

# LuxaCam

## PEEK – Ronde

DMG Chemisch-Pharmazeutische Fabrik GmbH  
Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · Germany  
www.dmg-dental.com  
092011/#2\_2017-04



DE            Gebrauchsinformation

PT            Instruções de utilização

EN            Instructions for use

### Gebrauchsinformation

### Deutsch

#### Produktbeschreibung

LuxaCam PEEK – Ronden sind zahnfarbene, metallfreie Fräsrohlinge zur Herstellung dentaler Restaurationen. Das Material ist nicht röntgenopak.

#### Indikationen

##### Festsitzender Zahnersatz

- Kronen- und Brückengerüste im Front- und Seitenzahnbereich, 4-gliedrig mit bis zu 2 Zwischengliedern

##### Herausnehmbarer Zahnersatz

- Stegsekundärkonstruktionen
- Teleskopierende Primär- und Sekundärkronen und Gerüste
- Einstückbasen auf Primärteilen bei Cover Denture-Versorgungen
- Klammerretenierte Versorgungen (Modellguss)
- Prothesenbasen (z.B. Totalprothesen)

##### Implantologie, individuelle Abutments

- Suprakonstruktionen im Front- und Seitenzahnbereich

#### Kontraindikationen

- Das Material nicht bei bekannten Allergien oder bei Kontaktallergien verwenden.
- Das Material nicht verwenden, falls die beschriebene Verarbeitung nicht möglich ist.
- Das Material nicht verwenden, falls die für die Fräsung der Rohlinge vorgeschriebenen Templates der Maschine nicht eingehalten werden können.

#### Grundlegende Sicherheitshinweise

- Nur für den zahnärztlichen Gebrauch.
- Bei Beschleifen des Materials Mundschutz und Schutzbrille tragen, damit kein Schleifstaub in die Augen und Atemwege gelangt.

#### Hinweise zur Verarbeitung

- Das Material immer mit den vorgeschriebenen Maschinentemplates bearbeiten, um eine Überhitzung und damit Schädigungen des Materials zu verhindern.

## Verarbeitung der Rohlinge

### I. Restauration designen/Design-Spezifikationen

- ▶ Die dentalen Strukturen der Restauration in einer geeigneten CAD-Software gemäß Herstellerangaben designen.

### II. Konstruktion herstellen

**Hinweis:** Die Rohlinge können mit allen offenen CAD/CAM-Fräsmaschinen verarbeitet werden. Eine 5-Achs-Fräsmaschine verwenden, um untersichgehende Bereiche optimal zu erreichen.

**Hinweis:** Fräs-/Schleifablauf und Maschinentemplates sind vom Maschinenhersteller zu beziehen.

1. Rohling in der CAD/CAM-Fräsmaschine befestigen.
2. Fräsvorgang starten.

### III. Konstruktion raustrennen

- ▶ Gefräste Konstruktion mit einer Trennscheibe oder einem Fräser vorsichtig aus der Ronde entfernen.

### IV. Konstruktion bearbeiten

1. Die grobe Ausarbeitung z.B. mit einem Hartmetallfräser mit FSQ-Verzahnung oder Schwarzringfräser für Titan durchführen.

**Achtung!** Materialschäden. Bei der Politur den Anpressdruck gering halten, um Verschmierungen durch Wärmeentwicklung zu vermeiden.

2. Die feine Ausarbeitung und Politur mit einfachen, kreuzverzahnten HM-Fräsern durchführen.

**Achtung!** Materialschäden. Zur Reinigung ungeeignet sind: Dampfstrahlen, Autoklavieren, nicht ausdrücklich genannte organische Lösungsmittel und Säuren, hochkonzentrierte Reinigungsalkohole, chemische Prothesenreiniger, abrasive Reinigungsmittel.

3. Zu verblendende Anteile sandstrahlen (Aluminiumoxid, 50 – 110 µm, 2 – 3 bar).
4. Konstruktion mit öl- und wasserfreier Luft reinigen.
5. Geeigneten Primer (z.B. Luxatemp-Glaze & Bond) gemäß Herstellerangaben auf die Konstruktion auftragen. Dazu Primer verwenden, welche auf die Verbindung von PEEK mit dem verwendeten Werkstoff ausgelegt sind.
6. Konstruktion bei Bedarf mit einem geeigneten Verblendkunststoff gemäß Herstellerangaben individualisieren.

## Restauration befestigen

### Provisorisch befestigen

- ▶ Restauration mit einem geeigneten provisorischen Zement oder Glasionomerzement gemäß Herstellerangaben befestigen.

### Permanent befestigen

**Achtung!** Materialschäden. Zur Reinigung ungeeignet sind: Dampfstrahlen, Autoklavieren, nicht ausdrücklich genannte organische Lösungsmittel und Säuren, hochkonzentrierte Reinigungsalkohole, chemische Prothesenreiniger, abrasive Reinigungsmittel.

1. Innenseite der Restauration mit Isopropanol reinigen.
2. Restauration sandstrahlen (Aluminiumoxid, 50 – 110 µm, 2 – 3 bar).
3. Restauration mit öl- und wasserfreier Luft reinigen.
4. Bei Bedarf Oberseite der Restauration mit Isopropanol und einem sauberen Pinsel reinigen.
5. Luxatemp-Glaze & Bond gemäß Herstellerangaben auftragen und lichterhärten.
6. Restauration mit einem geeigneten adhäsiven dual- oder chemisch härtenden Composite-Befestigungszement gemäß Herstellerangaben befestigen.

## Zusammensetzung

Ca. 80 % Polyetheretherketon (PEEK), ca. 20 % Titandioxid, Additive, Pigmente

## Lagerung und Haltbarkeit

- ▶ Bei Raumtemperatur (15 – 25 °C/59 – 77 °F) trocken lagern.
- ▶ Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.
- ▶ Nach Ablauf des Haltbarkeitsdatums nicht mehr verwenden.

## Handelsformen

1 Ronde 98 mm mit Stufe, Farbe Universal	
12 mm	REF 170021
16 mm	REF 170022
20 mm	REF 170023
25 mm	REF 170064

## Product description

---

LuxaCam PEEK blanks are tooth-colored, metal-free milling blanks for the fabrication of dental restorations. This material is not radiopaque.

## Indications

---

### Tight-fitting tooth replacement

- Crown and bridge structures in the front and posterior region, 4 elements with up to 2 intermediate elements

### Removable dentures

- Secondary bridge structures
- Telescoping primary and secondary crowns and structures
- One-piece bases on primary sections with cover dentures
- Clamp-retained dentures (model casting)
- Prosthesis bases (e.g. total prostheses)

### Implantology, individual abutments

- Superstructures in the front and posterior region

## Contraindications

---

- Do not use the material where there are known allergies or contact allergies.
- Do not use the material if it is not possible to prepare it in the manner described.
- Do not use the material if the prescribed machine templates for milling the blanks cannot be used.

## Basic safety information

---

- For dental use only.
- Wear mouth protection and goggles when milling, otherwise sanding dust may get into the eyes and respiratory tract.

## Notes on processing

---

- Always process the material with the specified machine templates, to avoid overheating and thus prevent damage to the material.

## Processing the blanks

---

### I. Restoration designs/design specifications

- ▶ Design the dental structures for the restoration with suitable CAD software according to the manufacturer's information.

### II. Creating the structure

**Note:** The blanks can be processed with all open CAD/CAM milling machines. Use a 5-axis milling machine to reach undercutting areas optimally.

**Note:** Milling/grinding process and machine templates must be obtained from machine manufacturers.

1. Secure the blank into the CAD/CAM milling machine.
2. Start the milling process.

### III. Removing the structure

- ▶ Remove milled structure carefully from the blank with a separator or a milling tool.

### IV. Preparing the structure

1. Carry out the rough preparation, for example with a hard metal milling tool with FSQ teeth or a black ring cutter for titanium.

**Caution!** Material damage. When polishing, keep the pressure low to prevent smearing due to heat development.

2. Carry out the fine preparation and polishing with simple, crosscut HM millers.

**Caution!** Material damage. The following are unsuitable for cleaning: Steam, autoclave, not expressly mentioned organic solvents and acids, highly concentrated cleaning alcohols, chemical prosthesis cleaners, abrasive cleaning agents.

3. Sandblast areas to be veneered (aluminum oxide, 50 – 110 µm, 2 – 3 bar).
4. Clean the structure with oil-free and water-free air.
5. Apply suitable primer (e.g. Luxatemp-Glaze & Bond) to the structure in accordance with the manufacturer's specifications. Use primers which are designed for bonding PEEK with the material used.
6. Individualize the structure as needed with an appropriate veneering resin, in accordance with the manufacturer's specifications.

## Luting restoration

---

### Temporary luting

- ▶ Lute restorations with a suitable temporary cement or glass ionomer cement in accordance with manufacturer's instructions.

## Permanent luting

**Caution!** Material damage. The following are unsuitable for cleaning: Steam, autoclave, not expressly mentioned organic solvents and acids, highly concentrated cleaning alcohols, chemical prosthesis cleaners, abrasive cleaning agents.

1. Clean the inside of the restoration with isopropyl alcohol.
2. Sandblast restoration (aluminum oxide, 50 – 110 µm, 2 – 3 bar).
3. Clean the restoration with oil-free and water-free air.
4. If necessary, clean the top of restoration with isopropyl alcohol and a clean brush.
5. Apply Luxatemp-Glaze & Bond in accordance with the manufacturer's instructions and light-cure.
6. Lute restoration with a suitable adhesive dual- or self-curing composite cement according to the manufacturer's instructions.

## Composition

Approx. 80% polyether ether ketone (PEEK), approx. 20% titanium dioxide, additives, pigments

## Storage and shelf life

- ▶ Store in a dry place at room temperature (15 – 25 °C / 59 – 77 °F).
- ▶ Protect against exposure to direct sunlight.
- ▶ Do not use after the expiration date.

## Packaging

1 blank 98 mm with layering, universal color	
12 mm	REF 170021
16 mm	REF 170022
20 mm	REF 170023
25 mm	REF 170064

## Instruções de uso

## Português

### Descrição do produto

Os discos de LuxaCam PEEK são isentos de metais e correspondem à cor dos dentes. Este produto é destinado à elaboração de restaurações dentárias. Este material não é radiopaco.

### Indicações

#### Adequado para substituição de dentes

- Estruturas de coroas e pontes na região anterior e posterior, 4 elementos com até 2 elementos intermediários

#### Próteses removíveis

- Estruturas secundárias para pontes
- Estruturas e coroas telescópicas primárias e secundárias
- Bases de peça única sobre seções primárias com revestimento de próteses
- Próteses fixadas por grampos (moldagem de modelo)
- Bases de próteses (por exemplo, próteses totais)

#### Pilares individuais para implantes

- Superestruturas na região anterior e posterior

### Contraindicações

- Não usar o material, caso o usuário tenha histórico de alergias de contato a algum dos componentes.
- Não usar o material, se não for possível prepará-lo da maneira descrita.
- Não usar o material, se não for possível utilizar os modelos de máquina prescritos para o disco.

### Informações básicas de segurança

- Somente para uso odontológico.
- Use máscara facial e óculos protetores durante o fresamento. Caso contrário, os detritos resultantes podem penetrar nos olhos ou nas vias aéreas.

### Observações sobre o processamento

- Usar sempre os modelos de máquina especificados para o processamento para evitar superaquecimento, bem como danos ao material.

## Processamento dos discos

### I. Especificações de design para a restauração

- ▶ Crie as estruturas dentárias da restauração usando um software CAD apropriado de acordo com as instruções do fabricante.

### II. Elaboração da estrutura

**Observação:** os discos podem ser processados com todas as máquinas fresadoras CAD/CAM. Use uma fresadora de 5 eixos para alcançar as áreas de reentrância de forma ideal.

**Observação:** é possível obter modelos de máquinas e processos de desgaste/fresagem junto aos fabricantes de equipamentos.

1. Coloque o disco na máquina fresadora CAD/CAM.
2. Inicie o processo de fresamento.

### III. Remoção da estrutura

- ▶ Remova cuidadosamente a estrutura fresada do disco usando um separador ou uma ferramenta de fresa.

### IV. Preparação da estrutura

1. Faça o desgaste da preparação usando, por exemplo, um disco de corte para titânio ou uma ferramenta de fresa de metal duro com ligação para corte transversal.

**Cuidado!** Danos ao material. Mantenha uma pressão baixa durante o polimento para evitar manchas devido ao desenvolvimento de calor.

2. Faça o acabamento e o polimento da preparação com uma fresa HM de corte transversal.

**Cuidado!** Danos ao material. Os itens a seguir são inadequados para limpeza: vapor, autoclave, ácidos e solventes orgânicos não mencionados expressamente, álcoois de limpeza altamente concentrados, produtos químicos de limpeza para próteses e agentes de limpeza abrasivos.

3. Faça o jateamento das áreas a serem revestidas (óxido de alumínio, 50 – 110 µm, 2 – 3 bar).
4. Limpe a estrutura com ar isento de óleo e de água.
5. Aplique uma base adequada (por exemplo, o Luxatemp-Glaze & Bond) na estrutura de acordo com as especificações do fabricante. Use as bases elaboradas para fixação do PEEK com o material utilizado.
6. Personalize a estrutura conforme necessário com uma resina de revestimento apropriada, de acordo com as especificações do fabricante.

## Cimentação da restauração

### Cimentação provisória

- ▶ Faça a cimentação das restaurações usando um cimento provisório ou cimento de ionômero de vidro apropriado, de acordo com as instruções do fabricante.

### Cimentação permanente

**Cuidado!** Danos ao material. Os itens a seguir são inadequados para limpeza: vapor, autoclave, ácidos e solventes orgânicos não mencionados expressamente, álcoois de limpeza altamente concentrados, produtos químicos de limpeza para próteses e agentes de limpeza abrasivos.

1. Limpe a parte interna da restauração com álcool isopropílico.
2. Faça o jateamento da restauração (óxido de alumínio, 50 – 110 µm, 2 – 3 bar).
3. Limpe a restauração com ar isento de óleo e de água.
4. Caso necessário, limpe a parte superior da restauração com álcool isopropílico e uma escova limpa.
5. Aplique Luxatemp-Glaze & Bond de acordo com as instruções do fabricante e faça a fotopolimerização.
6. Faça a cimentação da restauração usando um cimento de fixação à base de compósito autopolimerizável ou de polimerização dual adequado de acordo com as instruções do fabricante.

## Composição

Cerca de 80% de PEEK (poli (éter-éter-cetona)) e aproximadamente 20% de dióxido de titânio, aditivos e pigmentos

## Armazenamento e validade

- ▶ Armazenar em local seco à temperatura ambiente (15–25 °C).
- ▶ Proteger da luz solar direta.
- ▶ Não usar após expirado o prazo de validade.

## Formas de comercialização

1 disco de 98 mm com cores universais em camadas	
12 mm	REF 170021
16 mm	REF 170022

<b>1 disco de 98 mm com cores universais em camadas</b>	
20 mm	REF 170023
25 mm	REF 170064