

## SilaPress Kuvette G

Die SilaPress Kuvette G ist eine Gießkuvette für den kostengünstigen Dubliergel einsetz bei Prothesen-Fertigstellungen.

Notwendige Komponenten:

- Kuvette G
- Marmogel
- Isolierung Marmosep K
- SilaPress Bonding
- SilaPress /Vario Gießkunststoff
- Drucktopf

- 1) Die Wachmodellation wird wie gewohnt erstellt. Eine zirkuläre Markierung bis zur Hälfte des Funktionsrandes anbringen. Die Aufstellung wird nun bis zur Makierung angeschwemmt. Der unbedeckte Funktionsrand dient beim Reponieren der Modelle als Stopp. Modell mindestens 10 min in klarem Wasser wässern, anschließend Modellation und Modell trocknen und auf der Bodenplatte mittig fixieren.

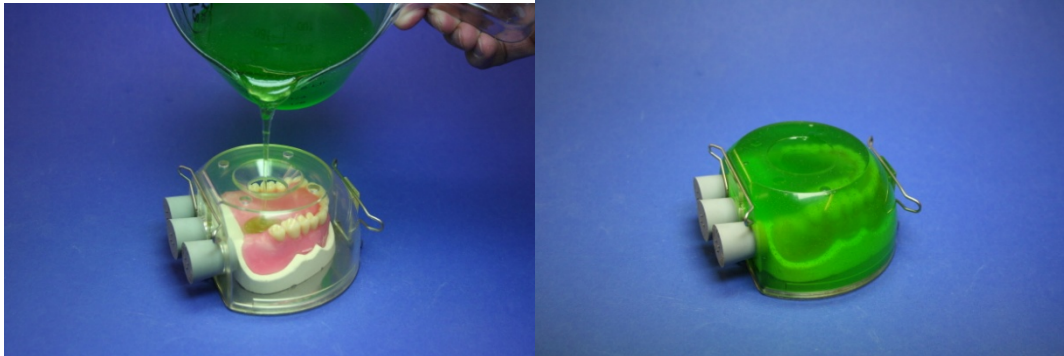


- 2) Das Kuvetten-Oberteil wird nun auf die Kuvette aufgesetzt und mit den Spannbügeln fest verschlossen. Wichtig: Richtigen Sitz kontrollieren.



- 3) Marmogel (REF 200440) zerkleinern und in einem geeigneten Gerät bei 95 °C aufschmelzen. Die Bereitschaftstemperatur beträgt 45-48 °C. Bei Verwendung einer Mikrowelle ist die Temperatur von 95 °C erreicht, wenn das Gel im Gefäß aufschäumt.

- 4) Das Gel in einem gleichmäßigen, dünnen Strahl in die Kuvette einlaufen lassen bis es aus den Deckelbohrungen hervortritt. Anschließend die Kuvette bis zur Hälfte in kaltes Wasser stellen, dadurch wird eine gezielte Erstarrung zur Modellation erreicht.



- 5) Nach dem Aushärten des Dubliergels (45-60 min) wird die Bodenplatte gelöst und das Modell aus der Dublierung entformt.



- 6) In die Dublierung werden im dorsalen Bereich drei Gusskanäle gestochen.



- 7) Jetzt werden die Zähne von Wachs befreit. Wie gewohnt angeraut, Retentionen angebracht und in die Dublierform reponiert. Durch Benetzung mit SilaPress Bonding (REF 253501) wird der Verbund zwischen Zähnen und Prothesenkunststoff verstärkt.
- 8) Gipsmodell von Wachs befreien und in warmen Wasser ca. 10 min wässern, anschließend die Oberfläche trocknen und mit Marmosep K (REF 200731) isolieren.
- 9) Anschließend wird das Modell in die Dublierform reponiert und die Kuvette erneut verschlossen.



- 10) Kunststoff nach Herstellerangaben anrühren. In einem dünnen Strahl wird die Kuvette durch den mittleren Kanal befüllt bis an den anderen Kanälen der Kunststoff austritt. Die Kuvette wird anschließend bei 45 °C Wassertemperatur ca. 25 min lang bei 2,5 bar in einen Drucktopf gestellt.



**Wichtig: Die mit Kunststoff befüllten Trichter sollten nicht unter Wasser gesetzt werden, wenn der Kunststoff noch flüssig ist.**

- 11) Nach der Polymerisation wird die Bodenplatte gelöst und das Modell entformt. Nun kann die Prothese vom Modell abgehoben und wie gewohnt ausgearbeitet werden.