

LuxaCam

Composite – Ronde/Block

DMG Chemisch-Pharmazeutische Fabrik GmbH
Elbgaustraße 248 · 22547 Hamburg · Germany
www.dmg-dental.com
092010/#1_2016-04

CE 0482

DE Gebrauchsinformation

EN Instructions for use

Gebrauchsinformation

Deutsch

Produktbeschreibung

LuxaCam Composite – Ronde/Block ist ein ultraharter Verbundwerkstoff für die Anwendung in der CAD/CAM-Technologie. Das Material ist röntgensichtbar und als Ronde oder Block in verschiedenen Farben erhältlich.

Indikationen

- Tabletops
- Inlays/Onlays
- Veneers
- Teilkronen/Kronen
- Brücken (max. ein Brückenglied)

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.

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 zervikal $\geq 0,6$ mm, Wand-

stärke okklusal $\geq 1,2$ mm, Verbinderquerschnitte im FZ-Bereich ≥ 10 mm², Verbinderquerschnitte im SZ-Bereich ≥ 16 mm².

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 heraustrennen

► Gefräste Konstruktion mit einer Trennscheibe oder einem Fräser vorsichtig aus der Ronde/dem Block entfernen.

IV. Konstruktion bearbeiten

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

1. Oberfläche der Konstruktion wie ein konventionelles Composite ausarbeiten.
2. Vor der Weiterverarbeitung die zu verblendenden Anteile sandstrahlen (Aluminiumoxid, 50 μ m, 2 bar).
3. Konstruktion mit öl- und wasserfreier Luft reinigen.
4. Geeigneten Primer (z.B. Luxatemp-Glaze & Bond oder PermaCem Universal) gemäß Herstellerangaben auf die Oberfläche der Konstruktion auftragen. Dazu Primer verwenden, welche auf die Verbindung von Composite mit dem verwendeten Werkstoff ausgelegt sind.
5. Konstruktion bei Bedarf mit einem konventionellen lichthärtenden Verblendkunststoff gemäß Herstellerangaben verblenden.

Restauration befestigen

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

Zusammensetzung

Hochvernetztes Polymerblends, in die ca. 70% Silikatglasfüllstoffe eingebettet sind.

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 Composite Blöcke 39 mm	
A1	REF 170000
A2	REF 170001
A3	REF 170002
B1	REF 170003
C2	REF 170006
D2	REF 170005
Bleach 2	REF 170004

1 Composite Ronde 98 mm x 15 mm	
A1	REF 170007
A2	REF 170008
A3	REF 170009
B1	REF 170010
C2	REF 170012

1 Composite Ronde 98 mm x 15 mm	
D2	REF 170013
Bleach 2	REF 170011

1 Composite Ronde 98 mm x 20 mm	
A1	REF 170014
A2	REF 170015
A3	REF 170016
B1	REF 170017
C2	REF 170019
D2	REF 170020
Bleach 2	REF 170018

Instructions for use

English

Product description

LuxaCam Composite – Blank/Block is an ultra-hard composite material for use in CAD/CAM technology. The material is radiopaque and available as a blank or block in various colors.

Indications

- Table-tops
- Inlays / onlays
- Veneers
- Partial crowns/crowns
- Bridges (max. one bridge element)

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.

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 of crowns and bridges, the following values must be maintained: Wall thickness cervical ≥ 0.6 mm, wall thickness occlusal ≥ 1.2 mm, connector cross-sections in the anterior region ≥ 10 mm², connector cross-sections in the posterior region ≥ 16 mm².

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 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/block with a separating disk or a milling tool.

IV. Preparing the structure

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

1. Process surface of the construction like a conventional composite.
2. Before further processing, sand-blast the remaining parts (aluminum oxide, 50 µm, 2 bar).
3. Clean the structure with oil-free and water-free air.
4. Apply suitable primer (e.g. Luxatemp-Glaze & Bond or PermaCem Universal) to the surface of the structure in accordance with the manufacturer's specifications. Use primers which are designed for bonding composite with the material used.
5. Veneer the structure as needed with an appropriate light-curing veneering resin, in accordance with the manufacturer's specifications.

Luting restoration

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

Composition

Highly networked polymer blends, in which approx. 70% silicate glass filling substances are embedded.

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

2 composite blocks 39 mm	
A1	REF 170000
A2	REF 170001
A3	REF 170002
B1	REF 170003
C2	REF 170006
D2	REF 170005
Bleach 2	REF 170004

1 composite blank 98 mm x 15 mm	
A1	REF 170007
A2	REF 170008
A3	REF 170009
B1	REF 170010
C2	REF 170012
D2	REF 170013
Bleach 2	REF 170011

1 composite blank 98 mm x 20 mm	
A1	REF 170014
A2	REF 170015
A3	REF 170016
B1	REF 170017
C2	REF 170019
D2	REF 170020
Bleach 2	REF 170018