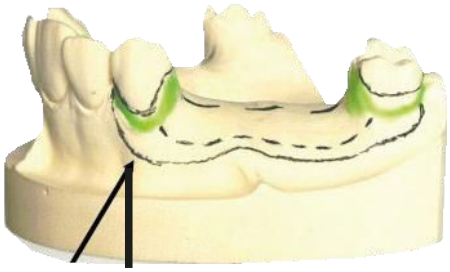
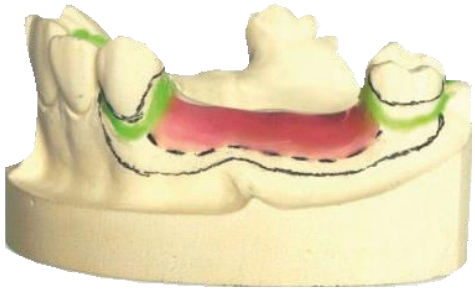
KURZANLEITUNG für die Verarbeitung von **Partial Flex**

Bei der Verarbeitung von Partial Flex® ist KEIN Expansionsgips notwendig. Alle Arbeitsschritte sollten mit Superhartgips der Klasse IV erfolgen (auch das Sockeln und Kontern). Bei sehr großen Konstruktionen empfehlen wir „Resistone 160“ als Gips für das Spritz-gussmodell. Um ein optimales Ergebnis zu erzielen müssen folgende Schritte beachtet werden:

1. Vorbereitung Modell

- Vermessung im Parallelometer
- Anzeichnung Äquator des Kieferkammes im Bereich der zu ersetzenden Zähne. Diese Linie bildet später den Abschluss des Prothesenrandes. Abschlussränder von flexiblen Prothesen sollten nicht unter diesem Äquator liegen.
- Auswachsen des marginalen Saumes der Zähne, die von der Basis und den Klammern bedeckt werden
- Es hat sich in der Praxis erwiesen, dass durch eine Teilunterlegung der Prothesensättel die Anzahl der Patienten mit Druckstellen signifikant sinkt. Dafür den Kieferkamm von der Mittellinie des Kieferkamms bis 1mm vor dem Äquator des Kieferkamms mit 0,3 mm starkem Wachs unterlegen, wobei die Übergänge in Richtung Äquator fließend sein müssen.
- Die Klammeranteile sollten 1-1,5 mm oberhalb des marginalen Saumes enden





2. Vorbereitung der Zähne

Da es keinen chemischen Verbund zwischen einem konfektionierten Zahn und Partial Flex® gibt müssen die Zähne durchbohrt werden (Frontzahn vertikal, Seitenzähne horizontal) und/oder mit einer Uhrglasfassung versehen werden

3. Modellation

Das Wachs der Modellation (Basis und Klammern) sollte vor dem Einbetten so glatt wie möglich sein, dies erleichtert das spätere Finish. Für die Basis und die Klammern wird eine Wachsstärke von 1,2 – 1,5mm empfohlen, dickere Wachsplatten verschlechtern die
spätere Passung. Alle aufgestellten Konfektionszähne müssen von basal und zirkulär komplett in Wachs gefasst sein.

4. Anstiftung, Einbettung, Isolierung

Die zu fertigende Arbeit so nah wie möglich an die Eintrittsöffnung der Küvette platzieren. Der Kunststoff muss geradlinig und auf kurzem Weg in die Prothese fließen. Unter Umständen (z.B. UK) muss dafür das Modell um 30-45° eingedreht werden. Der Kanal muss flach (<=2mm) und breit (ca. 15mm) sein, runde Kanäle führen zu Blasen in der Basis und unter den Zähnen. Am gegenüberliegenden Ende der Modellation muss ein runder Abzugskanal (Ø 3-5mm) gesetzt werden. Bevor der Konter gemacht wird sollte die Modellation inklusive Unterteil für 10 Minuten gewässert werden (verhindert spätere Blasenbildung im Konter). Die Isolierung Gips gegen Kunststoff erfolgt mit dem „Isoliermittel“ der Firma TRENDGOLD, wenn die Küvette noch heiß ist (unmittelbar nach dem Auskochen und Entfetten).

5. Injektion/Spritzgussvorgang

Partial Flex® sollte in eine mindestens 40°C warme Küvette injiziert werden. Die Aufheizzeit der Kartusche beträgt 13 Min. bei 260° C. Ein Injektions- / Spritzgussdruck von 3 – 3,5 bar darf nicht überschritten werden, da es durch höhere Drücke zur Blasenbildung in der Prothese kommen kann. Die optimale Nachdruckzeit beträgt 4-5 Minuten. Tempern(Kochen) der Küvette ist nicht notwendig.

6. Ausbetten

Nach ca. 60 Minuten ist das Ausbetten kleiner Objekte möglich.
Große Objekte (Totalprothesen) sollten bis zu 8 Stunden nach der Injektion in der Küvet- te verbleiben, um eine bestmögliche Passung zu gewährleisten.

7. Fertigstellung

Die Ausarbeitung sollte mit scharfen Hartmetallfräsern und den Vorpolierern der Firma TRENDGOLD erfolgen. Wir empfehlen als Vorpoliermittel „Trendshine“.
Die Verwendung von Bimsstein mit mittlerer oder grober Körnung führt bei allen Thermoplasten dazu, dass sie sich schlecht auf Hochglanz polieren lassen. Nass, ohne Druck und immer in eine Richtung polieren. Trocken- Polieren und hoher Druck können zur Überwärmung des Materials und damit zum Verzug der Prothese führen. Die Polier- bürsten von TRENDGOLD sind auf das Material abgestimmt und zu bevorzugen.

Temperatur	260°C
Aufheizzeit	13 Minuten
Druck	3 bar - 3,5 bar
Nachdruckzeit	4 – 5 Minuten