

LuxaCam

PMMA – Ronde

DMG Chemisch-Pharmazeutische Fabrik GmbH
Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · Germany
www.dmg-dental.com
092012/#1_2016-04



DE Gebrauchsinformation

EN Instructions for use

Gebrauchsinformation

Deutsch

Produktbeschreibung

LuxaCam PMMA – Ronde ist ein Copolymer auf PMMA-Basis für die Anwendung in der CAD/CAM-Technologie. Das Material ist aus drei verschiedenen Farbschichten zusammengesetzt oder einfarbig erhältlich. Das Material ist als Ronde erhältlich.

Indikationen

- Langzeitprovisorische Kronen und Brücken 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.

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. Neben der allgemeinen Statik bei Kronen

und Brücken folgende Werte einhalten: Wandstärke zervikal $\geq 0,6$ mm, Wandstärke okklusal $\geq 1,0$ mm, Verbinderquerschnitte im FZ-Bereich ≥ 10 mm², Verbinderquerschnitte im SZ-Bereich ≥ 15 mm². Im SZ-Bereich maximal 2 Zwischenglieder zwischen zwei Brückenpfeilern platzieren.

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 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

1 PMMA Ronde 98 mm x 15 mm, einfarbig	
A1	REF 170041
A2	REF 170042
A3	REF 170043
B1	REF 170044
BL	REF 170045
E1	REF 170046

1 PMMA Ronde 98 mm x 20 mm, einfarbig	
A1	REF 170047
A2	REF 170048
A3	REF 170049
B1	REF 170050
BL	REF 170051
E1	REF 170052

1 PMMA Ronde 98 mm x 25 mm, einfarbig	
A1	REF 170053
A2	REF 170054
A3	REF 170055
B1	REF 170056
BL	REF 170057
E1	REF 170058

1 PMMA Ronde 98 mm x 15 mm, 3 Farbschichten	
A1	REF 170024
A2	REF 170025
A3	REF 170026
B1	REF 170027

1 PMMA Ronde 98 mm x 18 mm, 3 Farbschichten	
A1	REF 170028
A2	REF 170029
A3	REF 170030
B1	REF 170031

1 PMMA Ronde 98 mm x 20 mm, 3 Farbschichten	
A1	REF 170032
A2	REF 170033
A3	REF 170034
B1	REF 170035

Instructions for use

English

Product description

LuxaCam PMMA – Blank is a copolymer on a PMMA basis for use in the CAD/CAM technology. The material is available in three different shade layers or as a single shade. The material is available as a blank.

Indications

- Long-term temporary crowns and bridges 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.

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 structure with crowns and bridges, it has the following values: Wall thickness cervical ≥ 0.6 mm, wall thickness occlusal ≥ 1.0 mm connector cross-sections in the anterior range

≥10 mm², connector cross-sections in the posterior range ≥15 mm². In the anterior range place a maximum of 2 connector elements between two bridge abutments.

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 procedure and machine templates must be obtained from the machine manufacturer.

1. Secure the blank into the CAD/CAM milling machine. Pay attention to the sequence of the shades.
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 thus prevent damage to the material in the preparation.

- ▶ Prepare design in accordance with the common work steps for PMMA resins with suitable millers, polishers, 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 restoration

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

Adhesive luting of restoration

1. Sand-blast the parts of the restoration that are to be bonded (aluminum oxide, 50 μm, 2 bar).
2. Clean restoration with alcohol or steam.
3. Dry the restoration with oil-free and water-free air.
4. Apply suitable primer (e.g. Luxatemp-Glaze & Bond) in accordance with the manufacturer's instructions and 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 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 PMMA blank 98 mm x 15 mm, solid	
A1	REF 170041
A2	REF 170042
A3	REF 170043
B1	REF 170044
BL	REF 170045
E1	REF 170046

1 PMMA blank 98 mm x 20 mm, solid	
A1	REF 170047
A2	REF 170048
A3	REF 170049
B1	REF 170050
BL	REF 170051
E1	REF 170052

1 PMMA blank 98 mm x 25 mm, solid	
A1	REF 170053

1 PMMA blank 98 mm x 25 mm, solid	
A2	REF 170054
A3	REF 170055
B1	REF 170056
BL	REF 170057
E1	REF 170058

1 PMMA blank 98 mm x 15 mm, 3 shade layers	
A1	REF 170024
A2	REF 170025
A3	REF 170026
B1	REF 170027

1 PMMA blank 98 mm x 18 mm, 3 shade layers	
A1	REF 170028
A2	REF 170029
A3	REF 170030
B1	REF 170031

1 PMMA blank 98 mm x 20 mm, 3 shade layers	
A1	REF 170032
A2	REF 170033
A3	REF 170034
B1	REF 170035

