



MicroPearl

Kaltpolymerisierender Prothesen-Kunststoff mit Microperlen

MicroPearl ist ein selbsthärtendes Kaltpolymerisat mit Microperlen auf Methylmethacrylat-Basis. **MicroPearl** ist für alle Einsatzbereiche geeignet. **Farbstabil, frei von tertiärem Amin und Cadmium. MicroPearl** zeichnet sich durch eine einfache Verarbeitung, hohe mechanische Werte, natürliche Farbgebung und sichere und schnelle Aushärtung aus.

Vorbereitung

Bei Modellgussprothesen werden die in Wachs aufgestellten Zähne durch ein Gips- oder Siliconvorwall fixiert. Die Vorwälle, das Modellgussgerüst und die Zähne werden sorgfältig durch Abbrühen von den Wachsresten gereinigt. Das Gipsmodell muss mindestens 10 Minuten gewässert werden, damit keine Luft aus dem Gipsmodell in den Kunststoff bzw. in die Isolierschicht dringt und Blasen entstehen. Isoliert (Gips/Kunststoff) wird mit einer Alginat-Isolierung. **Wichtig! Die Isolierung wird 2 x dünn aufgetragen! Achten Sie darauf, dass die erste Schicht keinesfalls vollständig getrocknet sein darf, bevor die zweite Schicht aufgetragen wird, dies kann Weißverfärbungen im Kunststoff zur Folge haben! Achten Sie darauf, dass die Alginat-Isolierung vor dem Kontakt mit Kunststoff vollständig getrocknet ist!**

Anmischen

ACHTUNG Gewichtsverhältnis: 10 g Pulver zu 4 – 5 g Liquid.
 30 g Pulver zu 13 – 15 g Liquid. (für eine mittlere OK-Prothese)

Die Flüssigkeit wird in einem Anmischgefäß vorgelegt und das Pulver anschließend untergerührt. Aufgrund der Mikroperlen ist darauf zu achten, dass ein klumpenfreies und homogenes Anmischen erfolgt. Nach einer kurzen Anquellzeit von ca. 20 – 30 Sekunden, nochmals leicht verrühren. Bitte beachten Sie, zu viel Flüssigkeit führt zu höherer Schrumpfung!


Verarbeitungszeit

Gießphase: 2 – 3 Minuten, danach standfest.

Die Zeitangaben beziehen sich auf eine Material- und Raumtemperatur von 20-23° C. Höhere Temperaturen verkürzen und niedrigere Temperaturen verlängern die angegebenen Zeiten.

Verarbeitung

Der angemischte Kunststoff wird während der Gießphase in den Vorwall / Injektionszylinder eingefüllt. Mit Beginn der plastischen Phase ist der Kunststoff standfest, fließt nicht mehr aus dem Vorwall heraus und ist modellierbar. Die **Polymerisation** sollte nach **max. 6 – 8 Minuten** erfolgen. In einem Druckpolymerisationsgerät ca. 20 – 30 Minuten, unter 2 – 3 bar Druck, bei 40 – 50°C. **Im Gießküvettenverfahren** beträgt die Polymerisationszeit 30 – 40 Min.

	Chargenbezeichnung		Hersteller
	Verwendbar bis		Gefahr (Ätz-Reizwirkung Kat. 2)
	Gebrauchsinfo beachten		Achtung Entzündlich
	Vor Sonneneinstrahlung schützen		

Farben: rosa, rosa-spezial, klar

Lieferbare Verpackungen Polymer: 1.000 g

Lieferbare Verpackungen Monomer: 1.000 ml

Aufbewahrungs- und Sicherheitshinweis:

Nach Ablauf des Verfalldatums sollte das Material nicht mehr verwendet werden. Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Behältnisse nach Gebrauch stets gut verschließen und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Die Flüssigkeit ist leicht entzündlich, reizt Augen, Haut und Atemorgane. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Behälter von Zündquellen fernhalten, nicht rauchen, nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Restmengen sind unter Berücksichtigung der Sondermüllvorschriften als Sondermüll zu entsorgen.

Gewährleistung

Wegold Edelmetalle GmbH ist nach ISO 13485 zertifiziert und garantiert eine einwandfreie Qualität. Die in dieser Anleitung angegebenen Werte können nur garantiert werden, wenn die angegebenen Verfahrensschritte eingehalten werden. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da die Wegold Edelmetalle GmbH keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell auftretende Schadensersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Medizinprodukt der Klasse IIa für festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.