



GC Pattern Resin LS

Modelová pryskyřice s nízkou kontrakcí

*Materiál
č.1 - nyní
ještě lepší!*

&Tipy Triky!

Technika
a zpracování
GC Patter Resin LS

GC

FIRST IS QUALITY

Obsah

Úvod	3
GC Pattern Resin LS	3
Indikace	4
Vlastnosti a výhody	4
Fyzikální vlastnosti	5
Štětečková metoda - krok za krokem	5 - 7
Implantátová technika	8
Elektrogalvanizační technika	9
Kořenová nástavba	9
Zatmelování a odlévání	10
Otázky a odpovědi	10
Příbuzné výrobky	11

Úvod

Moderní materiály, vybavení a technika umožňují v současnosti vytvořit vysoce přesné a estetické náhrady. Přirozeně dává přednost postupům, které jsou čisté, jednoduché a bezpečné. Doplnkové materiály vám mohou v této souvislosti připadat na první pohled nedůležité, ve skutečnosti se však staly nepostradatelnými.

Každá zubní náhrada je individuální, stejně jako pacient. K dosažení špičkového výsledku a úplné spokojenosti zákazníka je třeba skutečně týmové práce. Nejprve je třeba zhotovit detailní otisk. Použití reprodukovatelného laboratorního postupu činí spolupráci mezi stomatologem a zubním technikem podstatně jednodušší. „Malá pomůcka“, jakou je univerzální, navíc velmi přesná modelová pryskyřice, je v těchto případech neocenitelná.

GC Pattern Resin LS

Nízkokontrakční modelová pryskyřice



Pro bezpečné přistání

Modelová pryskyřice s jedinečnými vlastnostmi

GC Pattern Resin LS se po více než 15 letech služby stomatologům a zubním technikům prokázal jako bezpečný, univerzální a lehce zpracovatelný materiál. Byl vyvinut speciálně pro štětečkovou techniku. Pro jeho vynikající vlastnosti je vhodný pro různé indikace, jako např. korunky, můstky, implantáty a pro elektrogalvanizační techniku.

GC Pattern Resin LS se navíc dobře osvědčil v mnoha drobných aplikacích, jako jsou pryskyřičné modely, fixace před pájením nebo frézováním nebo pro kořenové nástavby. Naším cílem je umožnit vám využití všech výhod tohoto jedinečného materiálu. Tento manuál uvede některé z četných indikací při zákrocích v křesle či v laboratoři a předvede několik zákroků.

Podívejte se na další strany manuálu, abyste se dozvěděli několik nových indikací, tipů&triků s GC Pattern Resin LS.

Indikace

Technika zásuvných spojů	Kónické a teleskopické korunky Třmeny Individuální zásuvné spoje Pryskyřičné modely Fixace korunek pro přenosové otisky
Technika K&B	Inleje, onleje Adhezivní (Marylandské) můstky
Pájení	Dlahování pro pájecí postupy
Modely litých parciálních náhrad	Modelování extenzí, lingválních třmenů a spon
Implantátová technika	Výroba individuálních implantátových dostaveb Registrace skusu Intraorální dlahování Suprastruktury
Elektrogalvanizace	Pryskyřičné modely pro elektrogalvanizační techniku

Vlastnosti a výhody

Vlastnosti	Výhody
Nízká polymerizační kontrakce	Perfektní přesnost modelu i odlitku
Perfektní manipulace při štětečkové metodě	Lehce se ovládá a přesně aplikuje Dokonce rozsáhlé nástavby je možné modelovat bez problémů Rychlá, přesto vyhovující aplikace při použití štětečkové techniky Ekonomické použití
Příznivá zatékavost a vysoká smáčivost	Jednoduché zpracování Nestéká z míst aplikace Homogenní pryskyřičné modely Optimálně přizpůsoben pro štětečkovou metodu Účinný a ekonomický
Bezezbytkové vypálení	Homogenní odlitky
Vysoká tvrdost a odolnost	Vysoká stabilita i v tenkých vrstvách Dokonalého povrchu dosáhnete frézami Hladký povrch po dokončení nebo frézování
Krátký čas tuhnutí	Šetří čas a je ekonomický, také pro míchací techniku
Výborná adheze k již zpolymerovanému GC Pattern Resin LS	Homogenní, hladký povrch odlitku s přesnými okraji
Dokonalá prostorová stabilita modelů GC Pattern Resin LS	Prostorově stabilní modely i po několika hodinách nebo dnech Stabilní rozměry bez závislosti na teplotě místnosti

Fyzikální vlastnosti

Pracovní čas (23°C)	2-3 min
Čas tuhnutí (23°C)	4 min
Pevnost v ohybu (37°C, po 10 min)	63 MPa
Polymerační kontrakce po 30 min	0,36 %
Polymerační kontrakce po 24 h	0,37 %

Chemické složení

Prášek :	Polymethylmetakrylát Polymethylakrylát Dibenzoyl peroxid
Tekutina :	Methylmetakrylát 2-hydroxyethyl-metakrylát

Štětečková technika - balení

GC Pattern Resin LS balení 1-1 obsahuje vše, co je třeba ke štětečkové technice: 2 míchací kalíšky, 1 štěteček, 1 pipetku pro přesné dávkování tekutiny, prášek a tekutinu, které se míchají ve vhodném poměru.



GC Pattern Resin LS
Balení 1-1:
100 g prášek, 105 ml tekutina
Doplňky:
2 míchací kalíšky
1 štěteček č.4
1 pipetka

Štětečková metoda - krok za krokem

1. Míchání prášku a tekutiny:
Rozdělte adekvátní množství
prášku a tekutiny do kalíšků.

Tip: pipetka vám pomůže
odměřit správné množství
tekutiny.



2. Lehce navlhčete štěteček.

Tip: přebytečnou kapalinu
ze štětečku vytlačte o vnitřní
stranu kelímku, tím také
docílíte špičatého hrotu.



3. Dotkněte se prášku navlhčím
štětečkem.

Díky thixotropním vlastnostem
se na špičce vytvoří malá
kapka pryskyřice.



4. Poté, co se kapka pryskyřice
ustálí na konci štětečku,
je připravena k nanesení,
např. k vymodelování
sekundárního modelu.



5. Naneste pryskyřičnou kapku
na kovový povrch primární
korunky.
Pracovní čas: 2-3 min.
Čas tuhnutí: 4 min.

Tip: na hladký kovový povrch
nepotřebujete žádný izolační
prostředek.



6. **Tip:** abyste vyčistili štěteček
mezi jednotlivými kroky,
namočte jej do tekutiny
a utřete papírovým kapesníkem.



7. Opakujte kroky uvedené
výše, dokud nebudete mít
pokrytý celý povrch tenkou
vrstvou GC Pattern Resin LS.

Tip: oddělené kapky lehce
spojíte díky výborné adhezi
GC Pattern Resin LS k již
zpolymerizovaným částem.



8. Dokonce i tam, kde je
potřeba vysoké přesnosti
(např. v okrajových částech
primární korunky), je GC
Pattern Resin LS výborně
zatékavý a perfektně sedí.



9. Po polymerizaci GC Pattern
Resin LS opatrně sejměte
model ke kontrole vnitřního
povrchu.

Tip: k jednoduššímu sejmutí
z primární korunky poslouží
malé zarážky.



10. Vnitřní povrch modelu
je stejně lesklý a hladký jako
povrch primární korunky.



11. Umístěte model zpět na
primární korunku a dokončete
model jemnými úpravami
pomocí vhodných nástrojů.



12. Rovnoměrně opracujte na
tloušťku modelu 0,3 - 0,4 mm,
zkontrolujte měrkou.
Zkontrolujte také okraje.



Štětečková metoda - krok za krokem

13. Umístěte model zpět na primární korunku.



14. Vymodelujte body kontaktu inlejevým voskem. Zkontrolujte okluzi, kontaktní místa a kontury.



15. Voskový model je připraven k načepování.



16. Napojte licí čep podle potřeby a v závislosti na použité technice odlévání.



17. Umístěte korunku do licího kroužku.



18. Namíchejte a nalijte GC fosfátovou zatmelovací hmotu (GC Fujivest Super, GC Stellavest nebo GC Fujivest II) podle návodu k použití.

Tip: odlévání modelů z GC Pattern Resin LS vyžaduje větší podíl vody (tekutiny) než při odlévání modelů z vosku. Podrobnější informace naleznete v konkrétním návodu k použití.

19. Vypalování proveďte podle instrukcí uvedených v návodu k použití. Odlijte běžným způsobem.



20. Uvolněte odlitek z kvety běžným způsobem a šetrným pískováním očistěte povrch kovu.



21. Zkontrolujte vnitřní povrch a odstraňte přebytky patřičným nástrojem.



22. Vnitřek sekundární korunky je homogenní a lesklý.



23. Sekundární korunka perfektně sedí na primární.



Fotografie:
ZTM, V. Brosch

Implantátové náhrady

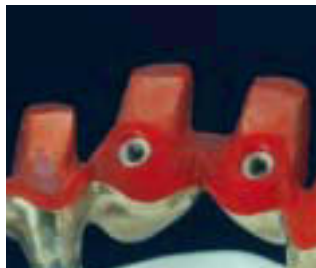
Některé ukázky využití GC Pattern Resin LS v implantologii:

Případ č.1

1. Krok za krokem vybudovaná suprastruktura pomocí GC Pattern Resin LS.



2. Suprastruktura se zabudovanými horizontálními závitě. Další dostavba korunek bude provedena modelovacím voskem.



3. Vysoká přesnost odlité suprastruktury vyrobené pomocí GC Pattern Resin LS je zřejmá na první pohled.



Případ č.2

Příklad techniky pro pasivní přenos intraorální situace na pracovní model.



Případ č.3

1. Maxilární přenosová matrice po spojení intraorálních přenosných pilířů pomocí GC Pattern Resin LS. Implantátové analogy jsou již usazeny pro přípravu pracovního modelu.



2. Přenosová matrice na pracovním modelu.



3. Implantátové analogy s titanovými trubičkami našroubovanými do analogů, upevněné pomocí GC Pattern Resin LS před zhotovením suprastruktury.



4. Dostavba z GC Pattern Resin LS jako přípravný krok před zhotovením suprastruktury.



5. Snížený zpevňující pás z GC Pattern Resin LS stabilizující základnu pro suprastrukturu.



Další příklady:

Intraorální dlahy přenosných pilířů.



Přenos intraorálního umístění keramických pilířů.



Přizpůsobené pilíře z GC Pattern Resin LS připravené k technice snímkování Procera (vlevo). CNC (Počítačem řízeně) frézovaný Procera® keramický pilíř (vpravo).



Fotografie:
ZTM U. Buhr
ZTM B. Weissmann
ZTM O. van Iperen

Elektrogalvanizační náhrady

GC Pattern Resin LS je ve spojení s elektrogalvanizační technologií úspěšně aplikován v několika indikacích:

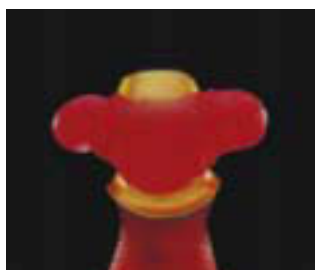
1. Elektrogalvanizační matrice zhotovená z GC Pattern Resin LS s nerezovým šroubem jako pomocníkem pro sejmutí.



2. AGC® elektrogalvanizačně zhotovená kapnička po nanesení zlata.



3. Pomoc při sejmutí kovové kapničky, abychom předešli deformaci.



Elektrogalvanizace ve spojení s můstkem:

1. Pahýl z GC Pattern Resin LS umístěný na můstku. Tvarovaný pro galvanizační techniku.



2. Okluzní pohled na můstek.



(Technické detaily naleznete v návodu k použití techniky AGC® galvanizace)

Fotografie:
Wieland Dental + Technik,
ZTM C. Gadau

Kořenové nástavby

Kořenová nástavba molárové korunky před preparací.



Teleskopické můstky

Sekundární korunky z GC Pattern Resin LS pro teleskopické můstky.



Odlitá kovová struktura.



Hotová náhrada.



Fotografie:
ZTM V. Brosch

Zatmelování a odlévání

Otázky a odpovědi

Míchací poměry:

Při odlévání modelů z GC Pattern Resin LS se vyžaduje v zatmelovací hmotě větší podíl vody (tekutiny) než při odlévání modelů z vosku. Podrobnější informace naleznete v konkrétním návodu k použití dané fosfátové zatmelovací hmoty.

Modelování:

Všechny modely z GC Pattern Resin LS by měly být pokryté tenkou vrstvičkou vosku, aby se předešlo změně povrchu zatmelovací hmoty při vypalování.

Vypalování:

Abyste se vyhnuli agresivnímu vypálení, vypalujte postupným zvyšováním teploty. Je doporučeno držet teplotu na 250°C 1 hodinu před konečným vypálením.

1. Měl bych izolovat povrch, než začnu nanášet GC Pattern Resin LS?

Izolace není nutná v případě, že GC Pattern Resin LS je použit na hladký, leštěný kovový povrch.

2. Jak poznám, že používám správný poměr prášku a tekutiny při štětečkové metodě?

Po namočení mokrého štětečku v prášku se sama vytvoří kapka na špičce štětečku. Měla by být lehce vlhká a měla by mít lesklý povrch.

3. Jaké frézy jsou doporučeny pro úpravu již zpolymertizovaného povrchu GC Pattern Resin LS?

Na úpravu a frézování použijte tvrdokovové frézy nebo nástroje s příčným břitem.

4. Mohu frézovat povrch GC Pattern Resin LS stejným způsobem jako vosk?

Modely a odlitky z GC Pattern Resin LS mohou být tvarovány a frézovány frézovacím přístrojem.

5. Jaké kroky bych měl dodržovat, pokud chci použít GC Pattern Resin LS na sádrové modely?

Zkontrolujte povrch sádrového modelu, jestli není hrubý nebo narušen. Vyplňte případné praskliny vhodným voskem a zapečete povrch modelu pomocí GC Die Hardener. Povrch modelu ošetřete separátorem.

6. Mohu používat GC Pattern Resin LS ve spojení se štětečkovou technikou v malých bodech?

GC Pattern Resin LS může být aplikován v malých částech nebo bodech. Každá část polymerizuje odděleně a spojí se bez problému s jinou částí. Po překrytí celého modelu získáte homogenní povrch. Tato technika minimalizuje celkovou polymerizační kontrakci.

7. Jak vyčistím štěteček?

Namočte štěteček do tekutiny GC Pattern Resin LS a vysušte ubrouskem.

8. Jak jednoduše a bezpečně sejmu sekundární model z primárního?

K jednoduchému a bezpečnému sejmutí poslouží malé kapky na povrchu umístěné proti sobě.

9. Měl bych před zatmelováním natřít objekt z GC Pattern Resin LS prostředkem pro snížení povrchového napětí?

Obecně vzato, kvalita povrchu odlitku závisí na použití vlhčícího prostředku. Avšak pokud je GC Pattern Resin použit na hladký nebo vyleštěný kovový povrch, není potřeba prostředek použít. Zbytky vlhčího prostředku mohou způsobit, že vnitřní povrch odlité náhrady nebude hladký.

Příbuzné výrobky



GC Fujirock EP
Tvrdá sádra IV. třídy

GC Fujirock EP je špičková sádra IV. třídy vhodná pro všechny typy protetických modelů. Jeden z nejoblíbenějších modelových materiálů na světě je k dispozici v sedmi barevných variacích.



GC Fujivest Super

Bezuhlíková fosfátová ztmelovací hmota pro přesné odlitky drahokovových, náhradních a paládiových slitin pro použití metodou quick heating i metodou postupného zahřívání. Zvláště vhodná pro komplikované odlitky na implantáty.



GC Fujivest II

Bezuhlíková fosfátová ztmelovací hmota pro přesné odlitky korunek a můstků ze všech dentálních slitin včetně Ni-Cr a Co-Cr. Pro obě metody použití - quick i slow heating.



GC Stellavest

Bezuhlíková fosfátová ztmelovací hmota speciálně vyvinutá pro splnění každodenních požadavků kladených na ztmelovací hmotu. Zvláště vhodná na metodu bez použití licího kroužku a quick heating. Výhodou je možnost použití s nedahokovými slitinami.



GC Multi-Sep
Víceúčelový izolační prostředek



GC New Casting Liner

Licí vložka na bázi keramických vláken poskytuje optimální clonu umožňující celkovou expanzi ztmelovací hmoty.



GC Fit Checker
K-silikonová hmota pro kontrolu přesnosti

Snadno zatékající bílý materiál na bázi kondenzačních silikonů pro lokalizaci míst způsobujících otlak na snímatelných náhradách a pro kontrolu přesnosti korunek a můstků.

GC EUROPE N.V.
Head Office
Interleuvenlaan 13
B-3001 Leuven
Belgium
Tel. +32.16.39.80.50
Fax. +32.16.40.02.14
E-mail: info@gceurope.com
www.gceurope.com

GC EUROPE N.V.
East European Office
Čazmanska 8
HR - 10000 Zagreb, Croatia
Tel. +385.1.46.77.251
+385.1.46.78.474
Fax. +385.1.46.78.473
E-mail: info@eeo.gceurope.com
www.eeo.gceurope.com

Autorizovaný dovozce pro ČR:

Dentamed (ČR) spol. s r.o.
Oldřichova 30
128 00 Praha 2
Tel.: +420 224 936 925-6
Fax: +420 224 936 927
e-mail: gc@dentamed.cz
www.dentamed.cz


F I R S T I S Q U A L I T Y