

Tips en trucs

XPLEX

**Slagvast gemodificeerd heet-polymeriserend en
autopolymeriserend prothesemateriaal**



XPLEX – Verwerkingstips en -trucs

Dankzij de nauwe en goede samenwerking met onze partners en klanten zijn hier een aantal tips en trucs voor gebruikers opgenomen. Deze zijn bedoeld om u te ondersteunen bij de verwerking van XPLEX en geven ook algemene benaderingen voor het oplossen van uitdagingen bij het gebruik van tandprothetische basismaterialen.

BELANGRIJK: Let er op dat de wijze van gebruik die in de gebruiksaanwijzing wordt aanbevolen heel belangrijk is voor het bereiken van het gewenste werkresultaat.

1. Hoe kan XPLEX perfect vloeien in het gietproces?

Voor de giettechniek mag bij koude verwerking de mengverhouding **iets** worden aangepast om het materiaal beter te laten vloeien.

Van de gangbare 20 g polymeer : 13 ml monomeer tot **22 g polymeer : 16 ml monomeer**. Dit betreft een aanvullende, gevalideerde mengverhouding. Daardoor veranderen de fysieke eigenschappen niet!

2. Hoe vloeien de interdentale ruimtes beter uit?

Bevochtig de gebitselementen na het afstralen met monomeer. Ook de wijze van wasmodellatie kan van invloed zijn op het vloeigedrag.

3. Hoe kunnen luchtbelletjes in de kunststof worden vermeden?

De luchtbelletjes ontstaan doordat er vanuit de retentiegroeven van de basale elementgedeelten lucht naar boven stijgt en door de aanwezigheid van lucht in de interdentale ruimten. De retentiegroeven moeten in lengterichting op de vloeirichting van de kunststof worden aangebracht. Bevochtig de gebitselementen met monomeer. Vul de andere helft van de cuvette langzaam via een opening. Door zwenkbewegingen van de cuvettehelft stijgen luchtbelletjes op. Doe de kunststof pas in de drukpan als de plastische fase is bereikt.

4. Hoe kan ik de pasvorm van de A-lijn verbeteren?

Of de A-lijn past, hangt af van de volgende factoren:

- het krimpgedrag van de kunststof.
Regel: Hoe minder monomeer, hoe kleiner de spleet bij de dorsale rand.
- de druk waarmee de kunststof in een vorm wordt geperst tot de uitharding. Bijv. bij een gietprocedé 2-5 bar en bij injecteren tot wel 90 bar.
- de uitvoering, het oppervlak en het verloop van de dorsale rand.
- Een sterker gewelfd verhemelte veroorzaakt een grotere spleet dan een vlakker verhemelte. Doe de kunststof pas in de drukpan als de plastische fase is bereikt.



5. Hoe vermijd ik een witachtig kunststof oppervlak op de silicone?

Bij enkele soorten C-siliconen ontstaan er condensatieresten aan het oppervlak, die van invloed zijn op het oppervlak van de restauratie tijdens de vloeibare fase. Hierdoor kan er een dunne, wittige laag aan het oppervlak ontstaan. Dit komt hoofdzakelijk voor bij het gietprocedé. De aangebrachte vloeibare kunststof is chemisch zeer actief. Wat goed werkt is om voor het plaatsen van de gebitselementen in de siliconenwal de condensatielaag te verwijderen met alcohol of monomeer, met behulp van een wattenstaafje.

6. Hoe voorkom ik het 'uitdroging' van de kunststof en het witachtige uiterlijk bij de afwerking?

Laat de gemengde XPLEX-kunststof bij reparatiewerkzaamheden iets langer wellen voor hij wordt aangebracht, zodat de monomeervloeistof beter kan doordringen in de polymeerparels. Daardoor is er minder snel sprake van 'uitdroging' van de kunststof aan de randen met de te repareren plaatsen. Bevochtig de te repareren plaatsen met monomeer en wendt de kunststof in een zo stevig mogelijke consistentie aan.

Deze tips en trucs helpen u hopelijk bij de verwerking van XPLEX en bieden een oplossing voor algemene uitdagingen bij de verwerking van tandheelkundige prothesebasismaterialen.

Als u vragen of tips heeft, neemt u dan alstublieft contact op via: info@candulor.ch.

Uw CANDULOR-team