

DC PRESS Inject

DC Dental Central Großhandelsges. mbH • Carl-Zeiss-Str. 2 • D-22946 Trittau • www.dental-central.de

D Gebrauchsinformation

Vielen Dank, dass Sie sich für DC PRESS Inject, den universellen Injektionskunststoff entschieden haben.

DC PRESS Inject ist DER Kunststoff für „high quality“ Prothesen, die im Injektionsverfahren hergestellt werden. Daneben eignet sich das Material ebenfalls vorzüglich für die Gießtechnik. Damit Sie mit diesem Produkt stets hervorragende Resultate erzielen, möchten wir Sie bitten, diese Gebrauchsanweisung sorgfältig durchzulesen.

Indikationen im Injektionsverfahren:

- Herstellung totaler Ober- & Unterkieferprothesen

Indikationen im Gießverfahren:

- Komplettierung von Modellgussprothesen
- Indirekte Unterfütterung
- Immediatprothesen
- Ergänzungen und Reparaturen

Kontraindikationen:

- direkte, intraorale Unterfütterungen

Kurzinfo:

Mischungsverhältnis Pulver/Flüssigkeit: 10 : 5
Anquellphase ca. 30 Sek.*
Befüllung d. Injektionszylinders nach ca. 3 Min.*
Injektion nach ca. 4 - 5 Min.*

* Die Zeitangaben beziehen sich auf eine Material- und Raumtemperatur von 23° C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die angegebenen Zeiten.

Besonderheiten:

Das universelle Material kann mit allen gängigen Injektionsgeräten verarbeitet werden. Mit DC PRESS Inject gelingt die Arbeit stets sicher, zeitsparend und ökonomisch.

Material:

Prothesenbasiskunststoff, Autopolymerisat auf Basis von Methyl-methacrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit. Klassifikation gemäß DIN EN ISO 20795-1 Typ 2 Gruppe 1 und gemäß Medizinproduktverordnung 93/42/EWG Anhang IX Klasse IIa für herausnehmbaren und für festsitzenden Zahnersatz.

Eigenschaften:

- Cadmiumfrei
- Sehr gute Fließfähigkeit
- Sehr hohe Passgenauigkeit
- Systemunabhängige Verwendung
- Geprüfte und zertifizierte Biokompatibilität

DC PRESS Inject haftet nicht an hochvernetzten synthetischen Zähnen. Synthetische Zähne müssen vorbehandelt (angeraut) werden und/oder mit Retentionen versehen werden.

Verarbeitung im Injektionsverfahren

Palajet® - System (Heraeus Kulzer):

Vorbereitung:

Die ausmodellierete Prothese wird mit Gips (Klasse III) im Unterteil der Küvette (ohne Führungsstifte) eingebettet, so dass der Injektionskanal (ø 7 mm) an der dicksten Stelle der Prothesenbasis (OK-Tuberculum maxillae, UK-Trigonum retromolare) angelegt werden kann. Den Entlüftungskanal (ø 3 mm) am entgegengesetzten Tuberculum maxillae bzw. Trigonum retromolare des Injektionskanals ansetzen. Dabei die kürzeste Entfernung zum Entlüftungskanal wählen.

Die Gipsoberfläche isolieren. Die Küvette schließen und Küvetten-schließe ohne Hammer aufsetzen. Küvette bis über die Zahnreihen mit Gips auffüllen. Nach Aushärtung Gips isolieren und Küvette bündig mit Gips ausgießen. Zur Entfernung des Waxes, Küvette ohne Küvetten-schließe in heißes Wasser (ca. 80° C) stellen und ca. 5 Min. belassen. Nach dem Öffnen der Küvette, Wachsreste mit heißem Wasser (ohne chemische Zusätze) entfernen.

Den heißen Gips an den Kontaktflächen zu DC PRESS Inject zweimal dünn (jede Schicht trocknen lassen) mit einer Gipsisolierung isolieren (Pfützenbildung vermeiden). Nur so wird eine einwandfreie Aushärtung von DC PRESS Inject auf dem Modell sichergestellt. Nach Isolieren des Gipses die Basalflächen der Zähne mit einem groben Diamanten anrauen und Schleifstaub entfernen. Küvettenhälften schließen und die Küvetten-schließe fest aufsetzen (nur drehen) und in den Palajet® einsetzen.

Verarbeitung:

DC PRESS Inject wird in einem Mischungsverhältnis von 10 : 5 (30 g Pulver und 15 ml Flüssigkeit) angemischt. Dies entspricht der Menge einer totalen Prothese normaler Größe. Die Flüssigkeit im Anmischgefäß vorlegen und die entsprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Anschließend mit einem breiten Spatel gründlich durchmischen. Auf Blasenfreiheit achten. Den Kunststoffteig in einem dünnen Strahl in den vorbereiteten Füllzylindereinsatz gießen. Anmischbecher nicht am Rand des Füllzylindereinsatzes abstreifen. Der Injektionszeitpunkt ist erreicht, sobald der Teig eine stumpfe Oberfläche aufweist. Füllzylinder schließen, in den Palajet® einschrauben und Küvette mit dem Zentrierrad fixieren.

Die Druckeinheit vorziehen und durch Umlegen des Kipphebels nach oben den Injektionsvorgang auslösen. Nach Austritt des Kunststoffes am Entlüftungskanal, ist die Küvette ausreichend mit Material gefüllt. Entlüftungsverschluss schließen. Küvette mit injiziertem DC PRESS Inject unter Druck im Gerät belassen.

Die Küvette nach 5 Min. aus dem Injektionsgerät nehmen, auf dem Küvettenablagekorb platzieren und im Drucktopf bei 45° C und einem Druck von 2 bar für ca. 20 Min. polymerisieren.

Ausbetten:

Nach der Polymerisation wird die Küvette aus dem Drucktopf entnommen. Vor dem Ausbetten der Prothese die Küvette auf Raumtemperatur abkühlen lassen (30 - 60 Min.). Den Gips mit einem Kunststoffhammer (keinen Metallhammer verwenden) aus den Küvettenhälften heraustrennen. Vor Abheben der Prothese vom Modell Schlußkollusion überprüfen.

UniPress® - System (Schütz Dental):

Vorbereitung:

Den Gips an den Kontaktflächen zu DC PRESS Inject zweimal dünn (jede Schicht trocknen lassen) mit einer Gipsisolierung isolieren (Pfützenbildung vermeiden). Nur so wird eine einwandfreie Aushärtung von DC PRESS Inject auf dem Modell sichergestellt. Die Temperatur der Gipsoberfläche der Küvettenhälften sollte 30° C bis 40° C betragen. Nach Isolieren des Gipses die Basalflächen der Zähne, wie bei Kaltpolymerisaten üblich, anrauen, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer benetzen.

Verarbeitung:

DC PRESS Inject wird in einem Mischungsverhältnis von 10 : 5 angemischt. Für eine durchschnittliche Prothese werden 34 g Pulver und 17 ml Flüssigkeit angemischt. Die Flüssigkeit im Anmischgefäß vorlegen und die entsprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Anschließend mit einem breiten Spatel gründlich durchmischen. Auf Blasenfreiheit achten.

Den Kunststoffteig in einem dünnen Strahl in den vorbereiteten UniPress® Zylinder eingießen. In zähplastischer Konsistenz wird der Kunststoff jetzt in die vorbereitete UniPress® Küvette injiziert. Diese Arbeitsschritte müssen spätestens nach 8 Minuten abgeschlossen sein.

Polymerisation:

Die Polymerisation findet unter dem definierten Druckaufbau des Tellerfedersystems im UniPress® System statt. Nach maximal 20 Minuten kann die Prothese ausgebettet werden.

Verarbeitung im Gießverfahren

Mischungsverhältnis 10 : 7

Empfohlenes Mischungsverhältnis für die Gießtechnik: 10 g Pulver mit 7 ml Flüssigkeit. Es kann auch frei dosiert werden.

Vorbereitung:

Die in Wachs aufgestellten Zähne werden durch einen Vorwall aus Silikon fixiert. Der Vorwall, das Gipsmodell und die Zähne werden sorgfältig durch Abbrühen von Wachsresten gereinigt. Um einen sicheren Verbund von Kunststoffzähnen mit dem Material zu gewährleisten werden die Basalflächen der Zähne, wie bei Kaltpolymerisaten üblich, angeraut, mit Unterschnitten versehen und mit Monomer benetzt.

Isolierung:

Den Gips an den Kontaktflächen zu DC PRESS Inject zweimal dünn (jede Schicht trocknen lassen) mit einer Gipsisolierung isolieren (Pfützenbildung vermeiden). Nur so wird eine einwandfreie Aushärtung von DC PRESS Inject auf dem Modell sichergestellt.

Verarbeitung:

Die Flüssigkeit im Anmischgefäß vorlegen und die entsprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Bei freier Dosierung soviel Pulver einstreuen, wie nötig ist, um die vorhandene Flüssigkeit völlig zu binden. Anschließend mit einem breiten Spatel gründlich durchmischen. Auf Blasenfreiheit achten. Nach etwa 30 Sek. Anquellzeit ist der Teig für ca. 3 Min. gießbar. Nach ca. 4 Min. wird eine plastische Phase von ca. 7 Min. erreicht.

Polymerisation:

Die abschließende Polymerisation erfolgt in einem Druck-Polymerisationsgerät bei einem Druck von 2 bar und einer Wasserbadtemperatur von 45° C für ca. 20 Minuten.

Nach Fertigstellung:

Bis zur Inkorporation ist die Prothese in Wasser zu lagern. Grundsätzlich wird eine 24-stündige Wasserlagerung empfohlen um einen weiteren Abbau des Restmonomergehaltes zu erreichen und somit eventuellen Geschmacksirritationen vorzubeugen.

Aufbewahrungs- und Sicherheitshinweise:

Nach Ablauf des Verfalldatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Nicht über 25° C lagern. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Behältnisse nach Gebrauch stets gut verschließen und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Das Monomer ist leicht entzündlich, reizt die Atmungsorgane und die Haut. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Flüssigkeitsbehälter dicht geschlossen und an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Produktdämpfe nicht einatmen. Von Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Völlig entleerte Behälter können dem örtlichen Wertstoffkreislauf zugeführt werden. Restmengen sind unter Beachtung der Sondermüllvorschriften als Sondermüll zu entsorgen.

Verkaufeinheiten:

714131 DC PRESS Inject 1.000 g Pulver
714136 DC PRESS Inject 1.000 ml Flüssigkeit

DC PRESS Inject

DC Dental Central Großhandelsges. mbH • Carl-Zeiss-Str. 2 • D-22946 Trittau • www.dental-central.de

GB Instruction for use

Thank you for choosing DC PRESS Inject, the universal dental acrylic.

DC PRESS Inject is THE dental acrylic for fabricating "high-quality" prostheses using the injection technique. The material is also ideally suited for the casting technique.

To make sure you always achieve reliable results with this product we would like to ask you to read these instructions thoroughly.

Indications for injection technique:

- Fabrication of full upper and lower dentures

Indications for casting technique:

- Completion of model cast dentures
- Indirect relinings
- Immediate dentures
- Dilatations and repairs

Contraindications:

Direct and intraoral relinings

Short information:

Mixing ratio powder/liquid:	10 : 5
Thickening phase approx.	30 sec*
Filling the injection cylinder after approx.	3 min*
Injection after approx.	4 - 5 min*

* The provided processing times refer to a material- and room temperature of 23° C [73,5° F]. Higher temperatures extend, lower temperatures shorten these processing times.

About this product:

This universal material can be used with all common injection devices. With DC PRESS Inject your work will always be successful – safely, and saving time and money.

Material:

Denture base resin, Autopolymer based on methyl methacrylate in the form of powder and liquid. Classification according to DIN EN ISO 20795-1 type 2 group 1 and according to medical device directive 93/42/EEC annex IX class IIa for removable and for fixed dentures.

Product features:

- cadmium free
- very good flow ability
- very high fitting accuracy
- System-independent use
- certified biocompatibility

DC PRESS Inject does not adhere to high cross-linked synthetic teeth. Synthetic teeth should be prepared (grinded) and/or supplied with retentions.

Processing for injection technique

Palajet® - System (Heraeus Kulzer):

Preparation:

The modeled prosthesis is embedded with plaster (class III) in the bottom part of the cuvette (without guide pins) so that the injection channel (ø 7 mm) can be attached to the thickest part of the denture base (i.e. maxillary tubercle in the upper jaw and retromolar triangle in the lower jaw). The venting channel (ø 3 mm) is attached to the opposite maxillary tubercle or retromolar triangle of the injection channel, respectively. Choose the shortest distance to the venting channel.

Isolate the plaster surface. Close the cuvette and fit the cuvette snap rings without using a hammer. Fill up the cuvette to above the level of the teeth with the plaster. After curing is completed, isolate the plaster and flush-cast the cuvette with plaster. Place the cuvette (without snap rings) for 5 min in hot water (approx. 80° C) to remove the wax. After opening the cuvette, remove residual wax with hot water (without any chemical additives).

Isolate the hot plaster at the DC PRESS Inject contact areas with two thin layers of isolating plaster (allow each layer to dry and avoid any wet spots). Only in this way a correct setting of DC PRESS Inject on the mold can be ensured. After the plaster is isolated roughen the base area of the teeth using a rough diamond drill and remove the abrasive dust. Close both halves of the cuvette, fasten the cuvette snap rings tightly (by twisting them) and insert the cuvette into the Palajet® injection device.

Processing:

DC PRESS Inject is prepared in a mixing ratio of 10 : 5 (30 g powder with 15 ml of liquid). This correlates to the amount required for a normal-size full denture. Pour the liquid into a mixing cup, quickly sprinkle in the corresponding amount

of powder, and mix thoroughly with a broad spatula. In doing so, make sure the mixture is free of air bubbles. Pour the acrylic paste in a narrow stream into the prepared insert of the filling cylinder cartridge. Do not wipe off the mixing cup on the edge of the filling cylinder cartridge. The paste can be injected as soon as its surface has become dull. Close the filling cylinder, screw it in the Palajet® device, and secure the cuvette with the centering wheel.

Pull the pressure unit forward and start the injection procedure by pushing the tilt lever upwards. The cuvette is sufficiently filled with material when the acrylic flows out from the venting channel. Close the venting seal.

Leave the cuvette with injected DC PRESS Inject in the pressurized device. Remove the cuvette after 5 min from the injection device, place it on the cuvette holding tray, and carry out the polymerization at 45° C and 2 bar for approx. 20 min in the pressure vessel.

Deflasking:

After polymerization the cuvette is removed from the pressure vessel. Let the cuvette cool down to room temperature (30 – 60 min) before deflasking the prosthesis. Detach the plaster from the cuvette halves using a plastic hammer (do not use a metal hammer). Check the occlusion before detaching the prosthesis from the model.

UniPress® - System (Schütz Dental):

Preparation:

Isolate the plaster at the DC PRESS Inject contact areas with two thin layers of isolating plaster (allow each layer to dry and avoid any wet spots). Only in this way a correct setting of DC PRESS Inject on the mold can be ensured.

The surface temperature of the plaster should be 30° C to 40° C on both halves of the cuvette. As is usual with cold polymerization, after isolating the plaster, the base area of the teeth is roughened, undercuts are made, and wetted with monomer.

Processing:

DC PRESS Inject is prepared in a mixing ratio of 10 : 5. On average, 34 g powder and 17 ml liquid are required for a prosthesis. Pour the liquid into a mixing cup, quickly sprinkle in the correspondi-

ng amount of powder, and mix thoroughly with a broad spatula. In doing so, make sure the mixture is free of air bubbles.

Pour the acrylic paste in a narrow stream into the prepared UniPress® cylinder. The acrylic is then injected with a ductile consistency into the prepared UniPress® cuvette. These steps must be completed within 8 minutes at the most.

Polymerization:

The polymerization takes place under defined pressurization generated by the plate spring system in the UniPress® system. The prosthesis can be deflasked after a maximum of 20 minutes.

Processing for casting technique

Mixing ratio 10 : 7

Suggested mixing ratio: 10 g of powder with 7 ml of liquid. Dosing individually is possible.

Preparation:

The arrangement of the prosthetic teeth in wax is fixed with a buttress made of silicone. Buttress, plaster model and teeth are thoroughly cleaned by boiling to remove any wax residue. As is usual with cold polymerization, the base area of the teeth is roughened, undercuts are made, and wetted with monomer in order to ensure a secure bond between the prosthetic teeth and the material.

Isolation:

Isolate the plaster at the DC PRESS Inject contact areas with two thin layers of isolating plaster (allow each layer to dry and avoid any wet spots). Only in this way a correct setting of DC PRESS Inject on the mold can be ensured.

Processing:

Place required amount of liquid into the mixing cup, then add the according amount of powder. When dosing individually add just as much powder as needed to absorb the liquid. Stir thoroughly until the material reaches a homogenous consistency. After a thickening phase of approximately 30 sec. the material is pourable for approx. 2 to 3 minutes. After approx. 4 minutes a plastic phase of approx. 7 minutes is reached.

Polymerization:

The final polymerization should be carried out in a pressure polymerization unit at a pressure of 2 bar and a water temperature of 45° C for about 20 minutes.

After completion:

Until incorporation the denture should be stored in water. It is recommended to store the denture in water for at least 24 hours to achieve an even higher resorption of the residual monomer and thus reduce irritations of taste.

Storage and safety measures:

Material must not be used after expiration date. Storage temperature must not exceed 25° C [77° F]. Avoid direct sunlight. Keep containers closed after use and keep out of reach of children. Monomer is highly flammable. Irritating to respiratory system and skin. Sensitization may occur after skin contact. Keep containers in a well ventilated place. Avoid eye and skin contact. Do not inhale vapours. Keep away from sources of ignition. No smoking. Do not allow to get into drains. Empty containers can be recycled in accordance to your local recycling station.

Number of units:

714131 DC PRESS Inject 1.000 g powder
714136 DC PRESS Inject 1.000 ml liquid