



GC Pattern Resin **LS**

Nizko krčljiva modelirna smola

*Naredili
smo številko 1
še boljše!*

Nasveti & Ukane!

Postopek
in rokovanje z
GC Pattern Resin LS-om

GC
FIRST IS QUALITY

Vsebina

Uvod	3
GC Pattern Resin LS	3
Indikacije	4
Značilnosti in prednosti	4
Fizikalne lastnosti	5
Postopek nanašanja - korak za korakom	5 - 7
Postopek pri implantatih	8
Elektrooblikovanje	9
Postopek izgradnje jedra	9
Vlaganje in izlivanje	10
Vprašanja in odgovori	10
Sorodni izdelki	11

Uvod

Sodobni materiali, orodje in postopki omogočajo zoboteknikom, da izdelujejo visoko natančne in estetske restavracije - seveda imajo najraje postopke, ki so jasni, enostavni za učenje in varni. V tem obziru, so dodatni materiali, ki lahko v prvem trenutku izgledajo nepomembni, postali neobhodno potrebni.

Zobne proteze so tako individualne kot pacienti. Potrebno je pravo timsko sodelovanje za doseg odličnega tehničnega rezultata in za resnično zadovoljstvo pacienta. Prenos natančnega intraoralnega posnetka v laboratorij, z uporabo natančnih laboratorijskih metod, ki jih je mogoče ponoviti, naredi timsko delo med zobozdravnikom in zoboteknikom lažje. Majhna pomoč v obliki univerzalnih, visoko natančnih smol je neprecenljiva pri teh postopkih.

GC Pattern Resin LS

Nizko krčljiva modelirna smola



Za odličen pristanek

Modelirna smola z izrednimi lastnostmi

V več kot 15 letih služenja zoboteknikom, je GC Pattern Resin LS z nizko krčljivostjo dokazal, da je njegova uporaba varna, da je mnogostransko prilagodljiv in da je z njim rokovanje enostavno. GC Pattern Resin LS je bil posebej razvit za metodo nanašanja s čopičem. Zaradi enostavnega rokovanja je primeren za različne namene; pri izdelavi povezav, prevlek, mostičev, pri vsadkih in elektrooblikovanju.

GC Pattern Resin LS je dobro osnovan in je pokazal dobre rezultate pri številnih nadrobnih uporabah - kot so akrilatni modeli, fiksacija pred spajkanjem, rezkanjem ali pri izgradnji jedra. Želimo vam omogočiti, da spoznate prednosti tega izrednega materiala. Ta priročnik nekaterih številnih kliničnih in laboratorijskih postopkov vam prinaša uporabne primere iz različnih področij dentalne tehnologije.

Naučite se nekaj o novi uporabi, nasvetih in ukanah pri uporabi GC Pattern Resin LS.

Indikacije

Postopek pritrdjevanja	Konusne in teleskopske prevleke Zapone Navadni atečmeni Akriatni modeli Fiksacija prevlek za prenos odtisa
Postopek pri prevlekeh in mostičih	Inleji, onleji Adhezijski mostiči (Maryland)
Spajkanje	Splinting pri spajkanju
Model odtisa delne proteze	Modeliranje ekstenzij, lingvalnega loka in zapon
Postopek pri implantatih	Izdelava navadnih implantatnih opornikov Registracija griza pri vsadkih Intraoralne opornice za prenosne opornike Nadgradnje
Elektrooblikovanje	Akriatni modeli za elektrooblikovanje

Značilnosti in prednosti

Značilnosti	Prednosti
Nizko krčenje	Odlično naleganje
Odlične oblikovalne sposobnosti pri tehniki nanašanja	Enostavna kontrola in natančna aplikacija Tudi večje ekstenzije lahko zgradimo zgradimo brez težav Hitro strjevanje, toda pripravno nanašanje Ekonomična uporaba
Ugodno obnašanje v tekoči fazi in visoka močljivost	Enostavno delovanje Ne odteka iz nanešenih predelov Homogen smolnat izdelek Optimalno prilagajanje postopku nanašanja Zmogljivo in ekonomično
Izgori brez ostankov	Homogeni odlitki
Visoka trdnost in moč	Zelo stabilen tudi v tankih slojih Lepo površinsko prilagoditev naredimo s svedri Gladka površina po brušenju ali rezkanju
Kratek čas strjevanja	Prihrani čas in je ekonomično, tudi pri procesu mešanja
Odlična adhezija na že polimeriziran GC Pattern Resin LS	Homogena, gladka površina odlitka z natančnimi mejami
Neomejena dimenzijska stabilnost	Dimenzijsko stabilni modeli, tudi po več urah ali dneh Ni dimenzijskih sprememb na sobni temperaturi

Fizikalne lastnosti

Delovni čas (23°C)	2-3 min
Čas strjevanja (23°C)	4 min
Upogibna trdnost (37°C, po 10 min)	63 MPa
Krčenje po polimerizaciji po 30 min	0,36 %
Krčenje po polimerizaciji po 24 h	0,37 %

Kemična sestava

Prah :	Polimetilmetakrilat Polietilmetakrilat Dibenzoil peroksid
Tekočina :	Metilmetakrilat 2-hidroksietil-metakrilat

Proces nanašanja - pakiranje

1-1 paket GC Pattern Resin LS vsebuje vse, kar potrebujete za proces nanašanja:
2 mešalni posodi, 1 čopič,
1 pipeto za natančno doziranje tekočine, GC Pattern Resin LS prah in tekočino, ki ju zmešamo v ustreznem razmerju



GC Pattern Resin LS
Nizko krčljiva modelirna smola
1-1 paket:
100 g prahu, 105 ml tekočine
Dodatno:
2 mešalni posodi
1 čopič št. 4
1 pipeta

Postopek nanašanja - korak za korakom

1. Mešanje prahu in tekočine: Razdelite ustrezno količino prahu in tekočine v dodano posodico za mešanje.

Nasvet: S pipeto si pomagamo določiti ustrezno količino tekočine.



2. Rahlo navlažite čopič.

Nasvet: Iztisnite višek tekočine, tako da konico čopiča pritisnete ob notranjo steno mešalne posode. To naredi konico bolj ostro.



3. Navlažen čopič namočite v majhno količino prahu.

Na konici čopiča se bo tvorila majhna kepica akrilata.



4. Kepica akrilata ostane stabilna na konici čopiča in je pripravljena na npr. modeliranje sekundarnih prevlek.



5. Položite kepico akrilata na kovinsko površino primarne prevleke. Delovni čas: 2-3 min. Čas strjevanja: 4 min.

Nasvet: Na gladki kovinski površini ne potrebujete izolacije.



6. **Nasvet:** Pri vmesnem čiščenju čopiča, potopite čopič v tekočino in ga osušite z brisačko.



7. Ponovite zgornji postopek in pokrijte celotno površino s tanko plastjo GC Pattern Resin LS.

Nasvet: Svež GC Pattern Resin LS se odlično prilepi na že polimeriziran material, zato lahko ločene "otočke" enostavno povežemo.



8. Tudi tam, kjer je potrebna velika natančnost, npr. na meji primarne prevleke, GC Pattern Resin LS dobro ulega in prilega.



9. Po končani polimerizaciji previdno odstranite vzorec in preverite notranjo površino.

Nasvet: Majhne retencije pomagajo ločiti vzorec od primarne prevleke.



10. Notranjost vzorca kaže prav tako gladko površino kot primarna prevleka.



11. Postavite vzorec nazaj na primarno prevleko in naredite majhne popravke z ustreznimi gladilnimi instrumenti (npr. cross-cut tungsten carbide).



12. Stanjšajte debelino vzorca na 0.3 do 0.4 mm in preverite s šestilom. Preverite tudi meje.



Postopek nanašanja - korak za korakom

13. Postavite vzorec nazaj na primarno prevleko.



14. Pripravite vosek, uporabite ustrezen inlej vosek. Preverite še okluzijo in kontaktna področja.



15. Vosek je sedaj pripravljen za vlivanje v kalup.



16. Povežite kalup s sistemom za izlivanje.



17. Postavite prevleko v področje za izlivanje.



18. Zmešajte in odlijte GC fosfat vezavni izdelek (GC Fujivest Super, GC Stellavest ali GC Fujivest II) glede na navodila za uporabo.

Nasvet: Izdelki iz GC Pattern Resin LS vedno zahtevajo večji delež tekočine kot vzorci iz voska. Za podrobnejše informacije se obrnite na ustrezna navodila o uporabi.

19. Gretje izvedete glede na dane razporede v navodilih za uporabo. Odljite kot ponavadi.



20. Odstranite po običajni metodi in očistite kovinsko površino odlitka.



21. Natančno preverite notranjo površino in odstranite nepravilnosti z ustreznim gladilnim inštrumentom.



22. Notranost sekundarne prevleke kaže homogeno, gladko površino.



23. Sekundarna prevleka se odlično prilega primarni prevleki.



Fotografije:
ZTM, V. Brosch

Implantati

Nekateri primeri uporabe GC Pattern Resin LS v implantologiji:

Primer 1

1. Postopna izgradnja nadgraditve implantata z GC Pattern Resin LS.



2. Nadgradnja z integriranimi vijaki z vodoravnimi navoji. Nadaljnja izgradnja prevleke s pomočjo modelirnega voska.



3. Takoj je očitno visoko natančno ujemanje izlite nadgradnje s pomočjo GC Pattern Resin LS.



Primer 2

Primer postopka pri pasivnem prenosu intraoralne situacije na delovni model.



Primer 3

1. Maksilarna prenosna šablona po intraoralni povezavi s prenosnimi oporniki z GC Pattern Resin LS. Implantantni analogi so že vstavljeni v preparacije na delovnem modelu.



2. Prenos šablone na delovni model.



3. Implantantni analogi so bili pritrjeni s GC Pattern Resin LS in vlti v titan pred izdelavo nadgradnje.



4. GC Pattern Resin LS predstavljajo pripravljalni korak za izdelavo nadgradnje.



5. Reduciran GC Pattern Resin LS okvir kot stabilizator temelja nadgradnje.



Nadaljnji primjeri:

Intraoralna postavitev prenosnih opornikov.



Prenos keramičnih opornikov na intraoralni položaj.



Običajni opornik narejen iz GC Pattern Resin LS pripravljen za Procera scanning technique (levo). CNC - milled Procera® keramični opornik (desno).



Fotografije:
ZTM U. Buhr
ZTM B. Weissmann
ZTM O. van Iperen

Elektrooblikovalne restavracije

V povezavi z elektrooblikovanjem lahko GC Pattern Resin LS uspešno uporabimo pri številnih indikacijah:

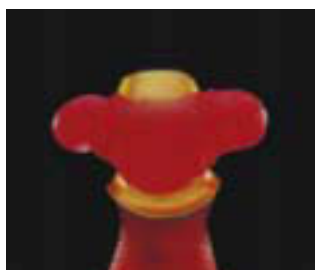
1. Elektrooblikovan model narejen iz GC Pattern Resin LS, z nerjavečimi jeklenimi vijaki kot odstranljivimi pripomočki.



2. AGC® elektrooblikovano pokrivanje po zlati plasti.



3. Odstranljivi pripomočki narejeni iz GC Pattern Resin LS, za lažje odstranjevanje kovinske plasti, da se izognemo deformaciji.



Elektrooblikovanje pri izdelavi mostiča:

1. Breznapetostno oblikovanje z GC Pattern Resin LS, za galvansko tehniko izlivanja.



2. Okluzalni pogled kasnejšega mostiča.



(Za tehnične podrobnosti se obrnite na "AGC® Galvano technique" priročnik za uporabo)

Fotografije:
Wieland Dental + Technik,
ZTM C. Gadau

Izgradnja jedra

Izgradnja jedra za prevleke kočnikov, pred samo preparacijo.



Teleskopski mostiči

GC Pattern Resin LS sekundarne krone za teleskopske mostiče.



Odlitek kovinske strukture.



Gotova restavracija.



Fotografije:
ZTM V. Brosch

Vlaganje in izlivanje

Vprašanja in odgovori

Mešalna razmerja:

Pri GC Pattern Resin LS izdelku, vedno uporabite večji delež dane tekočine, kot pri vzorcih iz voska. Za podrobnosti poglejte navodila za uporabo, ustreznih fosfatnih vložnih mas.

Modeliranje:

Vse izdelke iz GC Pattern Resin LS pokrijte s tanko plastjo voska, da se površina izdelka med postopkom segrevanja ne skvari.

Sagrevanje:

Pri segrevanju večjih izdelkov iz GC Pattern Resin LS, segrevajte postopoma, da se izognete velikemu izgorevanju. Priporočamo, da 1 uro obdržite temperaturo na 250°C, nato jo šele dvignite za dokončno izgorevanje.

1. Ali naj izoliram površino primarne komponente pred nanašanjem GC Pattern Resin LS?

Izolacija primarne komponente ni potrebna, če uporabljamo GC Pattern Resin LS na gladki, brušeni kovinski površini.

2. Kako lahko vem, da uporabljam pravilno razmerje med prahom in tekočino pri postopku nanašanja?

Ko potopite moker čopič v prah, se naredi na konici čopiča majhna kepica, ki mora biti rahlo vlažna in mora imeti svetlečo površino.

3. Katere svedre priporočate za prilagoditev polimerizirane smolnate površine?

Za prilagoditev ali obdelovanje uporabite tungsten carbide svedre ali prečno rezane instrumente.

4. Lahko obdelujem površino GC Pattern Resin LS po enakem postopku kot vosek?

Modele in izdelke iz GC Pattern Resin LS lahko oblikujemo, načrtujemo in obdelujemo glede na obdelovalne naprave.

5. Na kateri korak naj pazim, ko uporabljam GC Pattern Resin LS na mavčnem modelu?

Preverite model, izbokline, jamice, spodrezana mesta, nepravilnosti ali grobo površino. Zalijte spodrezana mesta z ustreznim voskom in učvrstite površino modela z GC Die Hardener. Navlažite jamice ali izbokline z agansom za ločevanje.

6. Ali lahko pri procesu nanašanja, nanašam GC Pattern Resin LS v majhnih kepcah?

Z GC Pattern Resin LS lahko gradimo v majhnih količinah ali kepcah. Vsak delček polimeriziran ločeno, se prilepi na druge dele. Ko nanesete material v celoti, dobite gladko in homogeno površino. Ta tehnika zmanjša skupno krčenje med polimerizacijo.

7. Kako lahko očistim čopič?

Če hočete nemudoma očistiti čopič, ga potopite v GC Pattern Resin LS tekočino in ga osušite z brisačko.

8. Kako lahko varno odstranim sekundarni vzorec s primarne komponente?

Majhne retencije, ki si jih lahko naredite, pomagajo lažje sneti vzorec.

9. Naj izdelek iz GC Pattern Resin LS navlažim pred vlaganjem?

Navadno je kvaliteta odlitka odvisna od navlažitvenega agensa. Vendar, če nanašamo GC Pattern Resin LS na gladko in ravno površino, brez spodrezanih mest, takrat njegova uporaba ni potrebna. Odlitek ne bo gladek, če ostanejo delci takega agensa na notranji površini.

Sorodni izdelki



GC Fujirock EP
Tip 4 dentalnega mavca

GC Fujirock EP je tip 4 dentalnega mavca izvrstne kvalitete, odličen za vse vrste protetičnih konstrukcij. Kot eden svetovno zelo priljubljenih materialov za mavčne modele, je GC Fujirock EP dostopen v 7 barvah.



GC Fujinvest Super

Fosfat vezavni izdelek, brez ogljika, za natančne odlitke iz plemenitih in pol plemenitih zlitin ter zlitin na osnovi Pd. Tako za hitro segrevanje kot tudi za postopne procese segrevanja. Posebej ga priporočamo za zahtevne implantatne odlitke.



GC Fujinvest II

Fosfat vezavni izdelek, brez ogljika, namenjen za natančne odlitke prevlek in mostičev iz različnih zlitin, tudi Ni - Cr in Co - Cr. Tako za hitro kot postopno segrevanje.



GC Stellavest

Fosfat vezavni izdelek, brez ogljika, je bil posebej razvit za zapolnitev dnevni potreb, s posebnim poudarkom na tehniki brez obročkov, hitri metodi segrevanja in primernostjo za uporabo pri nežlahtnih dentalnih zlitinah.



GC Multi-Sep
Več namenski agens za izolacijo



GC New Casting Liner

Vložek za ulivanje na osnovi keramičnih vlaken, ki zagotovi optimalno ekspanzijo.



GC Fit Checker II
A - silikon za pomerjanje

Dobro tekoč bel kondenzacijski silikonski material za ugotavljanje mest na protezi, kjer prihaja do prevelikih pritiskov ter za pomerjanje natančnosti prevlek in mostičev.

GC EUROPE N.V. Head Office Interleuvenlaan 13 B-3001 Leuven Tel. +32.16.39.80.50 Fax. +32.16.40.02.14 E-mail: info@gceurope.com www.gceurope.com	GC EUROPE N.V. East European Office - Slovenia Heroja Staneta 6 SLO - 3310 Žalec Tel. +386.3.710.32.70 Fax +386.3.710.32.71 E-mail: slovenia@eeo.gceurope.com www.eeo.gceurope.com
---	---

Pooblašчени prodajalci GC proizvodov:

PRODENT INT. D.O.O. Zvezna ulica 2a 1000 Ljubljana Tel. +386.1.520.48.00 (05) Fax. +386.1.520.48.22 E-mail: prodent@siol.net	KT-PREZENT D.O.O. Pot k sejmišču 32 1000 Ljubljana Tel. +386.1.530.72.82 Fax. +386.1.530.72.88 E-mail: kt-prezent@siol.net
--	--

KEMOFARMACIJA D.D.
Cesta na Brdo 100
1000 Ljubljana
Tel. +386.1.470.99.30
Fax. +386.1.470.99.73
E-mail: dominik.pecnik@kemfarm.si


F I R S T I S Q U A L I T Y