



Gebrauchsanweisung für DURASPLINT[®] LC

Der transparente lichthärtende
Kunststoff speziell für den Aufbau
von DURAN[®] Schienen.

Instruction for use of DURASPLINT[®] LC

The transparent light-curing resin
specifically designed to adjust
DURAN[®] splints.

Empfohlene Material-Liste Recommended Material List

DURASPLINT® LC Kit	#3261
CLEAR-BLOKKER®	#5261
LC-Primer	#3263
LC-Isolierung / LC Insulation	#3266
LC-Fräse A / LC Bur A	#3267
LC-Fräse B / LC Bur B	#3268
LC-Fräse C / LC Bur C	#3265
SD-Polierpaste A / SD Polishing Paste A	#3710
SD-Polierpaste B / SD Polishing Paste B	#3711
SD-Polierbürste / SD Polishing Brush	#3712
SD-Filzrad / SD Felt Wheel	#3713
SD-Hochglanzschwabbel / SD High-Gloss Polishing Mop	#3714
Parallelometer	#5362
LC-6 Light Oven 230 V	#5610
LC-6 Light Oven 115 V	#5620
DURAN® 1,5 mm	#3417
DURAN® 2,0 mm	#3419
ISOFOLAN®	#3207
BLUE-BLOKKER®	#5276
SIL-KITT rot / SIL-KITT red	#3442
SIL-KITT transparent	#3443
HM-Schneidfräser / HM Carbide Cutter	#3369
Diamant-Trennscheibe (alternativ) / Diamond separating disc (optional)	#5288
POLYFIX	#3371
Finierset / Finishing Set	#3378
DIMO® braun, grob / DIMO® brown, coarse	#3382
CETRON® Pflege Set / CETRON® Care Set	#3236 / #3239

Zur Herstellung adjustierter Aufbissschienen aus DURAN® empfehlen wir die oben angegebenen Materialien. Sie erleichtern Ihnen Aufbau, Bearbeitung und Politur des Materials und führen zu einem komfortableren Herstellungsprozess.

We recommend the above mentioned items for the fabrication of adjusted occlusal splints made of DURAN® to facilitate your work and to ensure a user-friendly production process.



Hinweise zur Arbeitssicherheit

Der Hautkontakt mit unausgehärtetem Material sollte vermieden werden. Während der Verarbeitung Handschuhe tragen. Bei der Ausarbeitung entsprechende Schutzkleidung tragen (Kittel/Schutzbrille/Mundschutz). Absauganlage einschalten.

Hinweis zur Lichtpolymerisation

Zur Polymerisation wird eine Wellenlänge zwischen 350 nm und 450 nm benötigt. Der LC-6 Light Oven bietet diesen Spektralbereich.

Instructions regarding work safety

Avoid skin contact with uncured resins. Make sure to wear gloves during processing. Wear protective clothing (smock, protective goggles, safety mask). Switch on suction unit.

Instructions regarding light polymerisation

Light polymerisation requires a wavelength between 350 nm and 450 nm. The LC-6 Light Oven offers this spectral range.

Verarbeitung / Processing

1



Die Modelle müssen plan getrimmt sein. Modelle im Mittelwertartikulator nach Vorgabe des Arztes einartikulieren (mittels empfohlenem Registrat). Sie können auch die alternativen Magnetsysteme benutzen.

Use flat trimmed models. Mount models in an articulator following the dentist's instructions and using the recommended bite registration. Optionally, you can use magnetic systems.

2



Modell unter Beachtung der Einschubrichtung mit dem Parallelometer vermessen und den prothetischen Äquator anzeichnen.

Measure the model using the parallelometer taking into account the direction of insertion and mark the prosthetic equator.

3



Anschließend die Schienenausdehnung im leicht untersichgehenden Bereich rot anzeichnen.

Mark splint extension in the area of slight undercuts in red.

4



Um das Abheben der fertigen Schiene zu erleichtern, können stark untersichgehende Bereiche mit BLUE-BLOKKER® oder SIL-KITT ausgeblockt werden.

We recommend blocking out strong undercuts, like space closures, using BLUE-BLOKKER® or SIL-KITT.

Dies gilt z. B. auch für Schaltlücken und Brückenglieder.

The same applies for interdental spaces and bridge elements.

5



Zunächst eine ISO-FOLAN® Folie und anschließend eine DURAN® 1,5 mm oder 2,0 mm Folie vorschriftsmäßig über das Modell tiefziehen. Empfehlenswert ist die Verwendung einer Granulatabdeckung.

Pressurise an ISO-FOLAN® foil first before thermoforming DURAN® 1.5 mm or 2.0 mm according to the instructions.

We recommend using the pellet cover.

Wichtig: Als Unterbau des lighthärtenden Materials muss immer eine DURAN® Folie verwendet werden.

Important: It is essential to use DURAN® as basis for the light-curing material.

6



Die tiefgezogene DURAN® Folie grob mit dem HM-Schneidfräser oder der Diamant-Trennscheibe reduzieren.

Reduce the pressure-moulded DURAN® roughly by means of the HM carbide bur or the diamond separating disc.

Hinweis: Um die optimale Passung zu gewährleisten, darf die Schiene erst nach der Licht-Polymerisation des DURASPLINT® LC Materials und Kürzung abgehoben werden.

Hint: For optimum fit remove splint only after light-polymerisation of DURASPLINT® LC and after reducing the splint.

7



Mithilfe von Aluminiumoxid (Al_2O_3) die Folienoberfläche im Bereich der kompletten Schienenausdehnung sandstrahlen oder mit einer DIMO® (braun grob) anrauen.

The material surface in the complete splint extension should be sandblasted using aluminium oxide (Al_2O_3) or roughened with a DIMO® wheel (brown, coarse).

8



Den angerauten Bereich mit medizinischem Ethanol entfetten, um einen guten Verbund sicherzustellen. Den Bereich der Schienenausdehnung einmalig dünn mit LC-Primer benetzen und für 5 Minuten im LC-6 Light Oven lichthärten.

Take off grease residues from roughened area with ethyl alcohol to guarantee a good compound. Apply one thin layer of LC-Primer on the complete splint extension and proceed with curing for 5 minutes in LC-6 Light Oven.

9



Mit einem Pinsel die LC-Isolierung auf das Gegenkiefermodell auftragen. Dies verhindert Anhaftungen des DURASPLINT® LC Materials.

Apply LC Insulation to the antagonist model with a brush, to prevent DURASPLINT® LC material from sticking to the model.

10



Einen Riegel der DURASPLINT® LC Tafel abtrennen und auf der tiefgezogenen Schiene adaptieren. Zusätzlich kann auch CLEAR-BLOKKER® im Übergangsbereich als Modellierhilfe mit aufgebracht werden.

Adapt one bar of the DURASPLINT® material on the pressure moulded splint. Additionally, CLEAR-BLOKKER® can be applied as modelling aid to reach a smooth result.

Wichtig: Meiden Sie Hautkontakt mit nicht ausgehärtetem Material. Tragen Sie während der Verarbeitung Handschuhe!

Important: Avoid skin contact with uncured material. Wear gloves while processing!

11



Die Fingerkuppen zum Modellieren mit LC-Isolierung benetzen und das Material in die gewünschte Form bringen.

For easier modelling moisten your fingertips with LC Insulation. Now you can model the material to the desired shape.

Hinweis: Wir empfehlen, das Material in einer dünnen Schicht bis leicht über die Schienenausdehnung hinweg zu modellieren, um Übergänge von DURASPLINT® LC und der DURAN® Folie zu vermeiden.

Hint: We recommend applying a thin layer of the material, slightly exceeding the splint extension, in order to avoid visible material transitions between DURASPLINT® LC and DURAN®.

12



Bewegungsmuster und Impressionen mit Hilfe des Artikulators einbringen. Die Bewegungen nur einmalig in die jeweilige Richtung ausführen und bei geöffnetem Artikulator zurückführen.

Insert movement patterns and impressions using the articulator. Movements should be made only once in the corresponding direction before returning to the centric position with the articulator being open.

Hinweis: Mehrfachbewegungen oder das Rückführen mit geschlossenem Artikulator könnten wegen des leicht anhaftenden Materials zu Verzug führen.

Hint: Repeated movements or return movements with the articulator being closed might cause distortion due to the slightly sticky material.

13



Das Modell mit der modellierten Schiene aus dem Artikulator nehmen und mittig im LC-6 Light Oven positionieren.

Anschließend das Material 2 mal für 10 Minuten lichthärten. Wir empfehlen kurze Abkühlphasen mit weit geöffneter Schublade des LC-6 Light Ovens, sofern mehrere Schienen nacheinander polymerisiert werden.

Remove the model with the pressure moulded splint from articulator and place it centrally in the LC-6 Light Oven. Then cure the material 2 times for 10 minutes. If the LC-6 Light Oven is used for a serial workflow, please make sure to cool down the LC-6 Light Oven after each polymerisation period by opening the drawer.

14



Im Anschluss an die Lichtpolymerisation wird die Schiene auf dem Arbeitsmodell verbleibend bearbeitet.

Die leicht klebrige Inhibitionsschicht kann mit medizinischem Ethanol (Isopropanol) entfernt werden.

After light-curing you can finish the splint still being on the working model.

The slightly sticky inhibition layer can be removed by using isopropyl alcohol.

15



Zur Ausarbeitung eignen sich die LC-Fräsen A, B oder C.

For initial finishing we recommend using LC Burs A, B or C

16



Nach dem therapeutisch notwendigen Einschleifen der Gleitflächen und Höcker folgt die Endbearbeitung der Schiene.

After grinding in sliding surfaces and teeth cusps according to the therapeutic instructions you can proceed with finishing the splint.

17



Die Folie sorgsam mit dem HM-Schneidfräser oder der Diamant-Trennscheibe reduzieren. Vermeiden Sie den Kontakt zwischen Schneidfräser und Modell.

Reduce material up to the splint extension carefully by means of the HM Carbide Cutter or the diamond separating disc. Avoid any contact between carbide cutter and model.

18



Die Schiene vorsichtig gleichzeitig beidseitig vom Modell abheben.

Hinweis: Ein einseitiges Abheben kann zu Sprüngen im Schienenmaterial führen.

Remove splint carefully from the model, taking it off simultaneously from both sides.

Hint: This is essential to avoid cracks that might occur if the splint is removed from one side only.

19



Die Interdentalräume der Schiene werden mit einer angefasten/zuggerichteten POLYFIX Scheibe ausgearbeitet.

Zur weiteren Ausarbeitung eignen sich die LC-Fräsen A, B und C.

A chamfered POLYFIX disc is best suited for interdental finishing of the splint.

For further finishing we recommend using the LC burs A, B and C.

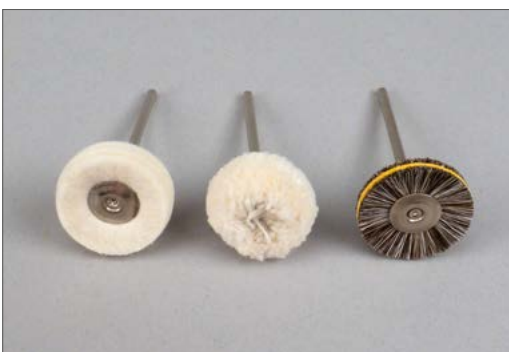
20



Zum Glätten der Oberfläche des Randbereichs empfiehlt sich die DIMO® (braun grob) Ausarbeitungsscheibe oder ggf. Sandpapier (beides nicht im DURASPLINT® LC Kit enthalten).

We recommend using the DIMO® disc coarse to smooth the surfaces of the rims or optionally sandpaper (both items are not included in the DURASPLINT® LC kit).

21



Zur Politur eignen sich die SD-Polierbürste, das SD-Filzrad und der SD-Hochglanzschwabbel in Kombination mit den SD-Polierpasten A und B.

The SD Polishing Brush, SD-Felt Wheel and SD-High-Gloss Polishing Mop are best suited for polishing in combination with SD-Polishing Paste A and B.

22



Fertig polierte Aufbissschiene mit DURASPLINT® LC als Aufbau auf einer DURAN® Folie.

Hinweis: Okklusal sollte nicht poliert werden, um die adjustierten Oberflächen der Schiene in ihrer Funktion vollständig zu erhalten.

Polished DURAN® splint with DURASPLINT® LC build-up on DURAN®.

Hint: We do not recommend occlusal polishing, in order to maintain the full functionality of the adjusted splint surfaces.

Ergänzungen mit CLEAR-BLOKKER®/ Completion with CLEAR-BLOKKER®



Sollten Ergänzungen oder Korrekturen notwendig sein, können diese mit CLEAR-BLOKKER® mit einer Schichtstärke von 1-2 mm vorgenommen werden. Dazu sollte die Inhibitionsschicht auf dem Objekt verbleiben. Wenn diese bereits entfernt wurde, kann zum Haftverbund der LC-Primer an der betreffenden Stelle aufgetragen und 5 Minuten gehärtet werden. Anschließend wird CLEAR-BLOKKER® direkt aus der Schiebespritze mittels zuvor aufgesetzter Applikationskanüle aufgetragen. Anschließend für 10 Minuten lichthärten z. B. im LC-6 Light Oven.

You can use CLEAR-BLOKKER® in a layer of 1-2 mm for any kind of completions or corrections. Make sure the inhibition layer stays on the object. If this layer has already been removed, apply LC-Primer to the corresponding area and cure for 5 minutes. Then apply CLEAR-BLOKKER® directly from the syringe using an application cannula. Proceed with light-curing for 10 minutes, e. g. in the LC-6 Light Oven.

Zusätzliche Informationen:

DURASPLINT® LC und CLEAR-BLOKKER® sind MMA frei (nur der LC-Primer enthält Methylmethacrylat). Keine Lichthärtegeräte verwenden, die eine zu starke Hitzeentwicklung haben.

Additional information:

DURASPLINT® LC and CLEAR-BLOKKER® do not contain methyl methacrylate monomer (only the LC-Primer contains methyl methacrylate monomer). Please use only light curing ovens that do not develop high temperature levels during operation (we recommend the LC-6 Light Oven).



Zur Pflege und Reinigung empfehlen wir das CETRON® Pflege Set.

The CETRON® Care Set is the best choice for daily cleansing and care.

CE



DE/GB 500/11/18 G REF PM0094.01

