



Felsenbergweg 2
D-71701 Schwieberdingen

Telefon: +49 (0)7150 32955
Telefax: +49 (0)7150 34113
eMail: info@lukadent.de
Internet: www.lukadent.de

LUKAPattern

Rückstandslos verbrennender Kunststoff
-lichthärtend, modellierfähig-

Lichthärtendes, gebrauchsfertiges Ein-Komponentenmaterial, als Modelliergel und als Paste für multiple Indikationen in der Zahntechnik, speziell für die Gießtechnik. Das Gel wird direkt aus der Dosierspritze appliziert, die Paste lässt sich durch seine knetähnliche Konsistenz leicht plastisch anpassen und formen. LUKAPattern kann in allen gängigen Lichthärtegeräten polymerisiert werden. Nach der Endhärtung lässt es sich sowohl mit dem Mikromotor, als auch mit Fräsgeräten leicht beschleifen und mit Wachs übermodellieren. LUKAPattern verbrennt rückstandslos während des Vorwärmens der Gussform.

Anwendungsbereiche Festsitzender Zahnersatz

Modellationen zum Gießen von Kronen- und Brücken, Keramikgerüsten, Inlays und Onlays. Erstellung von Gerüsten für Kopierfräsmaschinen und Gerüsten für Galvano-Brücken Kombinationstechnik. Primär- und Sekundärteile in der Teleskop- sowie Konuskronentechnik, individuelle Geschiebe, Rillen- Schulter-Stift Sekundärteile, Schubverteiler, sekundäre Umläufe mit Interlocks, individuelle Stege etc.

Implantologie

Modellationen zum Gießen von Implantatabutments, Implantatstegen und Implantatsuprakonstruktionen und Tertiärgerüsten. Herstellung von Übertragungs- und Fixierungsschlüsseln und das Verblocken oder Fixieren einzelner Implantatteile oder Segmente.

Fügetechnik und Fixierungen

Fixierungen von Teilen oder Segmenten in der Fügetechnik zum Löten oder Schweißen. Fixieren von Konfektionsgeschieben, generelles Verblocken oder Fixieren bei Reparaturen oder Einproben Übertragung und Bisskontrolle Transferschienen und Schlüssel, bzw. Einsetzhilfen, Bisskontrollschienen, Stopps und Checkbisse.

1. Vorbereitung

Zur Isolierung der Gipsoberflächen mit üblichen Alginaten isolieren. Für Polyurethan Modellmaterialien eignet sich Vaseline. Auf polierten Metall- oder Keramikoberflächen wird in der Regel keine weitere Isolierung benötigt. Eventuell hauchdünn Vaseline auftragen oder Öl verblasen.

2. Applikation

Verschlusskappe der Applikationsspritze entfernen. Schwarze Applikationsnadeln auf die Applikationsspritze aufsetzen und verriegeln. Zum Ausbringen und Modellieren leicht auf den Kolben drücken. Bei Bewegung der Spitze im Material fließt es leicht und kann geführt werden, beim Stoppen der Bewegung ist es standfest. Wenn Teile mit großer Wandstärke modelliert werden, das Material in mehreren, dünneren, ca. 1

mm Schichten auftragen. Eine Zwischenpolymerisation vor dem Auftragen der nächsten Schicht für 20 Sek. mit der Handlichtlampe oder 60 Sek. Im Laborgerät ist empfohlen. Dadurch werden unvollständige Aushärtung, übermäßige Wärmefreisetzung oder Spannungen vermieden. Nach Gebrauch die Spritze mit der Verschlusskappe wieder verschließen. Die Paste mit einem Spatel oder Instrument entnehmen. Den Deckel der Pastendose immer direkt nach Entnahme des Materials wieder verschließen, um den Inhalt vor Licht zu schützen. Die vorbereitende Formgebung kann manuell erfolgen. Die Verwendung der Paste ist zum schnellen und effektiven Auftragen größerer Materialmengen geeignet. Korrekturen und Verbindungen können wiederum mit dem Gel erfolgen. Nach der endgültigen Polymerisation ist das Beschleifen oder eine Bearbeitung im Fräsgerät möglich. Bei großvolumigen Arbeiten sollte die Modellation mit einer dünnen Schicht Modellierwachs überzogen werden.

3. Härtung

LUKAPattern kann in allen gängigen Lichthärtegeräten mit einem Lichtspektrum von 320 nm - 480 nm polymerisiert werden. Geeignet sind auch Geräte, die über eine Kühlung der Polymerisationskammer verfügen. Die durchschnittliche Polymerisationszeit in Lichthärtegeräten mit UV/UV-A Leuchtmitteln sind ca. 3 Min. 30 Sek. - 5 Min., für Halogen-Lampen ca. 2 Minuten, Stroboskoplampen ca. 1 Min. 30 Sek. und mit LED – Lampen ca. 20 Sek.. Bitte beachten Sie, dass die Polymerisationszeit auch immer abhängig von dem Leuchtmittel im Gerät ist. Konstante Aushärtezeiten können nur durch regelmäßig gewartete Geräte sichergestellt werden. Bitte beachten Sie die Hinweise des Geräteherstellers.

Wichtige Verarbeitungshinweise

Um optimale Gussergebnisse und Gussoberflächen zu erzielen muss die Sauerstoff-Inhibitionsschicht vor dem Einbetten mit Isopropanol vollständig entfernt werden. 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. Nach Gebrauch sofort sorgfältig verschließen. Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und darf nur zweckgemäß durch Fachpersonal verwendet werden. Sicherheitsdatenblatt beachten.

Technische Daten:

Volumen: 3 g Spritze / 30 g Dose

Dosieren & Applizieren: Direktapplikation durch Applikationsnadeln oder mit Spatel

Produktfarbe: rot-transparent

Härtung

Geräte-Lichtspektrum 280 nm-500 nm UV/UV-A Leuchtmittel
ca. 3 Min. 30 Sek. - 5 Min. Halogen-Lampen ca. 2 Min. Stroboskoplampen
ca. 1 Min. 30 Sek. LED – Lampen ca. 20 Sek. Zwischenpolymerisation
pro 1 mm Schicht Handlichtlampe ca. 10 Sek. Laborgerät ca. 60 Sek.

Verarbeitung: Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% rel. Luftfeuchtigkeit

Lagerung: Vor Licht schützen. Bei Raumtemperatur.