CAD/CAM Fräsblanks Ø 98,5 mm in 20 mm Dicke



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

Material

Die Valplast Milling Discs bestehen aus einem biokompatiblen, flexiblen und unzerbrechlichen Polyamid (PA-12). Das Material enthält anders als andere flexible Werkstoffe keinerlei Weichmacher, Plasticer oder ähnliches und bleibt daher dauerhaft plastisch ohne spröde zu werden.

Valplast Milling Discs sind absolut MMA-restmonomerfrei und eignen sich daher besonders für Patienten mit Allergien.

Die Valplast Milling Discs sind in kristallklar und rosa erhältlich. Sie weisen eine deutlich geringere Wasseraufnahme als herkömmliche PMMA-Kunststoffe auf.

Indikation

Fräsrohlinge für die Herstellung von flexiblen Aufbiss-schienen sowie anderen kieferorthopädischen und prothetischen Interimsversorgungen < 30 Tage (kumulativ).

Verarbeitung CAD/CAM

- Setzen Sie den Fräsrohling gemäß Herstellerangaben in Ihr CAD/CAM System ein
- Nehmen Sie die gerätespezifischen Material-Einstellungen vor:
 - a. PMMA Frässtrategie als Ausgangspunkt
 - b. Eher einschneidige Fräser verwenden
 - c. Kein Nassfräsen notwendig
 - d. Nicht zu hoher Vorschub / Drehzahl
- Lassen Sie mindestens 0,5 mm Abstand in den Randbereichen.
- Halten Sie die Hohlräume rund.
- Beim Einstellen sollte die Gegenbeziehung nicht mit dem Umriss des Hohlraums Kontakt haben.
- Lassen Sie mindestens 1.0 mm Schichtstärke an Fissuren und Einbuchtungen und mindestens 1.3 mm Schichtstärke bei Zahnhöckern.

Nachbearbeitung

Für einen optimalen Hochglanz bitte die Original Valplast Polierpasten wie folgt verwenden:

- Zur Vorpolitur die Arbeit mit einer Polierschwabbel und der Valplast Gold Tripoli Paste polieren. Dabei ist es wichtig, die zu polierende Arbeit zwischenzeitlich in Wasser abzukühlen, um eine Überhitzung zu vermeiden.
- Um der Arbeit nun einen Hochglanz zu verleihen, wird die Paste Val-Mirror-Gloss und eine Polierschwabbel verwendet. Bei 3000 Umdrehungen

und leichtem Druck mit viel Paste die gefräste Arbeit überall polieren. Zum Schluss kann noch einmal bei 1500 Umdrehungen und etwas stärkerem Druck und wenig Paste poliert werden.

- Nach dem Polieren wird die gefräste Arbeit in ein Ultraschallbad gelegt und/oder sie wird sorgfältig abgespült, um alle vom Polieren übrig gebliebenen Partikel und Rückstände zu entfernen.
- Für die Reinigung durch den Patienten sollten nur Schleif- und Bleichmittelfreie Zahnpasta bzw. milde (schwach sauer oder alkalische) Prothesenreinigungsmittel verwendet werden.

Verbund zu anderen Werkstoffen

- Als Haftvermittler zu PMMA-Kunststoffen können Sie den speziellen Valplast Haftvermittler Val-Fuse verwenden.
- Dazu die Verbindungsflächen der gefrästen Arbeit mit Val-Fuse benetzen und diesen 5 Minuten einwirken lassen. Danach nochmals Val-Fuse für ca. 3 Minuten auftragen. Jetzt sollte die Oberfläche leicht klebrig sein. (Vorsicht: Bitte Naturhaarpinsel verwenden! Keinen Nylonpinsel!).
- Direkt nach der Val-Fuse Einwirkzeit das Kaltpolymerisat als Teig auf die zu ergänzende Stelle aufbringen.
- Polymerisieren Sie das Kaltpolymerisat gemäß Herstellerangaben.
- Anschließend die Arbeit gründlich reinigen und ggf. in ein Natronlauge-Bad legen, um den Val-Fuse Haftvermittler zu neutralisieren.

Lieferform

Abmessungen:

- Ø 98,5 mm x 20 mm Dicke mit Stufe

Farben:

- Klar, Rosa

Lagerung

Die Fräsrohlinge stets in der unversehrten Originalverpackung kühl, trocken und dunkel lagern.

Hersteller:

Die Valplast Milling Discs werden im Auftrag von:

Valplast International Corp.
35 Doyle Ct, Ste 5 East Northport, NY 11731, USA
Tel.: +1 (516) 442-3923 Fax: +1 (516) 442-3929
www.valplast.com

in Exklusiv Lizenz gefertigt durch:

Johannes Weithas GmbH & Co. KG
 Gartenstr. 6, 24321 Lütjenburg, Deutschland
 Tel. +49 4381 4339 Fax +49 4381 4369
www.weithas.de

Gebrauchsanweisung beachten



Achtung!



Produktvariante

Physikalische Parameter

Dichte (ISO 1183):	1,02 g/cm ³
Zugmodul (ISO 527-2/1A):	1400 MPa
Shore-Härte D (ISO 868):	81

Sicherheitshinweise

- Die Disks dürfen nur von entsprechend ausgebildeten Fachkreisen verwendet werden
- Sollte der Patient Anzeichen von Hypersensitivität zeigen, stellen Sie die Verwendung des Materials umgehend ein und konsultieren einen Arzt
- Sollte der Zahntechniker Anzeichen von Hypersensitivität zeigen, stellen Sie die Verwendung des Materials umgehend ein und konsultieren einen Arzt
- Das Produkt ist nicht röntgen-opak.
- Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitten dem Sicherheitsdatenblatt.
- Alle im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle sind dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedsstaates, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden. Rückmeldungen zum Produkt richten Sie bitte an: info@weithas.de bzw. die nachfolgend angegebenen Kontaktdaten.

Verwendete Symbole der Produktkennzeichnung



Hersteller



Medizinprodukt



Charge



Verwendbar bis



Vor Sonnenlicht schützen



Trocken aufbewahren



Nicht wiederverwenden. Die fertig-gefräste Arbeit darf nicht bei weiteren Patienten erneut zum Einsatz kommen.



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.

Kontakt

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

Johannes I Weithas dental-kunststoffe • zähne

Johannes Weithas GmbH & Co. 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