

LuxaCam

PMMA – Block

DMG Chemisch-Pharmazeutische Fabrik GmbH
Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · Germany
www.dmg-dental.com
092013/#1_2016-04

CE 0482

DE Gebrauchsinformation

EN Instructions for use

Gebrauchsinformation

Deutsch

Produktbeschreibung

LuxaCam PMMA – Block ist ein Copolymer auf PMMA-Basis für die Anwendung in der CAD/CAM-Technologie. Das Material ist aus fünf verschiedenen Farbschichten zusammengesetzt.

Indikationen

- Temporäre Kronen
- Temporäre Brückengerüste mit bis zu 6 Brückengliedern: mit maximal 2 Zwischengliedern zwischen 2 Brückenpfeilern
- Mock-up

Kontraindikationen

- Das Material nicht bei bekannten Allergien gegen einen der Inhaltsstoffe 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.
- Das Material nicht bei Patienten mit para-funktionalen Störungen (z.B. Bruxismus) verwenden.
- Das Material nicht für die permanente Versorgung verwenden.
- Die Restaurationen sollten eine Tragezeit von 12 Monaten nicht überschreiten.

Grundlegende Sicherheitshinweise

- Nur für den zahnärztlichen Gebrauch.
- Bei Schleifen 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. Neben der allgemeinen Statik bei Kronen und Brücken folgende Werte einhalten: Wandstärke okklusal $\geq 1,5$ mm, Wandstärke aller weiteren Flächen $\geq 0,9$ mm.

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. Dabei ggf. die Reihenfolge der Farben beachten.
2. Fräsvorgang starten.

III. Konstruktion heraustrennen

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

IV. Konstruktion bearbeiten

Achtung! Materialschäden. Bei der Ausarbeitung eine Überhitzung und damit Schädigungen des Materials vermeiden.

- ▶ Konstruktion gemäß den gängigen Arbeitsschritten für PMMA-Kunststoffe mit geeigneten Fräsern, Polierern und Polierpaste ausarbeiten.

Restauration befestigen

Restauration vorbereiten

1. Restauration und Präparation reinigen.
2. Okklusion prüfen und ggf. mit geeigneten Instrumenten einschleifen.

Restauration temporär befestigen

- ▶ Temporären Befestigungszement (z. B. TempoCemNE) gemäß Herstellerangaben verwenden.

Restauration adhäsiv befestigen

1. Die zu verklebenden Anteile der Restauration sandstrahlen (Aluminiumoxid, 50 μm , 2 bar).
2. Restauration mit Alkohol reinigen oder dampfstrahlen.
3. Restauration mit öl- und wasserfreier Luft trocknen.
4. Geeigneten Primer (z. B. Luxatemp-Glaze & Bond) gemäß Herstellerangaben auftragen und lichthärten.
5. Restauration mit einem geeigneten adhäsiven dual- oder chemisch härtenden Composite-Befestigungszement (z.B. PermaCem Universal) gemäß Herstellerangaben befestigen.

Zusammensetzung

Copolymer basierend auf PMMA (Polymethylmethacrylat) > 99%

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

2 LuxaCam PMMA Blöcke 39 mm, 5 Farbschichten	
A1	REF 170040
A2	REF 170036
A3	REF 170037
B3	REF 170038
C2	REF 170039

Instructions for use

English

Product description

LuxaCam PMMA – Block is a PMMA-based ultra-hard composite material for use in CAD/CAM technology. The material consists of five different layers of color coating.

Indications

- Temporary crowns
- Temporary bridge frames with up to 6 bridge elements: with a maximum of 2 intermediate elements between 2 bridge abutments
- Mock-up

Contraindications

- Do not use the material where there are known allergies to any of the components 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.
- Do not use the material in patients with parafunctional disorders (e.g. bruxism).
- Do not use the material for permanent restorations.
- The restorations should not be worn for longer than 12 months.

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. In addition to the general statics with crowns and bridges, the following values are maintained: Wall thickness occlusal ≥ 1.5 mm, wall thickness of all other surfaces ≥ 0.9 mm.

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. If necessary, follow the sequence of the colors.
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

Caution! Material damage. Avoid overheating and thereby damage to the material during the preparation.

- ▶ Prepare the structure in accordance with the common work steps for PMMA resin-based materials with suitable milling cutters, polish and polishing paste.

Luting restoration

Prepare the restoration

1. Clean the restoration and preparation.
2. Check occlusion and grind if necessary using suitable instruments.

Temporary luting of the restoration

- ▶ Use temporary luting cement (e.g. TempoCemNE) according to the manufacturer's information.

Adhesive luting of the restoration

1. Sand-blast the parts of the restoration to be bonded (aluminum oxide, 50 μ m, 2 bar).
2. Clean restoration with alcohol or steam.
3. Dry the restoration with oil-free and water-free air.
4. Apply a suitable primer (e.g. Luxatemp-Glaze & Bond) in accordance with the manufacturer's instructions and allow to light-cure.
5. Lute restoration with a suitable adhesive dual or self-curing composite cement (e.g. PermaCem Universal) according to the manufacturer's instructions.

Composition

Copolymer based on PMMA (polymethyl methacrylate) > 99%

Storage and shelf life

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

Packaging

2 LuxaCam PMMA blocks 39 mm, 5 layers of color coating	
A1	REF 170040
A2	REF 170036
A3	REF 170037
B3	REF 170038
C2	REF 170039