
Yamahachi-PMMA Disk CE 1639

Verarbeitungsanleitung

CAD/CAM Fräsblanks \varnothing 98,5 mm in 15/20/25/30 mm Dicke
CAD/CAM Fräsblanks \varnothing 95 mm in 16/20 mm Dicke



Material

Yamahachi-PMMA Disks bestehen aus hochvernetztem Polymethylmethacrylat, das auch als Rohmasse für die Herstellung modernster hochvernetzter Kunststoffzähne verwendet wird. So partizipieren auch Ihre Fräsarbeiten am neuesten Stand der Materialforschung im Bereich der Konfektionszähne. Gleichzeitig haben Sie die Sicherheit, ein bereits millionenfach bewährtes Ausgangsmaterial zu verwenden, das selbstverständlich auch die Anforderungen des Medizinproduktegesetzes für den dauerhaften Einsatz > 30 Tage (Klasse 2a) erfüllt.

Die Blanks werden unter extrem hohen Druck industriell hergestellt. Daher erreichen die Fräsrohlinge im Vergleich zu anderen Blanks äußerst hohe Werte im Bereich der Biegefestigkeit, E-Modul und der Vickershärte sowie einen sehr geringen Restmonomeranteil.

Vergleichen Sie selbst!

Indikation

Fräsrohlinge für die Herstellung von Kronen und Brücken als Langzeitprovisorien sowie Aufbisschienen.

Physikalische Parameter

Prüfung in Anlehnung an ISO 10477:2004, Kapitel 5:

Biegefestigkeit:	120 MPa
E-Modul:	3146 MPa
Vickers Härte:	21,0 HV0,2
Wasseraufnahme:	24,7 µg/ mm ³
Löslichkeit:	0,1 µg/ mm ³

Verarbeitung

- Setzen Sie den Fräsrohling gemäß Herstellerangaben in Ihr CAD/CAM System ein
- Nehmen Sie die gerätespezifischen Materialeinstellungen vor
- Führen Sie den Fräsvorgang aus
- Die Bearbeitung und Politur kann mit konventionellen Methoden der Kunststoffprothetik vorgenommen werden
- Kann mit handelsüblichen, provisorischen und eugenolfreien Zementen befestigt werden. Alternativ mit Befestigungskompositen wie Clearfill* oder Variolink II*, nachdem eine Vorbehandlung mit einem Haftvermittler wie Monobond Plus/Heliobond* oder visio.link* o.ä. durchgeführt wurde.
- Als Haftvermittler zu anderen PMMA-Kunststoffen können Sie spezielle Haftvermittler wie Weiton-Acrybond oder PMMA-Monomer verwenden.

Verarbeitungshinweise

- Verwenden Sie CAD/CAM Systeme, für die der jeweilige Disk Typ zugelassen sind.
- Befolgen Sie die Verarbeitungshinweise Ihres CAD/CAM Systems.
- Lassen Sie mindestens 0,5 mm Abstand in den Randbereichen.
- Halten Sie die Hohlräume rund.
- Beim Einstellen sollte die Gegenbezahnung 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.
- Glätten und Reinigen Sie erst die Kontaktflächen, bevor der Verbund mit einem anderen Kunststoff hergestellt werden soll.
- Sollte die gefräste Arbeit dicht an der Schleimhaut eingesetzt werden, so ist beim Einsetzen die Schleimhaut dementsprechend zu schützen.
- Verwenden Sie die Yamahachi-PMMA Disk nur für den vorgesehenen Anwendungsbereich.
- Verwenden Sie die geeignete Farbe und Dicke
- Halten Sie die Räumlichkeiten gut belüftet.
- Während Ausarbeitung und Politur, verwenden Sie übliche Schutzausrüstung wie Mundschutz und Schutzbrille.
- Entfernen oder Polieren Sie überschüssigen Zement oder Haftvermittler.
- Verwenden Sie das Produkt nicht gemischt mit anderen Produkten für die gleiche Anwendung.
- Das Produkt darf nur für den professionellen dentalen Einsatz durch Fachkreise verwendet.

Lieferform

Abmessungen:

- Ø 98,5 mm x 15 mm Dicke mit Stufe
- Ø 98,5 mm x 20 mm Dicke mit Stufe
- Ø 98,5 mm x 20 mm Dicke OHNE Stufe
- Ø 98,5 mm x 25 mm Dicke mit Stufe
- Ø 98,5 mm x 30 mm Dicke mit Stufe
- Ø 95 mm x 16 mm Dicke, z.B. für Zirkonzahn® 5-TEC*
- Ø 95 mm x 20 mm Dicke, z.B. für Zirkonzahn® 5-TEC*

Farben:

- Ø 98,5 mm x 15/20/25 mm Dicke mit Stufe: Klar (ausbrennbar), alle Vita Farben A-D
- Ø 98,5 mm x 20 mm Dicke OHNE Stufe: Klar (ausbrennbar)
- Ø 98,5 mm x 30 mm Dicke mit Stufe: Klar (ausbrennbar)
- Ø 95 mm x 16/20 mm Dicke Typ ZZ: Klar (ausbrennbar), alle Vita Farben A-D

Lagerung

Die Fräsrohlinge stets in der unversehrten Originalverpackung lagern.

Zu vermeiden sind:

- Erschütterung oder Schläge
- Lagerung über 25°C lagern
- Direktes Sonnenlicht

Hersteller:

YAMAHACHI DENTAL MFG., Co.
54-1 Ochigara Nishiura-cho Gamagori-city
Aichi Pref., Japan
Tel. +81-533-57-7121 bzw. 8519
Fax. +81-533-57-1764

Exklusiv-Importeur:

Johannes Weithas GmbH & Co. KG
Gartenstraße 6
24321 Lütjenburg
Deutschland

Sicherheitshinweise

- 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 kann allergische Reaktionen auslösen.

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*

** Eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Hersteller*