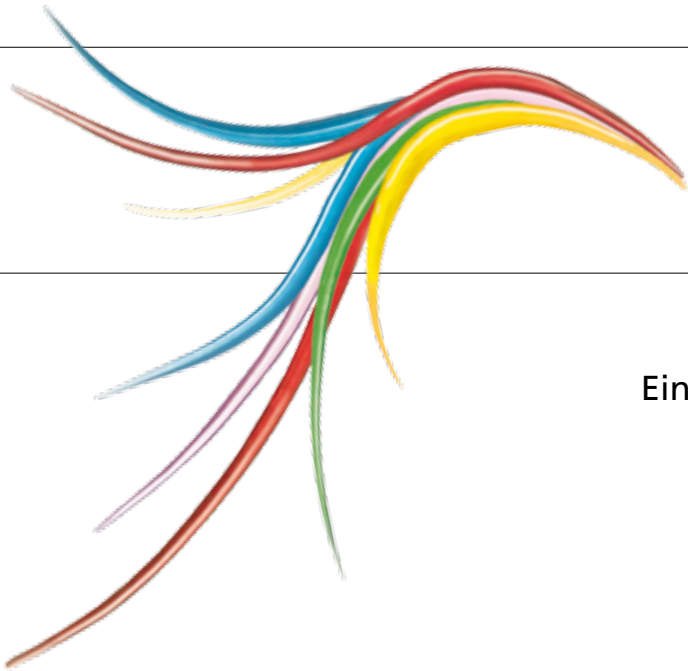


Orthocryl[®] LC



STEP-BY-STEP
Einfach und schnell!

D
DENTAURUM



Arbeiten mit Orthocryl® LC ist spielend einfach: Schritt für Schritt zeigen wir Ihnen die Herstellung einer KFO-Platte.

	Das Sortiment Orthocryl® LC.	3
--	--------------------------------------	---

Step-by-Step Anleitung zur Erstellung von KFO-Dehnplatten

	1. Vorbereitung des Modells.	5
	2. Isolierung.	6
	3. Vorbereitung des Materials	7
	4. Auftragen des Materials	8
	5. Verwendung von verschiedenen Farben	9
	6. Verwendung von Orthocryl® Disco-Glimmer	10
	7. Verwendung von Einlegemotiven.	11
	8. Polymerisation	12
	9. Entfernen der Inhibitionsschicht	13
	10. Ausarbeiten der Apparatur	14



Das Sortiment Orthocryl® LC



Orthocryl® LC Start-Set REF 160-400-00



1. Vorbereitung des Modells



Generell gilt:

Der lichthärtende KFO-Spezialkunststoff Orthocryl® LC wird auf das trockene, nicht gewässerte, isolierte Gipsmodell aufgetragen.



1. Vorbereitung des Modells



Position der Dehnschrauben auf dem Modell markieren und mit einer Spitzfräse (z.B. REF 123-598-00) ein Loch für den Schraubenhalter bohren.



1. Vorbereitung des Modells



Bohrung im Modell mit erwärmten Wachs (z.B. REF 119-150-00) füllen und die Dehnschraube mit dem zapfenförmigen Anteil des Halters einstecken.



1. Vorbereitung des Modells



Nach dem Erhärten des Wachses die Dehnschraube entnehmen.



1. Vorbereitung des Modells



Die gebogenen Drahtelemente mit Klebewachs (REF 122-300-00) am Modell befestigen.



2. Isolierung



Isolierung aus einer Dosierflasche (REF 162-100-00) direkt auf das trockene Modell auftragen und mit einem Pinsel gleichmäßig verteilen.



2. Isolierung



Modell auf die Rückseite (Tuberebene) stellen, damit die überschüssige Isolierung ablaufen kann. Isolerrückstände bzw. -perlen nach ca. 30 Sekunden vorsichtig mit Druckluft abblasen und ggf. mit einem trockenen Pinsel von der Schraube und den Drahtretentionen entfernen.



3. Vorbereitung des Materials



Die kleine blaue Schutzkappe der Orthocryl® LC Kartusche durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn entfernen.



3. Vorbereitung des Materials



Eine auswechselbare Kartuschen-Spitze auf die Spitze der Kartusche bis zum Anschlag aufdrehen und auf das gewünschte Maß kürzen.



3. Vorbereitung des Materials



Die große blaue Schutzkappe der Orthocryl® LC Kartusche durch Hochdrücken der überstehenden Laschen entfernen.



3. Vorbereitung des Materials



Der Knopf auf der oberen Seite des Injektors gibt den Stempel des Injektors zum Vor- und Rückschub frei. Bei gedrücktem Knopf den Stempel des Injektors in Ausgangsposition bringen.



3. Vorbereitung des Materials



Die Kartusche auf den Injektor stecken und durch eine 90°-Drehung arretieren. Bei gedrücktem Knopf auf der oberen Seite des Injektors den Stempel bis zum Widerstand vorschieben.



4. Auftragen des Materials



Das austretende Material vorsichtig auf Modell, Drähte und Schrauben applizieren.
Durch Drücken des Abzugs am Injektor tritt Material aus der Spitze aus.



4. Auftragen des Materials



Die entnommene Dehnschraube komplett mit Orthocryl® LC umschließen.
Dabei die Dehnschraube komplett im Kunststoff einbetten.

Es dürfen keine Luftblasen vorhanden sein!



4. Auftragen des Materials



Anschließend die Dehnschraube wieder in das mit Wachs ausgekleidete Loch stecken. Durch das Wachs im Loch wird die Stellung des Zapfens bzw. der Schraube so wiedergegeben, wie sie positioniert wurde.



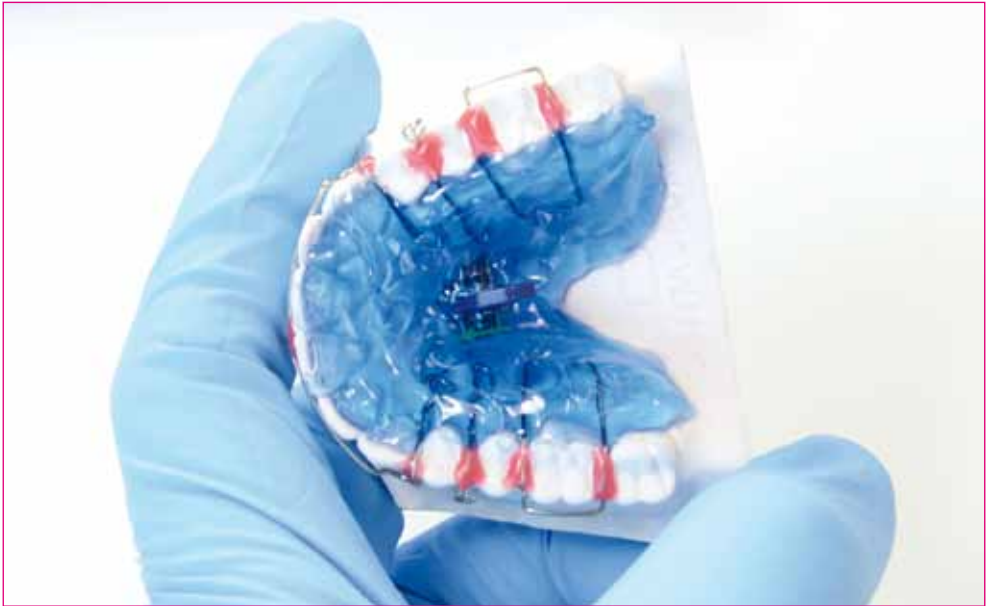
4. Auftragen des Materials



An den Drahtretentionen Orthocryl® LC erst in den Zwischenräumen von Draht und Gipsmodell auftragen und dann den gesamten Draht einbetten.



4. Auftragen des Materials



Orthocryl® LC applizieren, bis die Apparatur in der gewünschten Form und Stärke (OK ca. 3 mm / UK ca. 4 - 5 mm) aufgetragen ist.



4. Auftragen des Materials



Wenn nicht in einem Arbeitsgang appliziert wird, sollte man bei jedem Neuansetzen die Spitze der Kartusche minimal in das vorhandene Material tauchen. Dadurch vermeidet man Lufteinschlüsse zwischen den Schichten.



5. Verwendung von verschiedenen Farben



Zur Zwischenlagerung die nicht gebrauchten Farben wieder mit den blauen Kappen oben und unten verschließen. Jede neue Farbe einfach in den Injektor einspannen.



5. Verwendung von verschiedenen Farben



Für jede Kartusche muss eine neue Kartuschenspitze verwendet werden.



5. Verwendung von verschiedenen Farben



Um ein sicheres Durchhärten der Farbschichten zu gewährleisten, empfehlen wir, zuerst eine Schicht farbloses Orthocryl® LC aufzutragen.



6. Verwendung von Orthocryl® Disco-Glimmer



Auf die erste Schicht Orthocryl® LC etwas Orthocryl® Disco-Glimmer direkt aus der Sprühflasche aufsprühen.



6. Verwendung von Orthocryl® Disco-Glimmer



Dann mit einer weiteren Schicht Orthocryl® LC bedecken.



7. Verwendung von Einlegemotiven



Einlegemotiv aus dem breiten Programm aussuchen und bei Bedarf zuschneiden.



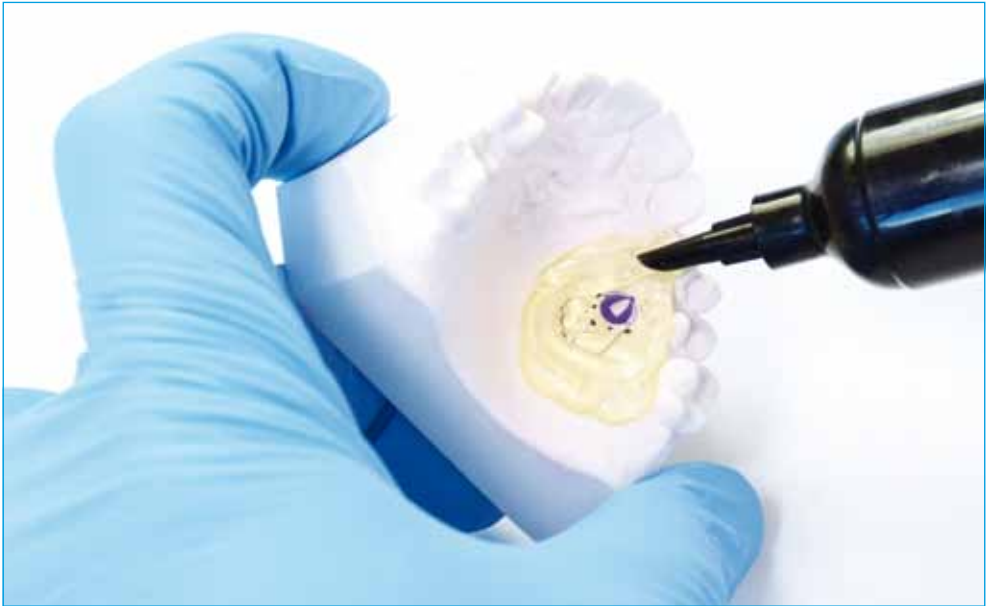
7. Verwendung von Einlegemotiven



Auf die erste Schicht Orthocryl® LC das ausgeschnittene Einlegemotiv, ungefähr in Höhe der Drahtretentionen einlegen.



7. Verwendung von Einlegemotiven



Dann mit einer weiteren Schicht Orthocryl® LC bedecken.



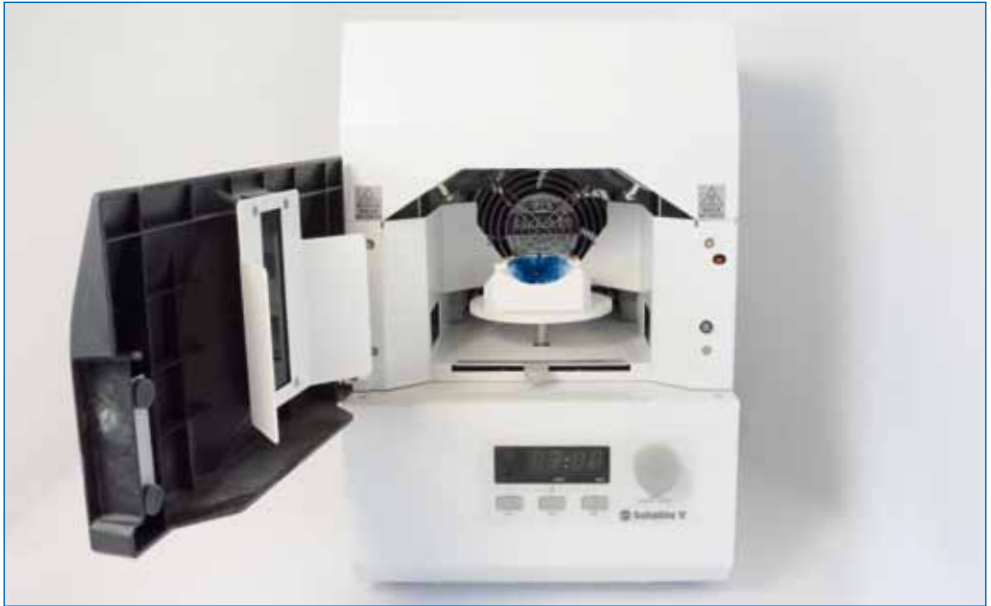
8. Polymerisation



Zur Polymerisation wird ein Lichthärtegerät mit einer Wellenlänge von 400 – 550 nm bei einer Lichtleistung von 4 x 150 Watt (600 Watt) benötigt. Wir empfehlen das Gerät Solidilite V der Firma SHOFU Dental GmbH. Die Gebrauchsanweisung des jeweiligen Gerätes ist zu beachten.



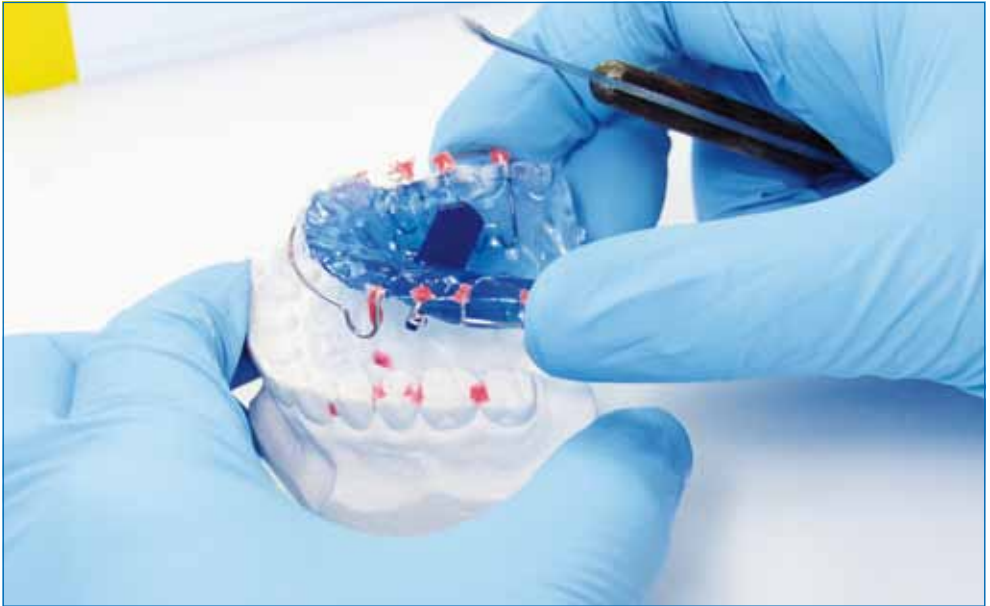
8. Polymerisation



Der Drehteller in der Belichtungskammer ist in der Höhe verstellbar.
Bei der Polymerisation der Dehnplatte sollte ganz nach oben gestellt werden.
Die Polymerisationszeit beträgt **6 Minuten**.



8. Polymerisation



Danach wird die Apparatur vorsichtig vom Modell genommen.



8. Polymerisation



Das Modell wird nochmals - mit der basalen Seite nach oben - für **3 Minuten** belichtet.



9. Entfernen der Inhibitionsschicht



Bei der Polymerisation entsteht eine Sauerstoff-Inhibitionsschicht (Schmierschicht). Diese Schicht ist unbedingt vollständig zu entfernen. Dazu trägt man das Orthocryl® LC Reinigungsmittel (REF 160-430-00/160-431-00) auf ein Stofftuch auf und entfernt die Schicht.



10. Ausarbeiten der Apparatur



Die Ausarbeitung von Apparaturen aus Orthocryl® LC erfolgt mit Fräsern, die einen Querhub haben, bzw. mit Fräsern für die Bearbeitung von Weichkunststoffen. Kreuzverzahnte Fräser sind nur bedingt einsetzbar. Die Vorpolutur erfolgt mit Silikonpolierern bzw. Sandpapier.



10. Ausarbeiten der Apparatur



Die Vorpolitur erfolgt mit Bimsmehl und Polierbürsten.



10. Ausarbeiten der Apparatur



Hochglanz wird mit Edelweiß-Poliermittel (REF 190-100-00 oder REF 190-200-00) und einem Leinenschwabbel erreicht.



10. Ausarbeiten der Apparatur



Fertige Apparatur.



NOTIZEN



A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for handwritten notes.



Dentaurum-Gruppe

Deutschland | Benelux | España | France | Italia | Switzerland | Australia | Canada | USA
und in über weiteren 130 Ländern weltweit.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE

➡ Informationen zu Produkten und Serviceleistungen finden Sie unter www.dentaurum.de

Hotline Festsitzende Technik: +49 72 31/803 - 550 | Hotline Herausnehmbare Technik: +49 72 31/803 - 555
Telefonische Auftragsannahme: +49 72 31/803 - 210 | Gebührenfreie Fax-Nummer (Deutschland): 0800/4 14 24 34

Stand der Information: 05/14

Änderungen vorbehalten



D
DENTAURUM

Turnstraße 31 | 75228 Ispringen | Germany | Telefon +49 72 31/803-0 | Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.de | info@dentaurum.de