

Gebrauchsanweisung

pico-splint star



pico-splint star

Anwendungsbereiche

Lichthärtender, transparenter Modellierkunststoff, MMA-frei, biokompatibel, röntgentransluzent, sterilisierbar.

Zur Herstellung von individuellen Formteilen, wie z.B. Bohrschablonen für die Implantologie, Röntgenschablonen, Basisplatten, Schienen, Fixierungs- oder Übertragungsschlüssel.

Wichtige Verarbeitungshinweise

- **pico-splint star** kann mit PMMA Kunststoffen und Tiefziehschienen (Eignung laut Herstellerangaben beachten) zur Stabilisierung oder zur Anpassung der Oberfläche kombiniert werden.
- Materialstärken beachten, minimal 1,2 mm, maximal 5 mm, bei beidseitiger Polymerisation bis zu 10 mm.
- Die Biokompatibilität ist nur bei vollständiger Polymerisation gewährleistet.
- Hohe Temperaturen während der Polymerisation vermeiden, da dies zum Verziehen der Objekte führen kann. Nicht gekühlte Stroboskop Lichtgeräte sind daher nicht geeignet.
- Vor der Polymerisation die Modellation auf eventuelles Anheben oder Lösen vom Modell prüfen.
- Dose nach Materialentnahme sofort wieder fest verschließen.
- Beim Fräsen und Polieren nur an Arbeitsplätzen mit Absaugung arbeiten.
- Kontakt mit den Schleimhäuten und Augen vermeiden. Bei versehentlichem Kontakt mit ausreichend fließendem Wasser spülen, ggf. Augenarzt aufsuchen. Nicht ausgehärtetes Material kann, bei Haut- und Schleimhautkontakt, Reizungen und Sensibilisierungen verursachen. Hautkontakt vermeiden.
- Bei der Verarbeitung von nicht abgebundenem Material Augenschutz und Schutzhandschuhe tragen!
- Eine Desinfektion von **pico-splint star** kann mit z.B. Abformdesinfektionsmitteln erfolgen.
- Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und darf nur zweckgemäß durch geschultes Fachpersonal verwendet werden.
- Sicherheitsdatenblätter beachten.

Kontraindikation

In sehr seltenen Fällen kann eine Sensibilisierung durch **pico-splint star** hervorgerufen werden. Sollten entsprechende Reaktionen auftreten, ist die Anwendung von **pico-splint star** einzustellen. **pico-splint star** darf im unpolymerisiertem Zustand nicht intraoral eingebracht werden.

1. Vorbereitung

Gipsmodell ausblocken, wässern und Alginatisierung sorgfältig auftragen (bei Bedarf wiederholen). Gut trocknen lassen. Für eine Isolierung des Gegenbisses im Artikulator ist die Verwendung von Vaseline empfohlen. Um ein Anhaften zu vermeiden, Finger, Handschuhe (z.B. Nitril), Modellierinstrumente etc. sehr dünn mit Vaseline benetzen. Das Vorformen und Modellieren wird dadurch deutlich erleichtert.

2. Applikation

Entsprechende Menge **pico-splint star** aus der Dose entnehmen, diese wieder fest schließen und das Material in den Handflächen unter leichtem Druck zu einer homogenen Kugel formen. Die Menge des Materials nochmal abschätzen, bei erneuter Zugabe oder Reduzierung erneut homogenisieren bzw. rollen, um Einschlüsse zu vermeiden.

Die weitere Formgebung ist abhängig von der vorliegenden Situation (z.B. Zahnkranz-U Form oder Basis-Kugel). **pico-splint star** in die entsprechenden Bereiche erst vorlegen und sanft adaptieren. Durch leichtes, sich wiederholendes Andrücken mit einer Fingerspitze, in die gewünschte Form bringen. Dabei auf die entsprechende Dimensionierung achten (empf. Mindeststärke 1,2 mm). Sollen die Antagonisten im Artikulator mit einbezogen werden, Vaseline sowohl auf dem Modell, als auch auf der **pico-splint star** Oberfläche auftragen, um Anhaften und eine Deformation zu vermeiden. In zugänglichen Bereichen ist eine Glättung der Oberfläche durch Glattstreichen mit der Fingerspitze möglich.

pico-splint star

3. Härtung

pico-splint star kann in allen handelsüblichen Lichthärtegeräten mit einem Lichtspektrum von 320 nm - 400 nm polymerisiert werden. Geeignet sind auch Geräte, die über eine Kühlung der Polymerisationskammer verfügen.

Die durchschnittliche Polymerisationszeit in Lichthärtegeräten mit UV/UV-A Leuchtmitteln beträgt ca. 10 Min. Vor dem Abheben nochmals für 2 – 3 Minuten wässern. Dadurch wird die Isolierung aufgeweicht und das Entfernen erleichtert. Das Ablösen und Abheben vom Modell sehr vorsichtig und in Einschubrichtung vollziehen (Bruchgefahr bei Verkantung).

Bei beabsichtigter, abschließender mechanischer Politur (**pico-strahlresin**) die Arbeit von der Gegenseite nochmal ca. 5 Min. lichthärten. Wird **pico-splint star Glanzlack** verwendet, ist dieser Schritt nicht erforderlich, da ein weiterer Polymerisationsvorgang ansteht. Bitte beachten Sie, dass die Polymerisationszeit immer abhängig von den Leuchtmitteln im Gerät ist. Gleichbleibende Aushärtezeiten können nur durch regelmäßig gewartete Geräte gewährleistet werden. Auf die Hinweise des Geräteherstellers achten.

4. Bearbeitung

Nach vollständiger Polymerisation von pico-splint star die leicht klebrige Inhibitionsschicht mit Isopropanol durch Abreiben entfernen.

Die Fixierung von Funktions- oder Hilfsteilen sowie Ergänzungen, Reparaturen oder Korrekturen können mit einem für diese Anwendung zugelassenen Material (z. B. **picopreci plus glasklar**) vorgenommen werden. Bitte beachten Sie dazu die Gebrauchsinformationen der verwendeten Produkte.

Um **pico-splint star** mit einer Tiefziehschiene zu verbinden, sicherstellen, dass diese für eine Verbindung mit PMMA Kunststoffen geeignet ist (z.B. ERKODUR, BIOCRYL). Die Schiene dazu durch Strahlen anrauen, **pico-splint star Bonder** auftragen und für 1-2 Min. einwirken lassen. Danach **pico-splint star** adaptieren und ca. 10 Min. polymerisieren. Für die Ausarbeitung und das Einschleifen sind Hartmetallfräsen geeignet. Die Oberfläche mit Sandpapier schmirgeln und anschließend mechanisch polieren. Anstelle der manuellen Hochglanzpolitur kann **pico-splint star Glanzlack** verwendet werden.

Vorher die Oberfläche mittels Sandstrahlen (**pico-edelkorund 110 my**) zusätzlich glätten. Die Versiegelung der Ober- und Unterseite kann in zwei Arbeitsschritten durchgeführt werden. Tipp: Auf der Unterseite den Lack nur sehr dünn auftragen, evtl. verblasen, um die Passung nicht zu gefährden. **pico-splint star Glanzlack** innerhalb von ca. 5 Min. pro Seite lichthärten.

5. Desinfektion und Sterilisation

Desinfizieren

pico-splint star ist mit Standardmitteln desinfizierbar. Bitte beachten Sie die Eignungsangaben der Hersteller.

Sterilisieren

Es sind die vor Ort geltenden gesetzlichen Bestimmungen und Hygienevorschriften zu beachten.

pico-splint star ist für das Sterilisationsverfahren „W&H Lisa 522, Programm UNIVERSAL 134“ validiert (siehe Technische Daten). Die Dampfsterilisation darf nur mit Geräten ausgeführt werden, die den Normen EN 13060 bzw. EN 285 entsprechen. Die Validierung der Sterilisationsverfahren erfolgte gemäß EN ISO 17664. Die Verantwortung für die Sterilität liegt beim Anwender.

pico-splint star

Bestellinformation

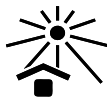
Artikel	Abpackung
pico-splint star STARTERSET	pico-splint star 60 g Dose pico-splint star Glanzlack 10 ml Flasche pico-splint star Bonder 5 ml Flasche Einmalpinsel 10 Stück, blau-metallic
pico-splint star	60 g Dose
pico-splint star Glanzlack	10 ml Flasche
pico-splint star Bonder	5 ml Flasche
Einmalpinsel	100 Stück, blau-metallic

Technische Daten

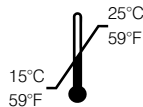
- **Volumen/Gewicht**
pico-splint star 60 g Dose
pico-splint star Glanzlack 10 ml Flasche
pico-splint star Bonder 5 ml Flasche
- **Dosieren / Applizieren** Direktapplikation, manuelles Modellieren
- **Produktfarbe** transparent
- **Härtung** Geräte-Lichtspektrum 320 nm - 400 nm
UV/UV-A Leuchtmittel ca. 10 Min. auf Modell + ca. 5 Min.
Unterseite ohne Modell
- **Verarbeitung** Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% rel. Luftfeuchtigkeit
- **Sterilisationsverfahren** W&H Lisa 522,
Programm UNIVERSAL 134 mit folgenden Parametern:
Start -
Entlüften - 0,86 bar
Dampfinjektion + 0,10 bar
Entlüften - 0,84 bar
Dampfinjektion + 0,50 bar
Entlüften - 0,83 bar
Aufheizen -
Sterilisieren 134 -138°C; 2,10-2,20 bar; 4 min
Druckentlastung -
Trocknen 16 min
Belüften -
Ende -



GEFAHR



Vor Licht
schützen.



Nicht im
Kühlschrank lagern.





VERTRIEB

picodent®
Dental-Produktions- und Vertriebs-GmbH
Lüdenscheider Str. 24-26
51688 Wipperfürth

Telefon +49 2267 6580-0

Fax +49 2267 6580-30

Internet www.picodent.de

E-Mail picodent@picodent.de



HERSTELLER

DETAX GmbH&Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4
76275 Ettlingen
Germany, www.detax.de

Rev.: 2017-02-07

