

Gingiva Composite Paste & Flow **Lichthärtendes Composite in Zahnfleischfarben**

Zusammensetzung Gingiva Composite Paste

Füllstoff, anorganisch (74 Gew.% bzw. 66 Vol.%)

Glasfüller (mittlere Korngröße: 0,7µm)

Pyrogene Kieselsäure (mittlere Korngröße: 0,04µm)

Monomere (25 Gew.%)

Urethandimethacrylat

1,4-Butandioldimethacrylat

Bis GMA

Zusatzstoffe (1 Gew.%)

Initiatoren, Stabilisatoren, Pigmente

Zusammensetzung Gingiva Composite Flow

Füllstoff, organisch (57 Gew.% bzw. 51 Vol.%)

Glasfüller (mittlere Korngröße: 0,7µm)

Pyrogene Kieselsäure (mittlere Korngröße: 0,04µm)

Monomere (43 Gew.%)

Urethandimethacrylat

1,4-Butandioldimethacrylat

Bis GMA

Zusatzstoffe (1 Gew.%)

Initiatoren, Stabilisatoren, Pigmente

Gebrauchsanweisung

Empfohlene Anwendungsgebiete

(evtl. in Ergänzung zum Produkt Gingiva Composite Paste & Flow siehe separate Anleitung; ausschließlich von zahntechnischem oder zahnärztlichem Fachpersonal zu verwenden)

- Zahnfleischreproduktionen und -restorationen, z. B. an Kronen & Brücken
- Implant-getragene Suprastrukturen
- Herausnehmbarer Zahnersatz

Version 10/2018

Verarbeitungsanleitung

Die Gerüste werden wie gewohnt modelliert und mit Retentionen versehen.

Metal Bonder

Anwendung

Metal Bonder dient als Haftvermittler zwischen Kunststoffen/ Compositen und Metallen aller Art (siehe separate Anleitung).

Gingiva Composite Paste & Flow

Die gewünschte Masse der Spritze entnehmen und auf die zu verblendende Fläche, nach Incisal hin dünn auslaufend auftragen. Die Masse wird mit Pinsel oder Spatel ausmodelliert.

Zwischenpolymerisation Zeiten:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec

Sofern die Schichtstärke 2 mm überschreitet, muss die Zwischenpolymerisationszeit auf 8 min. verlängert werden.

Oberflächenvergütung

Nach der beschriebenen Belichtung weist das Material katalysatorbedingt einen erhöhten „Gelbwert“ auf. Um die endgültige Farbe zu erzielen und diese zu fixieren, ist eine abschließende Vergütung erforderlich.

Spektra 2000	7 min
Spektra LED	nicht notwendig

Ausarbeiten des Materials

Zum Ausarbeiten eignen sich Siliconpolierer (Rad, Linse, Walze) sowie Hartmetallfräser oder Diamantschleifkörper.

Polieren

Das Material wird mit Ziegenhaarbürsten, Polierpaste sowie weichen Wollrädern mit dem Handstück poliert. Eine sorgfältige Oberflächenbearbeitung und Politur ist unabdingbare Voraussetzung für ein optimales Ergebnis und verhindert weitgehend die Bildung von Ablagerungen (Nikotin, Koffein usw.) sowie die damit verbundene Farbbeeinträchtigung.

Version 10/2018

Hinweis: Wie bei allen Kunststoffen bildet sich beim Beschleifen von Gingiva Composite Paste & Flow feiner Schleifstaub. Es wird empfohlen, über einer Absauganlage zu arbeiten.

Korrekturen und Reparaturen

Das Material wird bis 2 mm über die Korrektur- bzw. Reparaturgrenze angeraut, mit Bonding-Fluid bestrichen und im Lichtgerät anpolymerisiert, um eine neue Dispersionsschicht zu schaffen.

Zwischenpolymerisation Zeiten:

Spektra 2000	90 sec
Spektra LED	30 sec

Erscheint die anpolymerisierte Schicht Bonding-Fluid an der Oberfläche weiß, ist diese überpolymerisiert und muss entfernt werden. Den vorhergehenden Arbeitsgang mit reduzierter Polymerisationszeit wiederholen. Anschließend wird die entsprechende Composite-Masse aufgeschichtet und polymerisiert.

Modellierhilfe

Um die Masse noch etwas geschmeidiger zu machen und ein Haften am Modellierspatel zu verhindern, kann **ein** Tropfen Modellierhilfe (C&B Modelling) auf das Composite gegeben und damit vermischt werden.

Vor der Endpolymerisation kann die gesamte Verblendfläche mit C&B Cover abgedeckt werden. Dies verhindert die Neubildung der Dispersionsschicht und erleichtert das Ausarbeiten.

Endpolymerisation im Lichtgerät:

Spektra 2000	9 min
Spektra LED	3 min

Version 10/2018

Wichtige Hinweise zur Verarbeitung

Abplatzungen:

- Optimales Modellieren der Gerüste, so dass die Composite-Massen je nach Bissituation abgestützt sind (Kaukantenschutz).
- Vermeidung von Frühkontakten.

Lufteinschlüsse

- Paste mit Drehkolben aus der Spritze herausdrehen und abnehmen, nicht mit dem Instrument aus der Spritze herausholen.
- Ausreichend Masse auftragen und verteilen.
- Composite-Massen nicht miteinander vermischen, sondern übereinander schichten.

Verfärbung und Plaqueablagerung

- Lichtleistung der Polymerisationsgeräte überprüfen.
- Versiegelung der Oberfläche durch gute Politur.
- Richtige Positionierung der Objekte in den Polymerisationsgeräten beachten.
- Schichtstärken und Polymerisationszeiten der Composite-Massen einhalten.

Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Hinweise, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder durch praktische Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb mögliche Änderungen vor.

Verarbeitungszeit der Massen

Je nach Lichtverhältnissen 1-3 min.

Polymerisationstiefe

Die Polymerisationstiefe beträgt 2 mm. Für optimale physikalische Eigenschaften sollte deshalb eine Schichtstärke von 2 mm nicht überschritten werden. Es ist ein Lichtpolymerisationsgerät mit einem Emissionsspektrum im Bereich von 310-500 nm einzusetzen. Die geforderten physikalischen Eigenschaften werden nur mit einwandfreien Lampen erzielt. Deshalb ist eine regelmäßige Überprüfung der Lichtintensität nach den Angaben des Herstellers erforderlich.

Version 10/2018

Lagerung

Um die Lagerstabilität zu erhalten, sollte das Material bei 10° - 25°C gelagert werden. Wird das Composite bei hohen Außentemperaturen im Kühlschrank aufbewahrt, muss es vor der Verarbeitung rechtzeitig herausgenommen werden, um seine ursprüngliche Modellierfähigkeit wiederherzustellen. Spritze sofort nach Gebrauch gut verschließen und vor direkter Lichteinwirkung schützen. Spindel eine Umdrehung zurückdrehen, um unerwünschtes Austreten des Materials zu vermeiden.

Haltbarkeit

Die maximale Haltbarkeit ist auf dem Etikett der jeweiligen Spritze aufgedruckt. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

Nebenwirkungen

Unerwünschte Nebenwirkungen dieses Medizinprodukts sind bei sachgemäßer Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z.B. Allergien) oder örtliche Missempfindungen können prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um Mitteilung.

Gegenanzeigen/ Wechselwirkungen

Bei Überempfindlichkeiten des Patienten gegen einen der Bestandteile darf dieses Produkt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Allgemein bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinprodukts mit anderen bereits im Mund befindlichen Werkstoffen müssen vom Zahnarzt bei Verwendung berücksichtigt werden.

Hinweis

Geben Sie bitte alle o.g. Informationen an den behandelnden Arzt weiter, falls Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten. Beachten Sie bei der Verarbeitung die hierfür existierenden Sicherheitsdatenblätter.

Wechselwirkungen mit anderen Mitteln

Phenolische Substanzen (wie z.B. Eugenol) inhibieren die Polymerisation. Daher keine derartigen Substanzen enthaltenden Materialien verwenden.

Version 10/2018

Polymerisationszeiten

Licht- härtegerät	Pasten- opaker	Gingiva Composite Paste & Flow		
		Zwischen- polymerisation	End- polymerisation	Oberflächen- vergütung
Spektra LED	30 sec.	30 sec.	3 min.	keine
Spektra 2000 fast	3 min.	90 sec.	6 min.	5 min.
Spektra 2000	3 min.	90 sec.	9 min.	7 min.
HiLite	90 sec.	90 sec.	180 sec.	180 sec.
Spektramat	2 min.	1 min.	5 min.	5 min.
Labolight LV- II/III	1 min.	0,5 min.	9 min.	9 min.
Solidilite EX	1 min.	90 sec.	9 min.	7 min.

CE0297

Version 10/2018