

- 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 wurde zellbiologisch geprüft und freigegeben. Wie viele hochwertige Thermoplaste, insbesondere aus der Gruppe der Copolyester, reagiert DURASOFT® pd hygroskopisch, d.h. es nimmt Luftfeuchtigkeit auf, so dass es beim Beheizen im Tiefziehergerät zur Bläschenbildung kommen kann, wenn es nicht vorgetrocknet wurde. Daher sind alle DURASOFT® pd Stärken zum sofortigen Gebrauch bereits vorgetrocknet und einzeln vakuumverpackt. Bitte beachten Sie dazu die Sicherheitshinweise unten.
- Indikation:** Dank der weichen flexiblen Seite, die das Eingliedern und Tragen der Schiene für den Patienten besonders angenehm macht, eignet sich DURASOFT® pd hervorragend für alle Indikationen im Bereich der Schienen- und Schnarchtherapie. Im kieferorthopädischen Einsatz sind durch das weiche TPU sogar geringe Einzelzahnbewegungen möglich, so dass auch Set-up-Schienen hergestellt werden können.
- Unverträglichkeiten:** Bei bekannter Unverträglichkeit gegen PETG, TPU sowie gegen MMA (bei aufgebauten Schienen) sollte das Produkt nicht verwendet werden.
- Kontraindikation:** Bei der Herstellung von CMD-Schienen kann, je nach Behandlungskonzept, ein Schienenmaterial mit Weichteil kontraindiziert sein.
- Modell isolieren:** Für optimale Transparenz und eine ästhetisch und hygienisch 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 170 °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.
- 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.
- Reinigung/Pflege:** Individuelles Mundmilieu, mangelnde Hygiene, stark aromatische Genuss- und Lebensmittel oder Getränke (Nikotin, Kaffee, Tee, Cola u. ä.) sowie Medikamenteneinnahme können zu geschmacklichen und geruchlichen Beeinträchtigungen führen. Bitte weisen Sie deshalb Ihre Patienten auf sorgfältige Pflege der Schiene hin. 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. Bei allen Veränderungen Ihrer Schiene kontaktieren Sie bitte sofort Ihren behandelnden Arzt.
- Sicherheitshinweise:** Bitte achten Sie darauf, nur äußerlich unbeschädigte und dicht verschlossene Barrierebeutel zu öffnen. Die Folien müssen nach Öffnen des Barrierebeutels innerhalb von 15 Minuten verarbeitet werden, um die Bildung von Bläschen bei der Aufnahme von Luftfeuchtigkeit zu vermeiden. Bei der Verarbeitung von DURASOFT® pd darf die Maximaltemperatur von 200°C nicht überschritten werden. Im Display der SCHEU-DENTAL Tiefziehergeräte wird die Strahltemperatur angezeigt; die tatsächliche Folientemperatur ist jedoch geringer und zeitabhängig. Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle und unterliegen der Verantwortung des Anwenders.

Lieferprogramm:

DURASOFT® pd	125 mm Ø
1,2 mm (hard/soft 0,7 mm/0,5 mm)	REF 3342
1,8 mm (hard/soft 0,9 mm/0,9 mm)	REF 3388
2,5 mm (hard/soft 1,6 mm/0,9 mm)	REF 3387
3,0 mm (hard/soft 2,1 mm/0,9 mm)	REF 3341
4,0 mm (hard/soft 3,1 mm/0,9 mm)	REF 3345

DURASOFT® pd	120 mm Ø
1,8 mm (hard/soft 0,9 mm/0,9 mm)	REF 0714
2,5 mm (hard/soft 1,6 mm/0,9 mm)	REF 0717
1,2 mm (hard/soft 0,7 mm/0,5 mm)	REF 0765

DURASOFT® blue pd	125 mm Ø
1,8 mm (hard/soft 0,9 mm/0,9 mm)	REF 3347
2,5 mm (hard/soft 1,6 mm/0,9 mm)	REF 3348

DURASOFT® seal	125 mm Ø
0,1 mm (clear)	REF 3338
0,1 mm (blue)	REF 3339
0,1 mm (magenta)	REF 3337

CE 0044

