

- Beschreibung:** DURASOFT® pd ist ein hochwertiges Zweikomponenten-Druckformmaterial, das in einem aufwändigen Co-Extrusionsverfahren hergestellt wird und aus einem harten PETG-Trägermaterial und einer weichen thermoplastischen Polyurethanschicht (TPU) besteht.
- Bei korrekter Verarbeitung ist ein Trennen der beiden Materialien ausgeschlossen. DURASOFT® pd weist eine hohe Abrasions- und Bruchfestigkeit auf. Das Material erfüllt die Anforderungen an die biologische Verträglichkeit von Medizinprodukten. Aufgrund ihrer hygroskopischen Eigenschaft werden die Folien in einem schonenden Prozess vorgetrocknet und einzeln in Barrierebeutel eingeschweißt. Bitte beachten Sie dazu die Hinweise unten.
- Dank der weichen flexiblen Seite, die das Eingliedern und Tragen der Schiene für den Patienten besonders angenehm macht, eignet sich DURASOFT® pd u.a. hervorragend für Anwendungen in der Schienen- und Schnarchtherapie.
- Modellvorbereitung:** Für optimale Transparenz und eine ästhetisch glatte Innenseite der Schiene muss das Modell mit ISOFOLAN® Folie isoliert werden.
- Die ISOFOLAN® Folie wird im Bereich der Schienenausdehnung beschnitten und interdental/okklusal mit Luftabzugslöchern (Sonde/Skalpell) versehen. Bei 3D-gedruckten Modellen ist die Verwendung einer unperforierten Schutzfolie wie ISOFOLAN® (REF 3207) zwingend notwendig.
- Tiefziehen:** Das so isolierte Modell wird im Granulat eingebettet und mit DURASOFT® pd überzogen. Zur Vermeidung von Verfärbungen der weichen Innenschicht kann optional eine DURASOFT® seal Folie verwendet werden. Code bzw. Heizzeit der DURASOFT® pd Folien entnehmen Sie bitte dem Foliendruck oder den Etiketten. Für optimale Tiefziehergebnisse sollte das Material in einem Temperaturbereich zwischen 160 °C und 175 °C verarbeitet werden.
- Adjustieren:** Bei Indikationen einer adjustierten Aufbisschiene kann die harte Seite (PETG) mit Autopolymerisat, z. B. DURASPLINT®, aufgebaut werden. Vor dem Aufbau mit Kunststoff darf die Schiene nicht angeraut werden. Um thermische Spannungen und mangelhafte Passform zu vermeiden, wird die tiefgezogene Schiene dazu noch nicht endgültig ausgearbeitet; DURASPLINT® Monomer wird zweimal auf die Okklusalfäche aufgebracht. Das Monomer sollte keinen Kontakt zum Weichteil der DURASOFT® Schiene haben. Ansonsten kann es zu einer Schwächung der Laminierung kommen. Die Polymerisation erfolgt gemäß Herstelleranweisung, erst danach wird die Schiene endgültig abgehoben und ausgearbeitet. Alternativ besteht die Möglichkeit, ab einer Stärke von 3,0mm DURASOFT® pd einzuschleifen, um eine Adjustierung einzubringen. Dies bietet sich insbesondere bei einer bekannten MMA-Unverträglichkeit an. Zum Einschleifen der Adjustierung empfehlen wir die LC-Fräse A (REF 3267), LC-Fräse B (REF 3268) und LC -Fräse C (REF 3265).
- Ausarbeiten:** Zur Ausarbeitung empfehlen wir das Finier-Set (REF 3378). Grobes Austrennen der Schiene kann mit einem HM Schneidfräser (REF 3369) oder Trennfräser (REF 3214) durchgeführt werden. Feinere Ausarbeitung – insbesondere der Interdentalräume – erfolgt mit dem Tricutter, fein (REF 3370). Für die abschließende Endbearbeitung und Politur haben sich sowohl POLYFIX, braun (REF 3371) als auch OSAMU-Polierer (REF 3247) bewährt. Zum Polieren und Glätten von hart/weichen Material-Übergängen sowie zur Nachbearbeitung der weichen Schienenanteile sind ebenfalls die DIMO®, DIMO® PRO (REF 3380–3384) und DIMO® PRO SLIM (REF 3376) Scheiben prädestiniert.
- Reinigen/Pflege:** Empfehlenswert ist die tägliche Reinigung mit CETRON® Pulver aus unserem CETRON® Programm. Alternativ kann die Schiene mit Zahnpasta, Zahnbürste und klarem Wasser gereinigt werden. Um Veränderungen, Verfärbungen und Schädigungen der Schiene zu vermeiden, sollten keine Reinigungsmittel mit Oxidationsmitteln (Aktivsauerstoff, Chlor u.Ä.) verwendet werden. Gleichfalls dürfen organische Lösungsmittel wie z. B. Ethanol, Aceton etc. nicht zur Reinigung verwendet werden. Einige Produkte auf pflanzlicher Basis zur zeitweiligen Behandlung schmerzhafter und entzündlicher Zustände der Mundschleimhaut, insbesondere Bläschen, sowie zur unterstützenden symptomatischen Behandlung bei Zahnfleischentzündungen können ebenfalls zu starken Verfärbungen, Aufquellen bzw. Zerstören der Kunststoffe führen und sind unbedingt zu vermeiden (z. B. PYRALVEX®). Verfärbungen können auch eintreten bei Wechselwirkungen von Zahnfüllungsmaterialien bzw. Zahnersatz (Amalgam, Chrom-Cobalt-Molybdän, edelmetallreduzierte Legierungen). Dampfstrahler, Ultraschallgeräte, Prothesenreiniger und Reinigungsverfahren, die über 45°C hinausgehen, sind zu vermeiden.
- Sicherheitshinweise:** Bei der Verarbeitung von DURASOFT® pd darf die Maximaltemperatur von 175°C nicht überschritten werden. Im Display der SCHEU-DENTAL Tiefziehgeräte wird die Strahlertemperatur angezeigt; die tatsächliche Folientemperatur ist jedoch geringer und zeitabhängig.
- Das komplette Folienprogramm finden Sie unter: [www.scheu-dental.com/tiefziehfolien](http://www.scheu-dental.com/tiefziehfolien).

CE 0044

