

- Beschreibung:** DURAN® ist ein klar-transparentes, zähes und abrasionsfestes PET-G Tiefziehmaterial mit hervorragenden Eigenschaften in Bezug auf Bruchfestigkeit, Elastizität und Formstabilität. Es entstammt der Familie der Polyester Kunststoffe, die äußerst geringe Wasseraufnahme und höchste Biokompatibilität kombinieren (Vortrocknen des Materials entfällt). Das Material wurde auf seine biologische Unbedenklichkeit geprüft und freigegeben.
- Indikation:** DURAN® eignet sich aufgrund der Materialeigenschaften hervorragend für alle Indikationen der prothetischen und kieferorthopädischen Schienentherapie wie z.B. Miniplastschienen, Knirscherschienen, Aufbisschienen, CMD-Schienen, Retentionsschienen sowie Essix®-Retainer und Gaumennahterweiterungen.
- Kontraindikation:** Nicht für den partiellen Aufbau mit lichthärtenden Kunststoffen geeignet, da es in den Übergangsbereichen durch Primer zu einer Materialschwächung und damit zu einer erhöhten Bruchgefahr kommen kann.
- Unverträglichkeit:** Bei bekannter Unverträglichkeit von Polyethylenterephthalat oder Acetaldehyd sollte das Produkt nicht verwendet werden.
- Modell vorbereiten:** Für optimale Transparenz und eine ästhetisch glatte, leicht zu reinigende Innenseite der Schiene sollte das Modell vor dem eigentlichen Tiefziehvorgang mit DURAN® mit ISOFOLAN®-Folie (REF 3207) isoliert werden. Die ISOFOLAN®-Folie wird im Bereich der Schienenausdehnung beschnitten und interdental/okklusal mit Sonde oder Skalpell perforiert.
- Tiefziehen:** Vollmodelle sollten grundsätzlich im Granulat und Zahnkränze auf der Modellstützplatte tiefgezogen werden. DURAN® benötigt extrem kurze Heizzeiten, die Sie den Verpackungsetiketten und dem Foliendruck entnehmen können. Die Ausgangsstärke der Folien reduziert sich je nach Modellgröße.
- Ausarbeiten:** In Stärken bis 1,0 mm kann DURAN® problemlos mit der SD-Folienschere A (REF 3460) ausgearbeitet werden. Für Stärken ab 1,0 mm ist das Finier-Set (REF 3378) bestens geeignet. Endbearbeitung und Politur erfolgen mit den DIMO® / DIMO® PRO Scheiben (REF 3380-3384/3376). Verbund und Aufbau mit Autopolymerisaten (z.B. DURASPLINT®) ist ohne Probleme möglich. Ein Anrauen der Schiene ist nicht notwendig. Bei den meisten K+B bzw. Provisoriums Materialien – insbesondere BIS-Acrylate – ist ein Haftvermittler zu verwenden.
- Reinigung/Pflege:** Für die tägliche Reinigung und Pflege sind Produkte aus dem CETRON® Programm die beste Wahl. Auf alkoholhaltige Reinigungsmittel, Mittel auf pflanzlicher Basis (z.B. Pyralvex®) sowie auf heißes Wasser oder Dampfstrahler sollte verzichtet werden.
- Hinweis:** Heizzeiten unter 20 Sek. sind in BIOSTAR® Geräten nicht codierbar. Die Eingabe der Heizzeit muss hier manuell über die Taste mit dem „Uhrsymbol“ erfolgen.
- Sicherheitshinweis:** **Bei 3D-gedruckten Modellen ist die Verwendung einer unperforierten Schutzfolie zwingend notwendig.**

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 Benutzers.

Lieferprogramm:

DURAN®	125 mm Ø	125 x 125 mm □	120 mm Ø
0,4 mm	REF 3470	---	---
0,5 mm	REF 3411	REF 3410	REF 0701
0,625 mm	REF 3409	---	REF 0707
0,75 mm	REF 3413	REF 3412	REF 0702
1,0 mm	REF 3415	REF 3414	REF 0703
1,5 mm	REF 3417	REF 3416	REF 0704
2,0 mm	REF 3419	---	REF 0705
3,0 mm	REF 3421	---	REF 0706

