

BRUGSVEJLEDNING

MOLLOPLAST-B®

Blød underforing med MOLLOPLAST-B® og samtidig færdiggørelse af ny protese

Gipsmodel.

Der anvendes en gipsmodel fremstillet af hård-gips af god kvalitet (NOVA-STONE) (fig.1).

Pladsholderen

Fremstilles lettest ved hjælp af et dybtræksapparat (Erkopress).

Tykkelsen skal være mellem 1 og 3 mm, og bestemmes af tandlægen.

Hvis der ikke er et dybtræksapparat til rådighed, kan pladsholderen fremstilles i koldtpolymeriserende akryl, som trimmes til ønsket tykkelse.

Tandopstilling og indprøvning med pladsholderen, som sædvanligt.

Indstøbning

Den færdig opmodellerede og indprøvede protese indstøbes i kyvette og udskoldes på sædvanlig måde.

Vigtigt! Voks må ikke indkoge eller hæfte til gipsen.

Isolering

Isolering foretages med en god alginat isolering (Aislar).

Pladsholderen anbringes i den korrekte position.

Blanding og ilægning af akryl

Akrylen blandes efter brugsanvisningen, og lægges i den håndvarme kyvet. Der lægges et stykke prøvepresningsfolie mellem pladsholderen og akrylen inden presning.

Presning

Kyvetten forpresses i intervaller af 10-15 min. ved 400 kp.

Efter endt presning åbnes kyvetten og folie samt overskydende akryl fjernes, nyt prøvepresningsfolie anbringes, kyvetten lukkes og presses igen i **ca. 2 timer ved 400 kp.**

Ilægning af MOLLOPLAST-B®

Kyvetten fjernes fra pressen og åbnes. Prøvepresningsfolie og pladsholder fjernes.

VIGTIGT! Før ilægning af MOLLOPLAST-B®, er det meget vigtigt at akrylen har opnået en meget høj grad af stivhed, for at undgå deformationer af akrylen.

Den brugsklare MOLLOPLAST-B® tages med en ren spatel fra dåsen og lægges på akrylen. Et nyt stykke prøvepresningsfolie lægges mellem gipsmodellen og MOLLOPLAST-B®. Kyvetten lukkes og prøvepresses i intervaller ved **300 kp.** Efter presning åbnes kyvetten, og folien samt overskud fjernes. Kyvetten lukkes og presses nu ved 400 kp. i 10-15 min., hvorefter kyvetten spændes i bøjle inden polymeriseringen.

Polymerisering

Kyvetten anbringes i koldt vand, som varmes langsomt til 100°C.

Polymeriseringstid: 2 timer ved 100°C.

Afkøles derefter langsomt til stuetemperatur. Der må aldrig anvendes koldt vand til afkøling.

Polymerisering i microbølgeovn

Der skal anvendes en til microbølgeovn egnet gips.

Kyvetten anbringes i microbølgeovn 850 watt 10 minutter (Micromat 125/135 fra AEG) med roterende tallerken.

Ved andre ovne skal både effekt og tid justeres individuelt.

I ovne uden roterende tallerken kan det være nødvendigt at foretage polymerisering fra flere sider ved at vende kyvetten.

Den færdigpolymeriserede protese fjernes fra kyvetten.

Færdiggørelse af protesen

Akrylen behandles som sædvanligt. Protese basis og funktionskanter kan problemløst og uden varmeudvikling bearbejdes med Molloplast®-specialfræser, ujævnheder kan glattes med Molloplast®-forpolerskive.

Polering

Akrylen poleres på sædvanlig måde. En mekanisk polering af MOLLOPLAST-B® er ikke muligt, derfor anbefales anvendelse af Lustrol Glanslak.

Før påføring af Lustrol Glanslak, skal basis og funktionskanter være helt rene og tørre. Lustrol påføres med en pensel og tørrer i ca. 10-15 min., højglanspoleringen er hermed færdig.

REBASERING AF PROTESE MED MOLLOPLAST-B®**Gipsmodel / Indstøbning**

Ved hjælp af protesen tager tandlægen et nyt aftryk af basis. Dette aftryk støbes ud med en hård-gips af god kvalitet (NOVA-STONE). Efter hærdning af gipsen indstøbes modellen i kyvette, som efter hærdning åbnes og aftryksmaterialet fjernes fra protesen.

Akrylbasis

Med en grov sten reduceres akrylbasis med mellem 1-3 mm.

VIGTIGT! Det er, for en optimal vedhæftning af MOLLOPLAST-B®, yderst vigtigt at der indarbejdes tilstrækkelig retention.

For at opnå en spaltfri overgang mellem akryl og MOLLOPLAST-B®, kan det anbefales at lave langsgående riller i funktionskanten med en rillefræser eller et fissurbor.

Slutteligt smøres hele basis med MOLLOPLAST® Primo-Hæftemiddel, som skal virke i 60-90 min.

Isolering

Isolering foretages med en god alginat isolering (Aislar).

Ilægning af MOLLOPLAST-B®

Den brugsklare MOLLOPLAST-B®, tages med en ren spatel fra dåsen og fordeles i et jævnt lag over hele basis.

Over dette lægges et stykke prøvepresningsfolie, kyvetten lukkes og stilles i pressen.

Presning

Kyvetten presses i ca. 4 min. ved et tryk på 300-400 kp.

Kyvetten åbnes folien og overskud fjernes.

Kontrollér om der er tilstrækkeligt materiale overalt på basis. Hvis dette ikke er tilfældet lægges der mere MOLLOPLAST-B® i inden kyvetten lukkes og presses ved 300-400 kp. i 15 min. Hvorefter kyvetten spændes i kyvetbøjle.

Polymerisering

Kyvetten anbringes i koldt vand, som varmes langsomt til 100°C.

Polymeriseringstid: 2 timer ved 100°C.

Derefter afkøles langsomt til stuetemperatur. Der må aldrig anvendes koldt vand til afkøling.

Polymerisering i microbølgeovn

Der skal anvendes en til microbølgeovn egnet gips.

Kyvetten anbringes i microbølgeovn 850 watt 10 minutter (Micromat 125/135 fra AEG) med roterende tallerken.

Ved andre ovne skal både effekt og tid justeres individuelt.

I ovne uden roterende tallerken kan det være nødvendigt at foretage polymerisering fra flere sider ved at vende kyvetten.

Den færdigpolymeriserede protese fjernes fra kyvetten.

Færdiggørelse af protesen

Akrylen behandles som sædvanligt. Protese basis og funktionskanter kan problemfrit og uden varmeudvikling bearbejdes med Molloplast®-specialfræser, ujævnheder kan glattes med Molloplast®-forpolerskive.

Polering

Akrylen poleres på sædvanlig måde. En mekanisk polering af MOLLOPLAST-B® er ikke muligt, derfor anbefales anvendelse af Lustrol Glanslak.

Før påføring af Lustrol Glanslak, skal basis og funktionskanter være helt rene og tørre.

Påfør Lustrol med en pensel og lad det tørre i ca. 10-15 min., højglanspoleringen er hermed færdig.

Mulige fejlårsager:

1. Blæredannelse i den polymeriserede protese.

- a) For lavt tryk under presning.
- b) Kyvetten lagt i varmt vand.
- c) MOLLOPLAST-B® lagt i inden akrylen har været tilstrækkelig stift.

- d) Akrylen har været behandlet med monomer inden ilægning af MOLLOPLAST-B®.

2. Utilstrækkelig eller ingen binding mellem akryl og MOLLOPLAST-B®

- a) For ringe retention indarbejdet i protesen, eller der har ikke været anvendt Primo-Hæftemiddel
- b) Der har været isolering på protesen.
- c) Hænder eller arbejdsredskaber har ikke været fedtfrie.
- d) For høj varmeudvikling under reovering af protesen kan føre til at MOLLOPLAST-B® løsner sig ved funktionskanterne. Til reovering bør der kun anvendes MOLLOPLAST®-Specialfræsere og MOLLOPLAST®-Forpolerer.

Opbevaring: ved 23°C

Holdbarhed: 2 år fra fremstillingsdato.

Råd og vejledning i forbindelse med rengøring af proteser med blødblivende underføring af MOLLOPLAST-B®.

For at undgå kalkbelægninger eller misfarvninger som følge af tobaksrygning eller the/kaffedrikning, skal protesen rengøres grundigt på følgende måde:

3 gange dagligt renses protesen med tandbørste og mild sæbe under rindende vand. Der kan også købes specielle rengøringsmidler i handlen.

Protessen må dog ikke ligge længere i disse midler end 15 min. for at undgå af-farvning af MOLLOPLAST-B®.

Proteser underforet med MOLLOPLAST-B®, forbliver elastiske og formstabile samt forandrer ikke struktur.