

Lucitone[®] FRS[®]

Flexible Dental Resin

Résine dentaire souple

Resina flessibile per uso dentale

Flexibler Dentalkunststoff

Resina dental flexible

Directions For Use With The SUCCESS[®] INJECTION SYSTEM

Mode d'emploi avec le SYSTÈME D'INJECTION SUCCESS[®]

Istruzioni per l'uso con il SISTEMA DI INIEZIONE SUCCESS[®]

Gebrauchsanleitung für das SUCCESS[®] INJEKTIONSSYSTEM

Instrucciones de uso del SISTEMA DE INYECCIÓN SUCCESS[®]

Available Sizes:

Small (S), Medium (M) and Large (L)



Indications for use:

Lucitone FRS is intended for fabrication of partial or full removable dentures as well as occlusal splints and nightguards.

Product Information:

Lucitone FRS is a flexible and monomerfree thermoplastic dental resin. This product is intended for the fabrication of temporary removable partial dentures or small to medium size removable full dentures, as well as clasps, occlusal splints and nightguards. Available Sizes: Small (S), Medium (M) and Large (L).

Contraindications:

1. This product is not intended for long-term restorations and is intended only for provisional or temporary applications. Metal frame partial dentures remain the "standard" for long-term restorations.
2. This product is not intended to be used as a unilateral restoration. Restorations of the unilateral edentulous space must utilize a bilateral framework design.

Warnings:

1. When using Lucitone FRS, extreme caution must be used to avoid skin contact with the heated sleeve, cartridge furnace heating bay, hot cartridge, injection insert, piston head adapter, hot flasks, and heat lamps or alternate heat source. Always use heat resistant gloves with a rating of at least 525°F (267°C).

Precautions:

1. When grinding prosthodontic resins, proper ventilation, masks, and vacuum systems should be used.
2. Store at 60°F - 90°F (16°C - 32°C),

away from moisture and direct sunlight. Excessive moisture content may cause voids (porosity) in processed dentures. Always store the Lucitone FRS cartridges in their foil bags until ready for use.

3. Accurate denture base shade is achieved only when processed as described below, and heating times are followed.
4. Dispose of contents/container in accordance with local and national regulations.

Adverse Reactions:

1. Particulates will be generated when grinding thermoplastic resins. Eye, skin and respiratory irritation may occur if appropriate safety precautions are not taken.

STEP BY STEP INSTRUCTIONS: **Properties and Recommended Procedures**

The following table describes typical properties of Lucitone FRS resin plus recommended processing temperatures and other important processing information. Detailed information is found later in the text.

Type	ISO 20795-1 Type 3
Material used to invest wax-up	Dental Stone
Storage temperature for powder and liquid	60°F - 90°F (16°C - 32°C)
Dosage	1 cartridge
Processing Time / Temp. (To reach injectable stage)	17 minutes @ 575°F

Injection Pressure	75 psi minimum (100 psi recommended) with Narrow Piston Head
Injection Time	1 minute
Cool time (prior to deflasking)	5 minutes

FABRICATION OF FULL AND PARTIAL DENTURES, CLASPS, OCCLUSAL SPLINTS AND NIGHTGUARDS

Note: Lucitone FRS resin should not be used on large full dentures. Lucitone FRS resin is indicated for partial dentures, small to medium full dentures, clasps, occlusal splints and nightguards.

For a firmer, resilient flexibility, finish the Lucitone FRS flexible appliance to no less than 2mm thickness. For the most flexibility, finish to no less than 1.5mm thickness.

I. INVESTMENT AND SPRUING

Soak the cast and wax-up in water for 25 minutes prior to investing. Mix investment and follow normal Success Instructions to embed the cast and wax-up in the lower half of the Success Flask.

IMPORTANT: REMOVE ALL EXCESS INVESTMENT FROM THE FLAT LAND AREA OF THE FLASK.

Use wax sticks, such as the D-shaped Success Sprue Wax Sticks (7mm X 180mm, Item #904584) to build the injection sprues. On full upper dentures, attach the sprue to the posterior border of the denture and make sure the sprue is

sufficiently wide. Extend the sprue over the palate area to allow adequate flow of the material throughout the palate area (Figure 1). For partial dentures, lower full dentures, occlusal splints and night guards, attach the sprue to both lingual extensions, as well as in the mid-line as shown in Figure 2. Following investment of the lower half of the case, embed the upper half of the flask following normal Success Instructions.

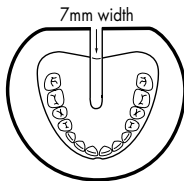


Figure 1:
Full Upper

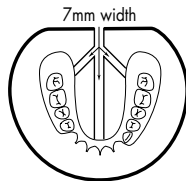


Figure 2:
Partial Denture

II. WAX ELIMINATION AND SEPARATOR APPLICATION

Boil out: Place the flask in boiling water for 4 to 6 minutes to soften the wax. Loosen the bolts on the flask and remove the Metal Flask Brackets. Open the flask and remove the black Space Maintainer. Complete boil out procedure, discarding wax. Flush with clean boiling water. Bevel the stone with a lab knife around the mouth of the sprue. Check the flask margin and cavities to ensure that both flask halves fit together with intimate metal contact.

Separator: Apply a thin coat of Al-Cote® Separating Agent to model and allow the model to dry completely.

Retention: Add mechanical retention (diatorics) to the teeth. Use vent holes, if possible. Remove only enough tooth

material to enhance retention. Excessive removal of tooth material will weaken the tooth and may lead to fracture.

III. HEATING AND INJECTION

Important:

- Oven must be switched on with the Cartridge Sleeve in place and set to 575°F at least 15 minutes prior to processing.
- Keep the Cartridge Sleeve in the Cartridge Furnace at all times, except when injecting.
- If using Dentsply Sirona Heat Lamps (904860), remove protective plastic covering from base pan of heat lamps prior to use. Heat lamps must be used at their lowest height setting.
- The Success Narrow Piston Head Adaptor (reorder #904865) must be used for the injection of Lucitone FRS resin.

Heat Cartridge: Spray Dentsply Sirona Silicone Spray on a Lucitone FRS Cartridge. Using heat resistant gloves, insert the cartridge into the Cartridge Sleeve. The Cartridge Sleeve must remain in the furnace during this process. The nozzle of the cartridge must be facing inward. Insert the cartridge into the Cartridge Sleeve as far as possible. Use the angled end of the Knockout Rod to assist placement.

Heating Flask with Heat Lamps: Position Injection Insert on bolt side of the flask and place flask halves directly under heat lamps. Turn on heat lamps.

Heating Flask with Alternate Heat Source: Assemble the flask halves with brackets

and the injection insert. Heat the flask using a dry heat source at approximately 200°F.

Set Timer: Set timer for 17 minutes. Cartridges removed prior to 17 minutes may not properly inject. Heating for less than 17 minutes will result in a slightly darker shade, while more than 17 minutes will result in a slightly lighter shade. **DO NOT HEAT LONGER THAN 20 MINUTES.**

Inject: Caution flask will be hot. Use heat resistant gloves. After heating for 17 minutes, remove flask from heat source, and remove power. If heat lamps were used, assemble the warm flask halves with brackets and the injection insert. Place this flask assembly in front of the Success Injection System. Remove the Cartridge Sleeve and cartridge assembly from the furnace, keeping the cartridge assembly horizontal while transporting it to the flask assembly. Position the cartridge assembly on top of the flask so that the nozzle of the cartridge fits into the opening of the Injection Insert. Then grasp the flask assembly with one hand, the cartridge assembly with the other hand, and slide the combined assemblies into the Success Injection System. Make sure that the Narrow Piston Head is properly aligned with the Cartridge Sleeve. Engage the piston by depressing the activation switch.

Note: The time between removing the cartridge assembly from the oven and injection should be less than 45 seconds. If longer, the cartridge will begin to cool and may result in partial or no injection.

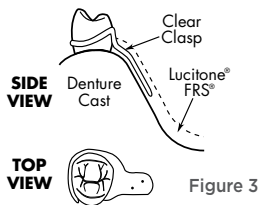
The injection piston should remain engaged for one (1) minute. After injection, immediately remove the flask assembly from the system. Hold the cartridge assembly with one hand, then

rotate the flask assembly 360° with the other hand. Then immediately disengage the cartridge assembly from the flask assembly. Finally, expel the used cartridge using the Knock Out Base and Knock Out Rod and return the Cartridge Sleeve to the furnace. The Cartridge Sleeve must remain in the furnace when not in use.

Bench cool the flask assembly for 5 minutes before deflasking. Caution should be used when handling the hot Cartridge Sleeve, Injection Insert, and used cartridge. Deflask carefully and remove the sprues with a cut off disk.

IV. CLEAR CLASPS

Complete investment and spruing as per normal Success Instructions. Eliminate wax as stated above. Inject the clasps using Lucitone FRS Clear resin with the heating and injection technique described above. Finish the clasps to final contour with carbide burs, leaving a tail section that will be incorporated into the denture base. Refit the clasps onto the master model. Relieve the tail area and grind retentive holes through it so that the denture base resin will completely encase the clasps. See illustration:



Note: At least 1mm of thickness is necessary on each side of the tail for the clear clasp to be properly incorporated. Complete denture wax-up and tooth setup. Repeat steps I through IV above, and

inject case with tissue shaded Lucitone FRS.

V. FINISHING AND POLISHING

Lucitone FRS resin should be finished and polished using normal procedures for acrylics. A sharp carbide bur can be used for bulk reduction. Use a bur followed by coarse pumice for finishing. For a firmer, resilient flexibility, finish the Lucitone FRS flexible partial to no less than 2mm thickness. For the most flexibility, finish no less than 1.5mm thickness.

VI. REPAIR TECHNIQUES

Voids or defects due to processing in **non-flexing** areas can be filled using traditional thermoplastic repair techniques. The area to be repaired should be ground out using a rough cut bur. Mechanical retention should be cut into the denture base. Use Lucitone® Repair Material or Fas-Por™+ pourable dental resin to fill the area. Cure in a pressure pot according to the manufacturer's recommended instructions. Finish repair using normal acrylic finishing techniques.

If repair of **flexing** areas is required, or tooth additions or relines are necessary, the existing case should be rebased with new Lucitone FRS dental resin. To rebase the case, mount the denture on the model, trimming away all denture base except the flange areas holding the teeth. Grind mechanical retention into these areas so that the newly injected material will bond securely. Perform tooth addition (if required) and eliminate wax as described above. Heat and inject as stated above.

Tailles disponibles :

Petit (S), Moyen (M) et Large (L)

F

utiliser des gants résistant à la chaleur avec une valeur nominale d'au moins 300 °C.

Indications :

Lucitone FRS est destiné à la fabrication de prothèses dentaires amovibles partielles ou totales, ainsi que d'attelles occlusales et d'attelles nocturnes.

Informations produits :

Lucitone FRS est une résine dentaire thermoplastique sans monomères et souple. Ce produit est destiné à la fabrication de prothèses dentaires partielles amovibles provisoires ou de prothèses dentaires totales amovibles de taille petite à moyenne, ainsi que de crochets, d'attelles occlusales et d'attelles nocturnes. Tailles disponibles : Petit (P), Moyen (M) et Large (L).

Contre-indications :

1. Ce produit n'est pas destiné à des restaurations à long terme et est destiné uniquement à des applications provisoires ou temporaires. Les prothèses partielles à structure métallique restent la « norme » pour les restaurations à long terme.
2. Ce produit n'est pas destiné à être utilisé comme restauration unilatérale. Les restaurations de l'espace édenté unilatéral doivent utiliser un type d'armature bilatérale.

Avertissements :

1. Lors de l'utilisation de Lucitone FRS, il faut faire preuve d'une extrême prudence pour éviter tout contact entre la peau et la culasse chauffée, la cuve de chauffage du four à cartouche, la cartouche chaude, l'insert d'injection, l'adaptateur de tête de piston, les moules chauds et les lampes chauffantes ou autre source de chauffage. Toujours

Précautions :

1. Lors du meulage des résines prosthodontiques, il convient d'utiliser une ventilation, des masques et des systèmes d'aspiration adéquats.
2. Conserver entre 16 et 32 °C, à l'abri de l'humidité et du soleil direct. Une humidité excessive peut provoquer des vides (porosité) dans les prothèses dentaires traitées. Toujours conserver les cartouches Lucitone FRS dans leurs sachets en aluminium jusqu'à leur utilisation.
3. Une teinte de base de prothèse dentaire appropriée n'est obtenue que lorsque celle-ci est traitée comme décrit ci-dessous, et qu'à condition que les temps de chauffage soient respectés.
4. Éliminer le contenu/récipient dans conformé avec les réglementations locales et nationales.

Effets indésirables :

1. Des particules seront générées lors du meulage des résines thermoplastiques. Une irritation des yeux, de la peau et des voies respiratoires peut se produire si des précautions de sécurité appropriées ne sont pas prises.

INSTRUCTIONS DÉTAILLÉES :

Propriétés et procédures recommandées

Le tableau suivant indique les propriétés typiques de la résine Lucitone FRS, plus les températures de traitement recommandées et d'autres informations de traitement importantes. On trouvera

des informations détaillées plus loin dans le texte.

Type	ISO 20795-1 Type 3
Matériel utilisé pour revêtir la prothèse en cire	Plâtre dentaire
Température de stockage pour la poudre et le liquide	16 °C - 32 °C
Dosage	1 cartouche
Temps/temp. de traitement (Pour atteindre le stade injectable)	17 minutes à 302 °C
Pression d'injection	75 psi minimum (100 psi recommandé) avec tête de piston étroite
Temps d'injection	1 minute
Temps de refroidissement (avant démoulage)	5 minutes

FABRICATION DE PROTHÈSES DENTAIRES COMPLÈTES ET PARTIELLES, CROCHETS, ATTELLES OCCLUSALES ET ATTELLES NOCTURNES

Remarque : La résine Lucitone FRS ne doit pas être utilisée sur de prothèses dentaires totales de grande dimension. La résine Lucitone FRS est indiquée pour les prothèses dentaires partielles, les prothèses dentaires petites à moyennes, les crochets, les attelles occlusales et les attelles nocturnes.

Pour une flexibilité résistante et plus ferme, finir l'appareil flexible Lucitone FRS à une épaisseur d'au moins 2 mm. Pour la plus grande flexibilité, finir à une épaisseur d'au moins 1,5 mm.

I. REVÊTEMENT ET TIGE DE COULÉE

Faire tremper le modèle et la prothèse en cire dans de l'eau pendant 25 minutes avant de poser le revêtement. Mélanger le revêtement et suivre les instructions normales applicables à Success pour incorporer le modèle et la prothèse en cire dans la moitié inférieure du moule Success.

IMPORTANT : RETIRER TOUS L'EXCÈS DE REVÊTEMENT DE LA ZONE PLANE DU MOULE.

Utiliser des bâtonnets de cire, tels que les bâtonnets de cire de tige de coulée Success en forme de D (7 mm x 180 mm, n° de réf. 904584) pour construire les tiges de coulée d'injection. Sur les prothèses dentaires supérieures, fixer la tige de coulée au bord postérieur de la prothèse et s'assurer que la tige de coulée est suffisamment large. Étendre la tige de coulée sur la zone palatine pour permettre un écoulement adéquat du matériau sur toute la zone du palais (Figure 1). Pour les prothèses partielles, les prothèses totales inférieures, les attelles occlusales et les attelles nocturnes, fixer la tige de coulée aux deux extensions linguales, ainsi qu'à la ligne médiane, comme le montre la figure 2. Après le revêtement de la moitié inférieure de la prothèse amovible, insérer la moitié supérieure du moule en suivant les instructions normales de Success.

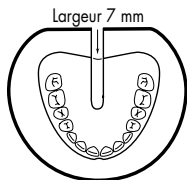


Figure 1 :
Prothèse supérieure
totale

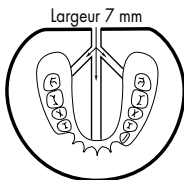


Figure 2 :
Prothèse dentaire
partielle

II. ÉLIMINATION DE LA CIRE ET APPLICATION DU SÉPARATEUR

Débouillir : Placer le moule dans de l'eau bouillante pendant 4 à 6 minutes pour ramollir la cire. Desserrer les boulons du moule et retirer les supports de moulage en métal. Ouvrir le moule et retirer le mainteneur d'espace noir. Achever la procédure de débouillissage, jeter la cire. Rincer à l'eau bouillante propre. Façonner le plâtre avec un couteau de laboratoire autour de l'embouchure de la tige de coulée. Vérifier la marge et les cavités du moule pour s'assurer que les deux moitiés du moule s'emboîtent avec un contact intime du métal.

Séparateur : Appliquer une fine couche d'agent de séparation Al-Cote® sur le modèle et laisser le modèle sécher complètement.

Rétention : Ajouter de la rétention mécanique (diatoriques) sur les dents. Utiliser des trous d'aération, si possible. Enlever le minimum nécessaire de matériau dentaire pour améliorer la rétention. Un retrait excessif de matériau dentaire affaiblirait la dent et pourrait entraîner une fracture.

III. CHAUFFAGE ET INJECTION

Important :

- Le four doit être allumé avec la culasse de cartouche en place et réglé sur 300 °C au moins 15 minutes avant le traitement.
- Conserver la culasse de cartouche dans le four à cartouches à tout moment, sauf lors de l'injection.
- Si des lampes chauffantes Dentsply Sirona (904860) sont utilisées, retirer le revêtement protecteur en plastique de la plaque de base des lampes chauffantes avant de les utiliser. Les lampes chauffantes doivent être utilisées à leur hauteur minimale.
- Pour l'injection de la résine Lucitone FRS, il faut utiliser l'adaptateur de tête de piston étroite Success (n° de commande 904865).

Cartouche chauffante : Vaporiser du Dentsply Sirona Silicone Spray sur une cartouche Lucitone FRS. À l'aide de gants résistants à la chaleur, insérer la cartouche dans la culasse de cartouche. La culasse de cartouche doit rester dans le four pendant ce processus. La buse de la cartouche doit être tournée vers l'intérieur. Insérer la cartouche dans la culasse de cartouche en l'enfonçant le plus possible. Utiliser l'extrémité coudée de la tige d'éjection pour faciliter la mise en place.

Chauffage du moule avec des lampes chauffantes : Placer l'insert d'injection sur le côté boulonné du moule et placer les moitiés de moule directement sous les lampes chauffantes. Allumer les lampes chauffantes.

Chauffage du moule avec une autre source de chaleur : Assembler les moitiés du moule avec les supports et l'insert d'injection. Chauffer le moule à l'aide d'une source de chaleur sèche à environ 93 °C.

Régler la minuterie : Régler la minuterie sur 17 minutes. Les cartouches retirées avant 17 minutes risquent de ne pas injecter correctement. Un chauffage inférieur à 17 minutes se traduira par une nuance légèrement plus sombre, tandis qu'au delà de 17 minutes, la nuance sera légèrement plus claire.

NE PAS CHAUFFER PLUS DE 20 MINUTES.

Injecter : Attention : le moule sera très chaud. Utiliser des gants résistant à la chaleur. Après 17 minutes de chauffage, retirer le moule de la source de chaleur et mettre hors tension. Si des lampes chauffantes sont utilisées, assembler les moitiés du moule chaud avec les supports et l'insert d'injection. Placer l'ensemble du moule devant le système d'injection Success. Retirer l'ensemble de la culasse de cartouche et de la cartouche du four, en maintenant l'ensemble de la cartouche horizontal pendant son transport jusqu'au moule. Placer l'ensemble de la cartouche sur le moule de sorte que la buse de la cartouche s'installe dans l'ouverture de l'insert d'injection. Saisir ensuite l'ensemble du moule d'une main, l'ensemble de la cartouche de l'autre main, et faire glisser les deux ensembles combinés dans le système d'injection Success. S'assurer que la tête de piston étroite est correctement alignée sur la culasse de cartouche. Engager le piston en appuyant sur le commutateur d'activation.

Remarque : Le temps entre le retrait de l'ensemble de la cartouche du four et l'injection doit être inférieur à 45 secondes. Au-delà, la cartouche

commencera à refroidir, ce qui peut entraîner une injection partielle, voire aucune injection.

Le piston d'injection doit rester engagé pendant une (1) minute. Après l'injection, retirer immédiatement l'ensemble du moule du système. Tenir l'ensemble de la cartouche d'une main puis, de l'autre main, faire pivoter le moule de 360°. Puis désolidariser immédiatement l'ensemble de la cartouche de l'ensemble du moule. Enfin, expulser la cartouche usagée à l'aide de la base d'éjection et de la tige d'éjection et remettre la culasse de cartouche dans le four. La culasse de cartouche doit rester dans le four quand elle n'est pas utilisée.

Laisser refroidir l'ensemble du moule sur le banc pendant 5 minutes avant le démoulage. Il faut être prudent lors de la manipulation de la cartouche chaude, de l'insert d'injection et de la cartouche usagée. Démouler avec précaution et retirer les tiges de coulée à l'aide d'un disque coupé.

IV. CROCHETS TRANSPARENTS

Achever le revêtement et la formation des tiges de coulée selon les instructions normales applicables à Success. Éliminer la cire comme indiqué plus haut. Injecter les crochets en utilisant de la résine Lucitone FRS transparente avec la technique de chauffage et d'injection décrite plus haut. Terminer les crochets au contour final avec des fraises en carbure, en laissant une section de queue qui sera incorporée dans la base de la prothèse dentaire. Remonter les crochets sur le modèle maître. Relâcher la zone de la queue et meuler des trous de rétention à travers elle de sorte que la résine de la base de la prothèse recouvre totalement les crochets. Voir illustration :

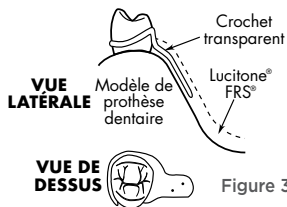


Figure 3

Remarque : Au moins 1 mm d'épaisseur est nécessaire de chaque côté de la queue pour que le crochet transparent soit correctement incorporé.

Terminer la prothèse dentaire en cire et la mise en place des dents. Répéter les étapes I à IV ci-dessus, et injecter dans la prothèse amovible du Lucitone FRS de la couleur de la gencive.

V. FINITION ET POLISSAGE

La résine Lucitone FRS doit être finie et polie selon les procédures normales applicables aux acryliques. Une fraise tranchante au carbure peut être utilisée pour la réduction grossière. Pour la finition, utiliser une fraise puis une pierre ponce grossière. Pour une flexibilité plus ferme, résistante, finir la prothèse partielle flexible de Lucitone FRS à une épaisseur d'au moins 2 mm. Pour obtenir la plus grande flexibilité, finir avec une épaisseur d'au moins 1,5 mm.

VI. TECHNIQUES DE RÉPARATION

Les vides ou les défauts dus au traitement dans les zones **non flexibles** peuvent être remplis en ayant recours aux techniques de réparation thermoplastiques traditionnelles. La zone à réparer doit être rectifiée à l'aide d'une fraise à dégrossir. La zone de rétention doit être taillée dans la base de la prothèse. Utiliser du matériau de réparation Lucitone® ou de

la résine dentaire fluide Fas-Por™+ pour remplir la zone. Laisser durcir dans un pot de pression selon les recommandations du fabricant. Terminer la réparation en utilisant des techniques de finition normales de l'acrylique.

Si la réparation de zones **de flexion** s'avère nécessaire, ou si des ajouts de dents ou des renforts s'imposent, la base de la prothèse amovible existante doit être refaite avec de la résine dentaire Lucitone FRS neuve. Pour refaire la base de la prothèse amovible, monter la prothèse sur le modèle, enlever toute la base de la prothèse sauf les zones en bordure qui retiennent les dents. Meuler une rétention mécanique dans les zones où le matériau nouvellement injecté adhèrera fermement. Procéder à l'ajout de dents (le cas échéant) et éliminer la cire comme décrit plus haut. Chauffer et injecter comme stipulé plus haut.

Formati disponibili:

Small (S), Medium (M) e Large (L)



Indicazioni per l'uso:

Lucitone FRS è un prodotto concepito per essere utilizzato nella fabbricazione di protesi dentali parziali o totali rimovibili o di protesi rimovibili totali, come anche per gli splint occlusali e i bite per uso notturno.

Informazioni sul prodotto:

Lucitone FRS è una resina termoplastica flessibile e priva di monomeri per uso dentale. Il prodotto è concepito per essere utilizzato nella fabbricazione di protesi dentali parziali temporanee rimovibili o di protesi totali rimovibili di dimensioni medio-piccole, come anche per ganci, splint occlusali e bite per uso notturno. Formati disponibili: Small (S), Medium (M) e Large (L).

Controindicazioni:

1. Questo prodotto non è adatto per gli interventi di restauro a lungo termine, ma solo per applicazioni provvisorie o temporanee. Per i restauri a lungo termine, le protesi dentali parziali con scheletrato metallico rimangono lo "standard".
2. Questo prodotto non è concepito per essere utilizzato come ricostruzione unilaterale. Per la ricostruzione di spazi edentuli unilaterali si dovrà utilizzare uno scheletrato con struttura bilaterale.

Avvertenze:

1. Quando si utilizza Lucitone FRS, occorre prestare particolare attenzione a evitare il contatto tra la pelle e il manicotto riscaldato, la cartuccia, il vano del forno usato per il riscaldamento delle cartucce, la cartuccia calda, l'inserto dell'iniezione, l'adattatore della testa del pistone, le

muffole calde e le lampade riscaldanti o altre fonti di calore. Indossare sempre guanti a prova di calore, resistenti almeno fino a 300 °C.

Precauzioni:

1. Durante la molatura delle resine protesiche è necessario indossare una mascherina, utilizzare sistemi di aspirazione e garantire una ventilazione adeguata.
2. Conservare tra 16 e 32 °C, al riparo dall'umidità e dalla luce solare diretta. Un eccessivo tenore di umidità potrebbe dare luogo a vuoti (porosità) nelle protesi realizzate. Conservare sempre le cartucce di Lucitone FRS nelle proprie buste di alluminio fino al momento dell'utilizzo.
3. La giusta tonalità di base della protesi potrà essere ottenuta solo procedendo come descritto di seguito e rispettando i tempi di riscaldamento indicati.
4. Smaltire il prodotto/recipiente in conformità con le normative locali e nazionali.

Reazioni avverse:

1. Durante la molatura delle resine termoplastiche vengono generate delle polveri sottili. Nel caso in cui non si adottino adeguate precauzioni di sicurezza, è possibile che si manifestino irritazioni respiratorie, cutanee o oculari.

ISTRUZIONI DETTAGLIATE:

Proprietà e procedure raccomandate

La tabella seguente illustra le proprietà caratteristiche della resina Lucitone FRS nonché le temperature di lavorazione raccomandate e altre importanti informazioni per l'utilizzo del prodotto.

Per informazioni dettagliate vedere nel prosieguo del testo.

Tipo	ISO 20795-1 Tipo 3
Materiale usato per la messa in muffola del modellato in cera	Gesso dentale duro
Temperatura di conservazione di polvere e liquido	16 °C - 32 °C
Dosaggio	1 cartuccia
Tempo/Temp. di lavorazione (per raggiungere lo stadio iniettabile)	17 minuti a 302 °C
Pressione di iniezione	75 psi min. (100 psi raccomandata) con pistone a testa stretta
Durata iniezione	1 minuto
Tempo di raffreddamento (prima dello smuffolamento)	5 minuti

REALIZZAZIONE DI PROTESI DENTALI PARZIALI E TOTALI, GANCI, SPLINT OCCLUSALI E BITE PER USO NOTTURNO

Nota: Non utilizzare la resina Lucitone FRS per protesi dentali totali di grandi dimensioni. La resina Lucitone FRS è indicata per protesi dentali parziali e protesi totali di dimensioni medio-piccole, ganci, splint occlusali e bite per uso notturno.

Per garantire una flessibilità più elevata e resiliente, rifinire la struttura flessibile realizzata con Lucitone FRS in modo che lo spessore non sia inferiore a 2 mm. Per la massima flessibilità, rifinire a uno spessore non inferiore a 1,5 mm.

I. MESSA IN MUFFOLA E IMPERNIATURA

Immergere il calco e il modellato in cera in acqua per 25 minuti prima di procedere alla messa in muffola. Miscelare il gesso e seguire le normali istruzioni per Success per incassare il calco e il modellato in cera nella metà inferiore della muffola Success.

IMPORTANTE: RIMUOVERE TUTTO IL GESSO IN ECCESSO DALLA SUPERFICIE PIATTA DELLA MUFFOLA.

Utilizzare listelli di cera, quali gli Sprue Wax Sticks Success preformati a D (7 mm x 180 mm, Art. n. 904584) per realizzare i canali di colata per l'iniezione. Nelle protesi dentali totali dell'arcata superiore, fissare il canale di colata al bordo posteriore della protesi, accertandosi che il canale sia sufficientemente largo. Estendere il canale di colata sopra l'area del palato per consentire al materiale di defluire correttamente nell'intera area palatale (Figura 1). Per le protesi parziali, le protesi totali dell'arcata inferiore, gli splint occlusali e i bite per uso notturno, attaccare il canale di colata a entrambe le estensioni linguali nonché lungo la linea mediana come mostrato nella Figura 2. Dopo avere completato la messa in muffola nella metà inferiore della struttura, incassare la metà superiore della muffola seguendo le normali istruzioni per Success.

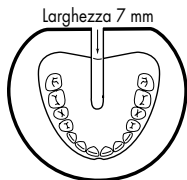


Figura 1:
Protesi totale
superiore

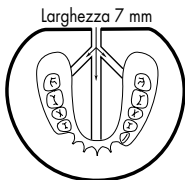


Figura 2:
Protesi parziale

II. ELIMINAZIONE DELLA CERA E APPLICAZIONE DEL SEPARATORE

Polimerizzazione: Collocare la muffola in acqua bollente per 4-6 minuti per ammorbidire la cera. Allentare i bulloni della muffola e rimuovere le staffe di metallo. Aprire la muffola e rimuovere il mantenero di spazio nero. Completare la procedura di polimerizzazione e gettare la cera. Sciacquare con acqua bollente pulita. Smussare il gesso con una spatola da laboratorio attorno all'imboccatura del canale di colata. Controllare i margini e le cavità della muffola verificando che le due metà della muffola combacino perfettamente con contatto diretto tra le parti metalliche.

Separatore: Applicare un sottile strato dell'agente di separazione Al-Cote® al calco e consentire a quest'ultimo di asciugare completamente.

Ritenzione: Aggiungere una ritenzione meccanica (fori diatorici) ai denti. Utilizzare, se possibile, fori di sfianto. Rimuovere solamente la quantità di materiale dentale necessaria ad aumentare la ritenzione. Un'eccessiva rimozione di materiale dentale indebolirebbe il dente, esponendolo al rischio di rottura.

III. RISCALDAMENTO E INIEZIONE

Importante:

- Il forno deve essere acceso, con il manicotto della cartuccia in posizione, e regolato a 300 °C per almeno 15 minuti prima di procedere alla lavorazione.
- Lasciare sempre il manicotto della cartuccia nell'apposito forno, tranne che durante l'iniezione.
- Se si utilizzano le lampade riscaldanti Dentsply Sirona (904860), togliere le coperture protettive in plastica dalla base delle lampade di riscaldamento prima dell'uso. Le lampade devono essere utilizzate all'altezza minima.
- Per l'iniezione della resina Lucitone FRS utilizzare l'adattatore per pistone a testa stretta Success (n. di riordino 904865).

Riscaldamento della cartuccia: Spruzzare lo spray al silicone Dentsply Sirona sulla cartuccia Lucitone FRS. Indossando guanti termoresistenti, inserire la cartuccia nell'apposito manicotto. Il manicotto deve essere lasciato nel forno per l'intera durata della procedura. L'ugello della cartuccia deve essere rivolto verso l'interno. Inserire la cartuccia nel manicotto il più a fondo possibile. Utilizzare l'estremità ad angolo dell'estrattore per agevolare il posizionamento.

Riscaldamento della muffola con le lampade riscaldanti: Posizionare l'inserto di iniezione sul lato bullonato della muffola e le due metà della muffola direttamente sotto le lampade riscaldanti. Accendere le lampade.

Riscaldamento della muffola con altre fonti di calore: Assemblare le due parti della muffola con le staffe e l'inserto di

iniezione. Riscaldare la muffola usando una fonte di calore secco a circa 93 °C.

Impostazione del timer: Impostare il timer a 17 minuti. Le cartucce estratte prima che siano trascorsi 17 minuti potrebbero non essere perfettamente iniettabili. Un riscaldamento inferiore a 17 minuti fa sì che la tonalità sia leggermente più scura, mentre un riscaldamento superiore a 17 minuti produce tonalità leggermente più chiare.

NON RISCALDARE PER PIÙ DI 20 MINUTI.

Iniezione: Attenzione: la muffola sarà rovente. Indossare guanti termoresistenti. Dopo averla riscaldata per 17 minuti, rimuovere la muffola dalla fonte di calore e spegnere il dispositivo. Se sono state utilizzate lampade riscaldanti, montare le due parti della muffola calda con le staffe e l'inserto di iniezione. Collocare la muffola assemblata davanti al sistema di iniezione Success. Rimuovere il manicotto e il gruppo della cartuccia dal forno, tenendolo orizzontale durante il trasporto verso la muffola preassemblata. Collocare il gruppo della cartuccia sopra la muffola in modo che l'ugello della cartuccia si trovi in corrispondenza dell'apertura dell'inserto di iniezione. Afferrare quindi la muffola con una mano e il gruppo della cartuccia con l'altra, quindi inserire il tutto nel sistema di iniezione Success. Assicurarsi che il pistone a testa stretta sia bene allineato al manicotto della cartuccia. Azionare il pistone premendo l'interruttore di attivazione.

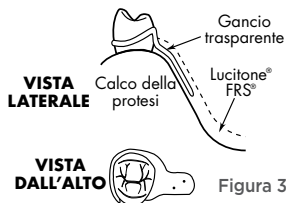
Nota: Tra la rimozione del gruppo della cartuccia dal forno e l'iniezione devono trascorrere meno di 45 secondi. In caso contrario, la cartuccia inizierà a raffreddarsi rendendo parzialmente o del tutto impossibile l'iniezione.

Il pistone di iniezione deve rimanere in azione per un (1) minuto. Dopo l'iniezione, rimuovere immediatamente il gruppo della muffola dal sistema. Reggendo il gruppo della cartuccia con una mano, ruotare il gruppo della muffola di 360° con l'altra mano. Staccare quindi immediatamente il gruppo della cartuccia dal gruppo della muffola. Espellere infine la cartuccia usata con l'ausilio dell'estrattore e della relativa base e rimettere il manicotto della cartuccia nel forno. Il manicotto della cartuccia deve rimanere nel forno quando non viene utilizzato.

Lasciare raffreddare sul bancone la muffola per 5 minuti prima di procedere allo smuffolamento. Fare attenzione quando si maneggiano il manicotto della cartuccia, l'inserto di iniezione e la cartuccia usata, in quanto tutti molto caldi. Procedere delicatamente allo smuffolamento e rimuovere i canali di colata con un disco da taglio.

IV. GANCI TRASPARENTI

Completare la messa in muffola e l'imperniatura seguendo le normali istruzioni per Success. Eliminare la cera come spiegato in precedenza. Iniettare i ganci usando la resina trasparente Lucitone FRS con le tecniche di riscaldamento e iniezione descritte precedentemente. Rifinire il contorno finale dei ganci con frese al carburo, lasciando una sezione di coda che sarà incorporata nella base della protesì. Riapplicare i ganci sul calco master. Alleggerire la sezione di coda e praticarvi dei fori di ritenzione in modo che la resina per basi protesiche rivesta completamente i ganci. Vedere l'illustrazione:



Nota: È necessario che lo spessore a entrambi i lati della coda sia almeno di 1 mm per consentire una corretta incorporazione dei ganci trasparenti. Completare il modellato in cera della protesi e l'applicazione dei denti. Ripetere i passaggi da I a IV illustrati in precedenza e iniettare nella muffola resina Lucitone FRS della stessa tonalità del tessuto gengivale circostante.

V. FINITURA E LUCIDATURA

La resina Lucitone FRS deve essere rifinita e lucidata seguendo le normali procedure per i materiali acrilici. Per la sgrossatura può essere usata una fresa al carburo affilata, mentre per la finitura si consigliano una fresa e poi della pomice a grana grossa. Per garantire una flessibilità più elevata e resiliente, rifinire la protesi parziale flessibile realizzata con Lucitone FRS in modo che abbia uno spessore non inferiore a 2 mm. Per la massima flessibilità, rifinire a uno spessore non inferiore a 1,5 mm.

VI. TECNICHE DI RIPARAZIONE

Spazi vuoti o difetti dovuti alla lavorazione nelle zone **non flessibili** potranno essere corretti usando le tradizionali tecniche di riparazione dei materiali termoplastici. La zona da riparare dovrà essere sgrossata con una fresa per taglio grezzo. La zona della ritenzione meccanica dovrà

essere intagliata nella base della protesi. Utilizzare il materiale per riparazioni Lucitone® o la resina liquida per uso dentale Fas-Por™+ per riempire la zona in questione. Polimerizzare in una pentola a pressione secondo le istruzioni della casa produttrice. Completare la riparazione con le normali tecniche di finitura per materiali acrilici.

Qualora fosse necessaria la riparazione di zone **flessibili** oppure fossero richiesti l'aggiunta o il riallineamento dei denti, si dovrà procedere alla ribasatura della struttura con della nuova resina per uso dentale Lucitone FRS. Per eseguire la ribasatura, montare la protesi sul calco ed eliminare tutta la base della protesi eccetto le aree flangiate che sostengono i denti. Realizzare la ritenzione meccanica in queste aree in modo che il nuovo materiale iniettato si leghi saldamente. Procedere, se necessario, all'aggiunta dei denti ed eliminare la cera come descritto in precedenza. Riscaldare e iniettare come spiegato precedentemente.

Erhältliche Größen:

Klein (S), Mittel (M), Groß (L)

D

hitzebeständige Handschuhe mit einem Wärmewert von mindestens 300 °C verwenden.

Indikationen:

Lucitone FRS ist zur Herstellung von herausnehmbaren Voll- und Teilprothesen sowie für Aufbisschienen und Nachtschienen vorgesehen.

Produktinformationen:

Lucitone FRS ist ein flexibler und monomerfreier thermoplastischer Dentalkunststoff. Lucitone FRS ist zur Herstellung von temporären herausnehmbaren Teilprothesen oder von kleinen bis mittelgroßen herausnehmbaren Vollprothesen sowie für Klammern, Aufbisschienen und Nachtschienen vorgesehen. Erhältliche Größen: Klein (S), Mittel (M) und Groß (L).

Kontraindikationen:

1. Das Produkt ist nicht für langfristigen Zahnersatz, sondern lediglich für provisorische oder temporäre Anwendungen vorgesehen. Teilprothesen mit Metallgerüsten bleiben für langfristigen Zahnersatz der „Standard“.
2. Dieses Produkt ist nicht zur Verwendung als unilateral Zahnersatz vorgesehen. Zahnersatz für einseitige Zahnlücken müssen ein auf der Gegenseite abgestützt werden.

Warnhinweise:

1. Bei der Verwendung von Lucitone FRS muss extrem vorsichtig verfahren werden, um Hautkontakt mit der erhitzten Hülse, der Patronenofenbucht, der heißen Patrone, dem Injektionseinsatz, dem Kolbenkopfadapter, den heißen Patronen und den Heizlampen oder anderen Wärmelampen zu verhindern. Stets

Vorsichtsmaßnahmen:

1. Beim Schleifen von prothetischen Kunststoffen sollte für ausreichende Belüftung gesorgt und es sollten Masken und Absaugsysteme verwendet werden.
2. Bei Temperaturen von 16 °C - 32 °C und vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützt aufbewahren. Übermäßige Feuchtigkeit kann zu Lücken (Porosität) in bearbeiteten Zahnprothesen führen. Lucitone FRS-Patronen bis zu ihrem Gebrauch stets in ihren Folienbeuteln aufbewahren.
3. Der genaue Farbton der Prothesenbasis wird nur erreicht, wenn diese wie im Folgenden beschrieben bearbeitet wird und wenn die Erhitzungszeiten eingehalten werden.
4. Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften der Entsorgung zuführen.
- 5.

Nebenwirkungen:

1. Beim Schleifen von thermoplastischem Kunststoff entstehen lose Partikel. Es kann zu Reizungen der Augen, Haut und Atemwege kommen, wenn die vorgeschriebenen Sicherheitsvorsichtsmaßnahmen nicht befolgt werden.

SCHRITTWEISE ANLEITUNG:

Eigenschaften und empfohlene Verfahren

Die folgende Tabelle beschreibt die typischen Eigenschaften von Lucitone FRS-Kunststoff sowie die empfohlenen Bearbeitungstemperaturen und andere wichtige Verarbeitungsinformationen. Detaillierte Informationen sind weiter unten im Text aufgeführt.

Typ	ISO 20795-1 Typ 3
Materialien zum Einbringen des Wax-Ups	Dentalgips
Lagertemperatur für Pulver und Flüssigkeit	16 °C - 32 °C
Dosierung	1 Patrone
Bearbeitungszeit/Temp. (zum Erreichen der injizierbaren Stufe)	17 Minuten bei 302 °C
Injektionsdruck	Min. 75 psi (100 psi werden empfohlen) mit schmalen Kolbenkopf
Injektionszeit	1 Minute
Abkühlzeit (vor der Entnahme aus dem Kolben)	5 Minuten

HERSTELLUNG VON VOLL- UND TEILPROTHESEN, KLAMMERN, AUFBISSSCHIENEN UND NACHTSCHIENEN

Hinweis: Lucitone FRS-Kunststoff darf nicht für große Vollprothesen verwendet werden. Lucitone FRS-Kunststoff ist für Teilprothesen, kleine bis mittelgroße Vollprothesen, Klammern, Aufbisschienen und Nachtschienen indiziert.

Für eine festere, robustere Flexibilität die Lucitone FRS flexible Prothese nicht weniger als 2 mm dick fertigen. Die höchste Flexibilität wird bei einer Dicke von 1,5 mm erreicht, die nicht unterschritten werden soll.

I. EINBRINGEN UND ANGUSS

Das Modell gemeinsam mit dem Wax-up vor dem Einbetten wässern (ca. 25 min.). Die Einbettmasse mischen und die allgemeinen Success-Anweisungen befolgen, um die Prothese und das Wax-Up in der unteren Hälfte des Success-Kolbens einzubetten.

WICHTIG: SÄMTLICHE ÜBERRESTE DER EINBETTMASSE AUS DEM FLACHEN BEREICH DES KOLBENS ENTFERNEN.

Wachsstifte, wie die D-förmigen Success Angusswachsstifte (7 mm x 180 mm, Artikelnr. 904584) zum Aufbau des Injektionsangusses verwenden. Bei oberen Vollprothesen muss der Anguss am hinteren Rand der Prothese angebracht werden; hierbei darauf achten, dass der Anguss breit genug ist. Den Anguss über den Gaumenbereich hin erweitern, um für einen angemessenen Materialfluss im Gaumenbereich zu sorgen (Abbildung 1). Bei Teilprothesen, unteren Vollprothesen, Aufbisschienen und Nachtschienen muss der Anguss an beiden lingualen Extensionen sowie in der Mittellinie angebracht werden, wie in Abbildung 2 dargestellt. Nach dem Einbetten der unteren Hälfte der Prothese die obere Hälfte der Patrone gemäß der normalen Success-Anweisungen einbetten.

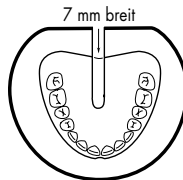


Abbildung 1:
Obere Vollprothese

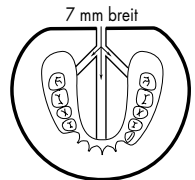


Abbildung 2:
Teilprothese

II. WACHSELIMINIERUNG UND ANBRINGEN DES SEPARATORS

Auskochen: Die Patrone 4 bis 6 Minuten lang in kochendes Wasser legen, um das Wachs zu erweichen. Die Schrauben an der Patrone lockern und die Metallpatronenklammern entfernen. Die Patrone öffnen und den schwarzen Abstandshalter entfernen. Den Kochvorgang abschließen und das Wachs entsorgen. Mit sauberem kochendem Wasser abspülen. Den Gips mit einem Labormesser um die Öffnung des Angusses schräg anschneiden. Den Rand und Vertiefungen in der Patrone überprüfen, um sicherzustellen, dass beide Patronenhälften mit festem Metallkontakt zusammenpassen.

Separator: Eine dünne Schicht Al-Cote® Separationsmittel auf das Modell auftragen, und das Modell komplett austrocknen lassen.

Retention: Mechanische Retention (Diatorik) zu den Zähnen hinzufügen. Wenn möglich die Entlüftungsöffnungen verwenden. Nur so viel Zahnmasse entfernen, wie zur Retention erforderlich ist. Wenn zuviel Zahnmasse abgetragen wird, wird der Zahn geschwächt und kann brechen.

III. ERHITZUNG UND INJEKTION

Wichtig:

- Der Ofen muss mit angebrachter Patronenhülse eingeschaltet und mindestens 15 Minuten vor der Bearbeitung auf 300 °C eingestellt werden.
- Die Patronenhülse muss stets im Patronenofen aufbewahrt werden, außer bei der Injektion.

- Wenn Dentsply Sirona Wärmelampen (904860) verwendet werden, die Kunststoffschutzabdeckung vor dem Gebrauch vom Sockel der Wärmelampen entfernen. Wärmelampen müssen mit der niedrigsten Höheneinstellung verwendet werden.
- Der Success schmale Kolbenkopfadapter (Bestellnr. 904865) muss zur Injektion des Lucitone FRS-Kunststoffs verwendet werden.

Hitzepatrone: Dentsply Sirona Silikonspray auf die Lucitone FRS-Patrone sprühen. Die Patrone mit hitzebeständigen Handschuhen in die Patronenhülse einführen. Die Patronenhülse muss während dieses Verfahrens im Ofen verbleiben. Die Patronendüse muss nach innen zeigen. Die Patrone so weit wie möglich in die Patronenhülse einführen. Das abgewinkelte Ende des Auswerferstifts bei der Platzierung zur Hilfe nehmen.

Wärmepatronen mit Wärmelampen:

Den Injektionseinsatz an der Schraubenseite der Patrone positionieren und die Patronenhälften direkt unter den Wärmelampen platzieren. Die Wärmelampen einschalten.

Wärmekolben mit alternativer

Wärmequelle: Die Patronenhälften mit Halterungen und dem Injektionseinsatz zusammenfügen. Die Patrone mit einer trockenen Wärmequelle bei ca. 93 °C erhitzen.

Timer einstellen: Den Timer auf 17 Minuten einstellen. Patronen, die vor Ablauf dieser 17 Minuten entfernt werden, lassen sich u. U. nicht korrekt injizieren. Ein Erhitzen für weniger als 17 Minuten führt zu einem leicht dunkleren Ton, während eine

Erhitzung von 17 Minuten zu einem leicht helleren Ton führt.

NICHT LÄNGER ALS 20 MINUTEN ERHITZEN.

Injektion: Vorsicht, die Patrone ist heiß. Hitzebeständige Handschuhe verwenden. Nach dem 17-minütigen Erhitzen die Patrone von der Wärmelampe entfernen und den Strom abschalten. Wenn Wärmelampen verwendet wurden, die warmen Patronenhälften mit Halterungen und dem Injektionseinsatz zusammenfügen. Diese Patroneneinheit vor dem Success Injektionssystem platzieren. Die Patronenhülse und die Patroneneinheit aus dem Ofen entfernen und die Patroneneinheit horizontal ausrichten, während sie zur Patroneneinheit transportiert wird. Die Patroneneinheit so auf dem Kolben positionieren, dass die Düse der Patrone in die Öffnung im Injektionseinsatz passt. Dann die Kolbensystem mit einer Hand und die Patroneneinheit mit der anderen Hand fassen und die kombinierten Einheiten in das Success-Injektionssystem hineinschieben. Sicherstellen, dass der schmale Kolbenkopf korrekt mit der Patronenhülse ausgerichtet ist. Den Kolben durch Drücken des Aktivierungsschalters aktivieren.

Hinweis: Die Zeit, die zwischen dem Entfernen der Patroneneinheit aus dem Ofen und der Injektion vergeht, sollte weniger als 45 Sekunden betragen. Wenn mehr Zeit verstreicht, beginnt die Patrone abzukühlen und dies kann zu einer Teil- oder keiner Injektion führen.

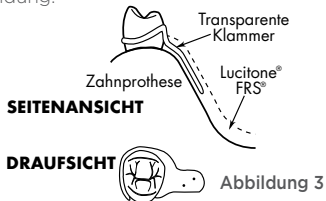
Der Injektionskolben muss eine (1) Minute lang aktiviert bleiben. Die Kolbensystem sofort nach der Injektion aus dem System entfernen. Die Patroneneinheit mit einer Hand halten und die Kolbensystem mit der anderen Hand um 360° drehen.

Dann sofort die Patroneneinheit aus der Kolbensystem entriegeln. Schließlich die gebrauchte Patrone mit der Einheiten-Basis und der Einheiten-Stange herausnehmen und die Patronenhülse in den Ofen zurücklegen. Die Patronenhülse muss im Ofen verbleiben, wenn sie nicht in Gebrauch ist.

Die Kolbensystem auf der Werkbank vor dem Entfernen des Kolbens 5 Minuten lang auskühlen lassen. Bei der Handhabung der heißen Patronenhülse, des Injektionseinsatzes und der gebrauchten Patrone vorsichtig vorgehen. Den Kolben vorsichtig entnehmen und die Anguss mit einer Schneidscheibe entfernen.

IV. TRANSPARENTE KLAMMERN

Die Einbettung und den Anguss gemäß den normalen Success-Anweisungen vornehmen. Das Wachs wie oben beschrieben entfernen. Die Klammern mit transparentem Lucitone FRS-Kunststoff gemäß der oben beschriebenen Erhitzungs- und Injektionstechniken injizieren. Die Konturen der Klammern mit Hartmetallfräsen fertigstellen, und dabei einen Endbereich freilassen, der in die Prothesenbasis eingearbeitet wird. Die Klammern wieder am Master-Modell anbringen. Den Endbereich freilegen und Haltelöcher so durch ihn bohren, dass der Kunststoff der Prothesenbasis die Klammern vollständig umgibt. Siehe Abbildung:



Hinweis: Eine Dicke von mindestens 1 mm ist auf allen Seiten des Endbereichs erforderlich, damit die transparente Klammer vorschriftsgemäß eingearbeitet werden kann.

Kompletter Prothesen-Wax-Up und Zahnaufbau durchführen. Die obigen Schritte I bis IV wiederholen und die Prothese mit gewebeartigem Lucitone FRS injizieren.

V. OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND POLIEREN

Die Oberfläche von Lucitone FSR-Kunststoff sollte mit den gewöhnlichen Verfahren für Acryl behandelt und poliert werden. Zur Reduzierung von Ablagerungen kann eine scharfe Hartmetallfräse verwendet werden. Nach dem Fräsen einen groben Bimsstein zur Oberflächenbearbeitung verwenden. Für eine festere, robustere Flexibilität die Lucitone FRS flexible Teilprothese nicht weniger als 2 mm dick fertigen. Höchste Flexibilität wird bei einer Materialstärke von 1,5 mm erreicht, diese sollte nicht weiter unterschritten werden.

VI. REPARATURTECHNIKEN

Lücken oder Defekte, die durch die Bearbeitung von **nicht flexiblen** Bereichen können mit herkömmlichen Reparaturtechniken für Thermoplasten gefüllt werden. Der zu reparierende Bereich sollte mit einer grobgeschnittenen Fräse ausgeschliffen werden. In die Prothesenbasis sollten mechanische Retention geschnitten werden. Lucitone® Reparaturmaterial oder Fas-Por™+ gießbaren Dentalkunststoff zum Auffüllen des Bereichs verwenden. Gemäß Herstellerempfehlungen in einem Drucktopf aushärten lassen. Die Reparatur mit den herkömmlichen

Acryl-Behandlungstechniken abschließen.

Wenn eine Reparatur von **flexiblen** Bereichen erforderlich ist, Zähne ersetzt oder Anpassungen erforderlich sind, sollte die vorhandene Prothese mit neuem Lucitone FRS Zahnkunststoff versehen werden. Für eine neue Prothesenbasis die Prothese auf dem Modell anbringen und die Prothesenbasis beschneiden, die Retentionsbereiche für die Zähne dabei aussparen. In diesen Bereichen mechanische Retention anschleifen, so dass das neu injizierte Material sicher anhaftet. Zähne hinzufügen (sofern erforderlich) und das Wachs wie oben beschrieben entfernen. Wie oben beschrieben erhitzen und injizieren.

Tamaños disponibles:

Pequeño (S), Mediano (M) y Grande (L)

E

Indicaciones de uso:

Lucitone FRS está indicado para la fabricación de prótesis extraíbles parciales o completas o prótesis extraíbles completas, así como férulas oclusales y protectores nocturnos.

Información del producto:

Lucitone FRS es una resina dental termoplástica flexible y sin monómeros. Este producto está indicado para la fabricación de prótesis extraíbles parciales provisionales o prótesis extraíbles completas de tamaño pequeño a mediano, así como cierres, férulas oclusales y protectores nocturnos. Tamaños disponibles: Pequeño (S), Mediano (M) y Grande (L)

Contraindicaciones:

1. Este producto no está indicado para las restauraciones a largo plazo y solo debe utilizarse para aplicaciones provisionales o temporales. Las prótesis parciales de estructura metálica son los dispositivos de referencia para las restauraciones a largo plazo.
2. Este producto no está indicado para utilizarse como restauración en un solo lado. Las restauraciones del espacio edéntulo en un solo lado deben utilizar un diseño de estructura bilateral.

Advertencias:

1. Cuando se utilice Lucitone FRS, debe tenerse mucho cuidado para evitar que los siguientes componentes contacten con la piel: manguito térmico, compartimento térmico del calentador del cartucho, cartucho caliente, pieza de inyección, adaptador de cabezal

de pistón, cajas de moldeo calientes y lámparas de calor o fuentes de calor alternativas. Utilice siempre guantes resistentes al calor con un régimen de temperatura mínimo de 300 °C.

Precauciones:

1. Durante el esmerilado de resinas para prostodoncia, es necesario utilizar una ventilación adecuada, máscaras y sistemas de aspiración.
2. Almacene el producto entre 16 °C y 32 °C, apartado de la humedad y la luz solar directa. Un exceso de humedad puede provocar vacíos (porosidad) en las prótesis tratadas. Almacene siempre los cartuchos de Lucitone FRS en sus bolsas de aluminio hasta que vayan a utilizarse.
3. El color exacto de la base de la prótesis se logra únicamente cuando se realiza el proceso descrito a continuación y se cumplen los tiempos de calentamiento.
4. Eliminar el contenido/el recipiente en conformidad con las regulaciones locales y nacionales.

Reacciones adversas:

1. Durante el esmerilado de resinas termoplásticas se producirán partículas. Si no se cumplen las precauciones de seguridad adecuadas puede producirse irritación ocular, cutánea y de las vías respiratorias

INSTRUCCIONES PASO A PASO: **Propiedades y procedimientos recomendados**

La tabla siguiente describe las propiedades generales de la resina Lucitone FRS y las temperaturas de procesamiento recomendadas, así como otros datos importantes del procesamiento. Se proporciona información detallada más adelante.

Tipo	ISO 20795-1 Tipo 3
Material utilizado para invertir el encerado	Piedra dental
Temperatura de almacenamiento para polvo y líquidos	16 °C - 32 °C
Dosis	1 cartucho
Tiempo/Temp. de procesamiento (para obtener el estadio inyectable)	17 minutos a 302 °C
Presión de inyección	75 psi como mínimo (se recomienda 100 psi) Con cabezal de pistón estrecho
Tiempo de inyección.	1 minuto
Tiempo de enfriamiento (antes del desmolde)	5 minutos

FABRICACIÓN DE PRÓTESIS COMPLETAS Y PARCIALES, CIERRES, FÉRULAS OCLUSALES Y PROTECTORES NOCTURNOS

Nota: La resina Lucitone FRS no debe utilizarse en prótesis grandes completas. La resina Lucitone FRS está indicada para prótesis parciales, prótesis completas de tamaño pequeño a mediano, cierres, férulas oclusales y protectores nocturnos.

Para garantizar una flexibilidad resistente y más firme, finalice la prótesis flexible

Lucitone FRS con un grosor no inferior a 2 mm. Para obtener una máxima flexibilidad, no sobrepase un grosor de 1,5 mm.

I. INVERSIÓN Y PREPARACIÓN DE BEBEDEROS

Remoje la escayola y encere en agua durante 25 minutos antes de la inversión. Mezcle la inversión y siga las instrucciones normales del sistema Success para integrar la escayola y encerar la mitad inferior de la caja de moldeo Success.

IMPORTANTE: QUITE TODO EL EXCESO DE INVERSIÓN DEL ÁREA DE APOYO PLANA DE LA CAJA DE MOLDEO.

Utilice varillas de cera, por ejemplo varillas de cera de bebedero en D Success (7 mm x 180 mm, n.º artículo 904584) para construir los bebederos de inyección. En las prótesis superiores completas, fije el bebedero al borde posterior de la prótesis y asegúrese de que el bebedero sea suficientemente ancho. Extienda el bebedero a lo largo de la zona del paladar para que haya un flujo adecuado de material en toda la zona del paladar (Figura 1). Para las prótesis parciales, prótesis inferiores completas, férulas oclusales y protectores nocturnos, fije el bebedero a las dos extensiones linguales, así como en la línea media, tal como se muestra en la Figura 2. Tras la inversión de la mitad inferior de la pieza, integre la mitad superior de la caja de moldeo según las instrucciones normales del sistema Success.

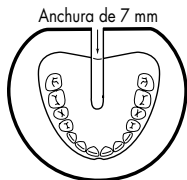


Figura 1:
Arcada superior completa

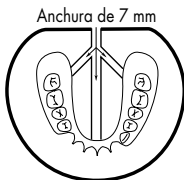


Figura 2:
Prótesis parcial

II. ELIMINACIÓN DE CERA Y APLICACIÓN DEL SEPARADOR

Cocción: Coloque la caja de moldeo en agua hirviendo durante 4 a 6 minutos para ablandar la cera. Afloje los pernos en la caja de moldeo y retire los soportes metálicos de la caja de moldeo. Abra la caja de moldeo y retire el retén de espacio negro. Realice el procedimiento de cocción y elimine la cera. Enjuague con agua hirviendo limpia. Bisele la piedra con una cuchilla de laboratorio alrededor de la boca del bebedero. Verifique el margen y las cavidades de la caja de moldeo para asegurarse de que ambas mitades encajen con un contacto perfecto del metal.

Separador: Aplique una capa delgada del agente separador Al-Cote® al modelo y deje que se seque completamente.

Retención: Aplique retención mecánica (diatorics) a los dientes. Utilice orificios de purga, si es posible. Retire solo suficiente material dental para optimizar la retención. La eliminación excesiva de material dental debilitará los dientes y puede dar lugar a fracturas.

III. CALENTAMIENTO E INYECCIÓN

Importante:

- El horno debe estar encendido con el manguito del cartucho colocado en su sitio y ajustado a 300 °C durante un mínimo de 15 minutos antes de su procesamiento.
- Mantenga en todo momento el manguito del cartucho en el horno de cartucho, excepto al realizar la inyección.
- Si utiliza las lámparas de calor Dentsply Sirona (904860), retire el protector de plástico de la bandeja de base de las lámparas de calor antes de utilizarlas. Las lámparas de calor deben utilizarse a su ajuste mínimo de altura.
- Debe utilizarse el Adaptador del cabezal de pistón estrecho Success (N.º pedido 904865) para la inyección de la resina Lucitone FRS.

Cartucho de calor: Rocíe el Spray de silicona Dentsply Sirona sobre un cartucho de Lucitone FRS. Inserte el cartucho en el casquillo del cartucho (utilice guantes resistentes al calor). El manguito del cartucho debe permanecer en el horno durante este proceso. La boquilla del cartucho debe estar orientada hacia adentro. Inserte el cartucho en el manguito del cartucho lo máximo posible. Utilice el extremo en ángulo del vástago de extracción para facilitar la colocación.

Calentamiento de la caja de moldeo con lámparas de calor: Coloque la pieza de inyección en el lado del perno de la caja de moldeo y ponga las mitades de la caja de moldeo directamente debajo de las lámparas de calor. Encienda las lámparas de calor.

Calentamiento de la caja de moldeo con fuente de calor alternativa: Monte las mitades de la caja de moldeo con los soportes y la pieza de inyección. Caliente la caja de moldeo mediante una fuente de calor seco a una temperatura de unos 93 °C.

Ajuste del temporizador: Ajuste el temporizador a 17 minutos. Si se extraen los cartuchos antes de 17 minutos, es posible que la inyección no se realice adecuadamente. El calentamiento durante un período inferior a 17 minutos tendrá como resultado un color ligeramente más oscuro. Si el período es superior a 17 minutos, el color será ligeramente más claro.

NO CALIENTE DURANTE MÁS DE 20 MINUTOS.

Inyección: Precaución, la caja de moldeo estará caliente. Use guantes resistentes al calor. Después de calentar durante 17 minutos, retire la caja de moldeo de la fuente de calor y apáguela. Si se utilizan lámparas de calor, monte las mitades de la caja de moldeo caliente con los soportes y la pieza de inyección. Coloque el conjunto de la caja de moldeo delante del sistema de inyección Success. Retire el manguito del cartucho y el conjunto del cartucho del horno, que debe mantenerse en posición horizontal mientras se transfiere hasta el conjunto de la caja de moldeo. Coloque el conjunto del cartucho en la parte superior de la caja de moldeo de tal forma que la boquilla del cartucho encaje en la abertura de la pieza de inyección. A continuación, sujete el conjunto de la caja de moldeo con una mano, el conjunto del cartucho con la otra mano y coloque los conjuntos combinados en el sistema de inyección Success. Asegúrese de que el cabezal del pistón estrecho esté correctamente alineado con el

manguito del cartucho. Accione el pistón presionando el interruptor de activación.

Aviso: El tiempo entre la extracción del conjunto del cartucho del horno y el comienzo de la inyección debe ser inferior a 45 segundos. Si se supera este tiempo, el cartucho comenzará a enfriarse y podría no producirse la inyección o producirse una inyección parcial.

El pistón de inyección debe permanecer accionado durante un (1) minuto. Después de la inyección, retire inmediatamente el conjunto de la caja de moldeo del sistema. Sujete el conjunto del cartucho con una mano y, a continuación, gire 360° el conjunto de la caja de moldeo con la otra mano. A continuación, suelte inmediatamente el conjunto del cartucho del conjunto de la caja de moldeo. Finalmente, expulse el cartucho usado con la base de extracción y el vástago de extracción y transfiera el manguito del cartucho al horno. El manguito del cartucho debe permanecer en el horno cuando no esté en uso.

Deje enfriar el conjunto de la caja de moldeo en la mesa de trabajo durante 5 minutos antes del desmolde. Se debe tener cuidado al manipular el manguito del cartucho, la pieza de inyección y el cartucho usado. Desmolde cuidadosamente y retire los bebederos con un disco de corte.

IV. CIERRES TRANSPARENTES

Finalice la inversión y preparación de los bebederos según las instrucciones normales del sistema Success. Elimine la cera tal como se ha indicado anteriormente. Inyecte los cierres con resina transparente Lucitone FRS mediante la técnica de inyección y calentamiento descrita anteriormente.

Utilice fresas de carburo para terminar los cierres con el contorno final, y deje una sección en el extremo que se incorporará en la base de la prótesis. Vuelva a colocar los cierres sobre el modelo maestro. Suelte el área del extremo y esmerile orificios de retención a través del área de tal manera que la resina de la base de la prótesis envuelva completamente los cierres. Vea la ilustración:

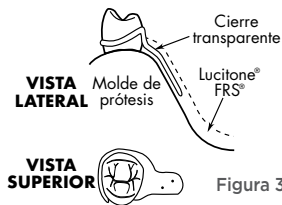


Figura 3

Aviso: Debe dejar al menos 1 mm de espesor a cada lado del extremo para que el cierre transparente quede insertado correctamente.

Complete el encerado de la prótesis y la preparación del diente. Repita los pasos I a IV anteriores, e inyecte la pieza con Lucitone FRS con el tono del tejido.

V. ACABADO Y PULIDO

La resina Lucitone FRS debe acabarse y pulirse mediante procedimientos normales para productos acrílicos. Puede utilizarse una fresa de carburo afilada para la reducción de volumen. Utilice una fresa y, a continuación, una piedra pómez gruesa para el acabado. Para garantizar una flexibilidad resistente y más firme, finalice la prótesis flexible Lucitone FRS con un grosor no inferior a 2 mm. Para obtener una máxima flexibilidad, no sobrepase un grosor de 1,5 mm.

VI. TÉCNICAS DE REPARACIÓN

Los vacíos o defectos debidos al procesamiento en áreas de **no flexión** puede rellenarse mediante técnicas de reparación de termoplásticos tradicionales. El área a reparar debe esmerilarse con una fresa basta. La retención mecánica debe cortarse en la base de la prótesis. Utilice material de reparación Lucitone® o resina dental vertible Fas-Por™+ para rellenar el área. Endurezca en un recipiente a presión según las instrucciones recomendadas por el fabricante. Termine la reparación mediante técnicas de acabado acrílico normales.

Si es necesario reparar las áreas de **flexión**, o hace falta agregar un diente o revestimientos, la pieza existente debe reformarse con nueva resina dental Lucitone FRS. Para reformar la pieza, monte la prótesis en el modelo y recorte toda la base de la prótesis excepto las áreas de la caja de moldeo que sujetan los dientes. Esmerile la retención mecánica en esas áreas de modo que el nuevo material inyectado se pegue con firmeza. Incluya el diente (si es necesario) y elimine la cera tal como se ha descrito anteriormente. Caliente e inyecte según se ha indicado anteriormente.



Manufacturer:

DENTSPLY International

570 West College Avenue
York, PA 17401 U.S.A.
1-800-243-1942
prosthetics.dentsply.com

EC REP DeguDent GmbH

Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany
Tel. +49/6181/5950
degudent.com



904879 Rev. 16 (06/17)