



rationelles System - einfaches Herstellungsverfahren
schnell - sicher - akkurat
sparsam im Material- und Ressourcenverbrauch
keine zusätzlichen Geräte
einfaches Lösen der Dublierung von der Modellation
problemloses Entformen der fertiggestellten Prothese
minimale Nachbearbeitung

Eine anatomisch exakt angefertigte Wachsmodellation ist die Gewähr für die Paßgenauigkeit einer Prothese. Dazu ist ein temperaturbeständiges und formstabiles Modellierplattenwachs erforderlich (wir empfehlen TD MasterCast Lab Wax).

Ebenso wichtig ist die richtige Wahl des Modellgipses (wir empfehlen KKD Cal), um Spannungen und eventuelle Verfärbungen zu vermeiden.

Angelieferte Modelle sollten in einer Wasser/Chemikalien Mischung (TD MasterCast Chemicals) gewässert werden. Werden die Modelle selbst hergestellt, ist es empfehlenswert, den Gips mit dem Chemikalienadditiv anzurühren.

Das Modell ca. 15 - 20 Minuten in lauwarmem Wasserbad wässern.

Gewässertes Modell mit der fertig ausmodellierten Aufstellung auf dem Metallboden der Küvette plazieren.

Dabei ist zu beachten, daß

- der Tuber retromolare (hinter dem letzten Molar) in Richtung Eingießöffnungen zeigt
(die Striche im Bodenteil zeigen in die Richtung der Eingießöffnungen)
- das Modell mittig plaziert wird.

Bei Modellen mit integriertem Metall-Split erfolgt die Fixierung durch den Magneten im Bodenteil. Bei Modellen ohne Metallhalteplatte kann die Fixierung mit Schnellkleber erfolgen.

Vor dem Schließen der Küvette ist darauf zu achten, daß die kleine Öffnung in der Bodenplatte mit dem entsprechenden Stöpsel und die 3 Eingießöffnungen im Küvettengehäuse mit den Pfropfen verschlossen sind.

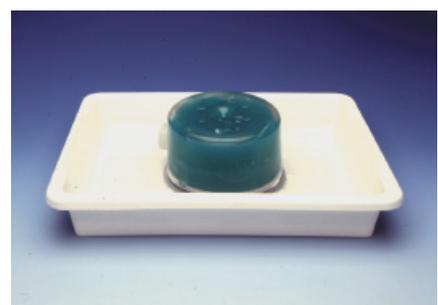
Zum Schließen den Steg im Küvettengehäuse an der Nut der Bodenplatte ausrichten - nur so kann sie geschlossen werden.

TD MasterCast Hydrokolloid Dubliermasse wie üblich aufschmelzen (90-95° C), danach auf Dubliertemperatur (43-45° C) abkühlen lassen. Dubliermasse in die Küvette gießen bis sie aus den Luftaustrittsöffnungen steigt.

Zur Abkühlung der Dublierung Küvette in ein kaltes Wasserbad (ca. 2-3 cm) stellen; die gesamte Abkühlphase der Dublierung beträgt 45 Minuten.

Danach kann die Küvette geöffnet werden.

Den Stöpsel aus der Dublierung entfernen und den Modellrand von der Dubliermasse befreien. Nun vorsichtig das Modell mit der Wachsmodellation entnehmen.





Die Zähne aus dem Wachs entfernen und entsprechend ihrer Position in das Zahnfächersieb einsortieren. Sieb schließen und heiß abbrühen.

Mit der TD MasterCast Rillenfräse werden die gesäuberten Zähne an der Unterseite angeraut. Hierdurch wird ein zusätzlicher Verbund zwischen Zahn und Prothesenkunststoff erzielt.

Die Dublierform muß - besonders im Zahnbereich - gut getrocknet werden; eventuell mit der Luftpistole nachhelfen.

Pfropfen aus dem Kuvettengehäuse ziehen und mit dem Kanalstecher die Eingieß- und Entlüftungskanäle freistechen. Hierbei ist zu beachten, daß der dorsale Bereich der ursprünglichen Wachsmodellation erreicht wird, damit sich beim Gießen des Kunststoffes keine Lufteinschlüsse bilden können.

Anschließend werden die bearbeiteten Zähne exakt in die Dublierung reponiert. Hierfür kann eine Pinzette zu Hilfe genommen werden.

Das noch warme Gipsmodell wird wie üblich zweimal isoliert (wir empfehlen TD MasterCast Separator) und gut getrocknet in die Dublierform zurückgesetzt. Kuvettenboden ohne Stöpsel (über Nut und Steg) auf das Kuvettengehäuse setzen und schließen. Geschlossene Kuvette auf Sitz überprüfen.

Nun wird die Kuvette hochkant gestellt (abgeflachte Seite). Um das Eingießen des Kunststoffes zu erleichtern, werden in die beiden äußeren Öffnungen die Trichter aufgesteckt. Die mittlere Öffnung dient als Entlüftungskanal. Die Kuvette ist nun für den Gießvorgang bereit.

TD MasterCast Gießkunststoff im Anrührbecher blasenfrei und zügig anrühren. Unmittelbar danach in einem dünnen Strahl soviel flüssigen Kunststoff in einen der Trichter gießen, bis er aus der zweiten Trichteröffnung aufsteigt. Kuvette 1-3 Minuten ruhen lassen bzw. bis sich eine leichte Haut auf der Kunststoffoberfläche gebildet hat.



Wasser im Druckpolymerisationsgerät auf 45° - 50° C vorwärmen. Kuvette mit den Eingießtrichtern ins Wasserbad geben, so daß sie ca. 1/3 im Wasser steht. Dadurch erfolgt die Polymerisation im ersten Drittel (Frontzahnbereich) zuerst. Eine eventuelle Schrumpfung wird durch den noch flüssigen Kunststoff im oberen Bereich der Prothese (Molarenbereich) und durch den vorhandenen Kunststoff in den Eingießkanälen kompensiert.

Polymerisationsgerät schließen und 2 bar Druck beaufschlagen. Die Polymerisationszeit liegt bei 30 Minuten.

Nach Entnahme aus dem Polymerisationsgerät Kuvette kurz abkühlen lassen, öffnen und Modell mit der fertigen Prothese entnehmen. Prothese vom Gipsmodell abheben und die Eingießkanäle abtrennen.



Bedingt durch die natürliche und anatomische Modellation in Verbindung mit dem TD MasterCast System ist eine Nachbearbeitung der Prothesen nahezu nicht mehr notwendig, da sie normalerweise hochglanzpoliert aus der Dublierform entnommen werden.

TD MasterCast Kuvette (Kunststoffgehäuse und Metall-Bodenplatte) inkl. 3 Pfropfen, 30 Stöpsel/Bodenplatte

Best.-Nr. 30032

TD MasterCast Trichter

Best.-Nr. 30039

TD MasterCast Kanalstecher

Best.-Nr. 30042

TD MasterCast Gießkunststoff Autopolymerisat auf Methylmethacrylat

Pulver	klar	rosa-bläulich	rosa/geadert	rosa-trans	rosa-trans/geadert
0,8 kg	30004	30008	30005	30003	30010
2,0 kg	30014	30018	30015	30013	30020

500 ml Flüssigkeit

Best.-Nr. 30030

TD MasterCast Silikon Mischbecher 300 ml Fassungsvermögen

Best.-Nr. 30035

TD MasterCast Kunststoff-Mischspatel

Best.-Nr. 30036

TD MasterCast Hydrokolloid Dubliermasse reversibel - formstabil - extra harte Konsistenz

6 kg

Best.-Nr. 25000

TD MasterCast Thermometer Digital von -50 bis +150° C

Best.-Nr. 30053

TD MasterCast Separator Farbe: rot

1 l

Best.-Nr. 30061

Spenderflasche

100 ml

Best.-Nr. 30060

TD MasterCast Lab-Wachs Farbe rosa

450 g

Best.-Nr. 30046

TD MasterCast Chemicals Gips-Neutralisieradditiv

450 g

Best.-Nr. 30045

TD MasterCast Zahnfächersieb

Best.-Nr. 30043

TD MasterCast Rillenfräse

Best.-Nr. 30048

