
Weitur[®]-Press NEO CE 0482

Verarbeitungsanleitung

Besonders schrumpfungsarmes Kaltpolymerisat



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

Material

Weitur®-Press NEO ist ein kaltpolymerisierender, universell einsetzbarer Prothesenkunststoff auf MMA-Basis. Geeignet für alle Indikationen und Herstellverfahren inklusive Injektionstechnik. Dank Microperlen erreicht der Kunststoff eine höhere Dichte, was zu deutlich weniger Schrumpfung bei der Verarbeitung sowie einer sehr guten Polierbarkeit und Oberflächen-güte führt.

Weitur®-Press NEO ist frei von Cadmium und Bisphenol A.

Indikation

Weitur®-Press NEO eignet sich für totale Prothesen, partielle Prothesen, Unterfütterungen, Reparaturen Fertigstellung von Total- und Teilprothesen im Injektionsverfahren oder in der Gießtechnik.

Materialeigenschaften (auspolymerisiertes Produkt)

Vickers-Härte	14 HV
Biegefestigkeit	95 MPa (= N/mm ²)
E-Modul	2873 MPa (= N/mm ²)
Wasseraufnahme	23,3 µg/mm
Wasserlöslichkeit	1,1 µg/mm ³
Restmonomergehalt	3,3 %

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 eingespült werden.
- Falls Kunststoff-Elemente / Zähne 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

Mischungsverhältnis (bei Raumtemperatur von ca. 22 °C)

Masse	Flüssigkeit: 6 g	Pulver: 14 g
-------	------------------	--------------

Verarbeitungsbreite (bei Raumtemperatur von ca. 22 °C)

Anmischzeit von Pulver & Flüssigkeit	60 Sek.
Anquellzeit	10 Sek.
Fließphase	2 Minuten
Plastische Phase	4 Minuten
Polymerisationszeit Injektion	30 Min. bei 35°C
Polymerisationszeit Fließtechnik	15 Min. bei 45°C 2-4 bar

Die Verarbeitung

- Die Gipsflächen werden mit einer Alginatisierung Separator isoliert.
- 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.
- Nach Zugabe des Pulvers in die Flüssigkeit und einer kurzen Anquellzeit wird das Weitur®-Press NEO in einem Porzellanbecher homogen durchgespatelt und in den Press-Zylinder blasenfrei eingegossen.
- In zähplastischer Konsistenz wird der Kunststoff in die vorbereitete Press-Küvette injiziert.
- Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach ca. 5 Minuten abgeschlossen sein.
- Die Temperatur der Gipsoberfläche der Küvettenhälften sollte 30°C bis 40°C betragen.
- Um ein Herausbrechen von Kunststoffzähnen zu vermeiden, müssen diese, wie bei Kaltpolymerisation üblich, angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Cross-Liquid oder Monomer benetzt werden.

Wichtiger Hinweis:

Bei Abweichungen von 23°C Raumtemperatur: Höhere Temperaturen verkürzen die o. g. Zeiten, niedrigere Temperaturen verlängern die o. g. Zeiten.

Polymerisieren

In der Press-Technik/Injektion: Die Polymerisation findet unter dem definierten Druckaufbau im Press System statt. PRESS statt. Nach ca. 30 Minuten kann die Weitur®-Press Neo-Prothese ausgebettet werden.

Polymerisation bei Fließtechnik / Reparatur: Reparaturen können z. B. mit Weitur®-Reparatur oder Weitur®-Press durchgeführt werden. Vor dem Auftragen des angeteigten Kunststoffes müssen die Bruchflächen angeraut, gereinigt

und mit Monomer benetzt werden. Die Polymerisationszeit von Weitur®-Press NEO beträgt in einem Druckpolymerisationsgerät 15 Minuten, bei einem Druck von 2-4 bar und einer Wassertemperatur von 45°C.

Fertigstellung

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

Fehleranalyse

Aufgetretener Fehler	Mögliche Ursache
Kunststoff härtet nicht richtig aus	• falsches Mischungsverhältnis
Kunststoff wird basal weißlich	• falsche oder schlechte Isolierung • Modell nicht gewässert
Kunststoff bildet basal Blasen	• Modell nicht gewässert • Modell ca. 10 Min. in handwarmen Wasser wässern
Kunststoff oberflächlich weiß / porös	• Kunststoff zu spät injiziert bzw. zu spät in Drucktopf gegeben
Kunststoff bricht beim Abheben	• schlecht isoliert
Kunststoff / Prothese hat weißliche Schlieren	• schlecht angemischt / zu viel Pulver verwendet
Kunststoff wird zu schnell fest	• zu hohe Temperaturen zu lange Arbeitsschritte

Lieferform

Pulver 1000 g Dose/ Alubeutel
Flüssigkeit 500 ml oder 1000 ml Flasche

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.

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