

PERform / Inkotherm 85

CE 0297

Giesskunststoff für Totalprothesen

Farbstabiles Methylmethacrylat -cadmiumfrei-
Typ II Klasse 1 gem. ISO 1567,
gem. Medizinproduktegesetz Kl. IIa CE

Gebrauchsinformation Bitte sorgfältig lesen!

Spezialkunststoff für das Perform Inkovac-Giess-System

Indikation:

1. Zur Herstellung von Kunststoff-Totalprothesen und Kunststoff-Teilprothesen im Perform-Inkovac Druck/Vakuum-Polymerisationsverfahren (auch für Perform Kompensationstechnik)
2. Zur Komplettierung von Modellgussprothesen, zur Unterfütterung ohne Pressverfahren, für Basisergänzungen und Reparaturen.

Material:

Kunststoff-Warmpolymerisat (Autopolymerisat) auf Methylmethacrylatbasis in Form von Pulver und Flüssigkeit. Farbstabil und extrem niedriger Restmonomergehalt durch ein Katalysatorsystem ohne tertiäre Amine. -cadmiumfrei-

Eigenschaften:

Einfachste Verarbeitung, gute Fließfähigkeit, extrem lange plastisch modellierfähige Phase und hohe Farbbrillanz. Verzögerter Polymerisationsbeginn.

Der Kunststoff ist farbstabil und rationell zu verarbeiten. Seine hohen mechanischen Werte sowie der geringe Restmonomergehalt entsprechen den Werten eines guten Heisspolymerisates. Die Farbgebung ist natürlich, die Aushärtung erfolgt sicher und schnell.

Technische Daten:

Physik. Werte nach DIN 13907:

Biegefestigkeit: 70-75N/mm²
Biegemodul: 2200-2300N/mm²

Perform Inkovac
Druck/Vakuum-Polymerisation im Giessverfahren.
(Vorbereitung der Kuvette siehe Arbeitsanleitung)

Vorbereitung:

Die Modelle müssen vor der Dublierung der Wachsmodellation mit dem Perform Hydrokolloid gut gewässert (Verwendung von Perform Trennmittel DM-SM1 empfohlen) sein, damit der Gips gut gesättigt ist und während der Dublierung keine Luft aus dem Gips in die Dubliermasse aufsteigt, Blasen entstehen und sich die Dublierung leichter abheben lässt.

Isolierung:

Die Hedent Alginatisolierung (DM-SM2) sollte immer auf ein noch warmes Modell aufgetragen werden. Nach zweimaligem Auftragen unter Vakuum sollte die Oberfläche des Modells glatt (Fingerprobe) sein und keine porösen Stellen aufweisen.

Mischungsverhältnis:

Der Kunststoff im Mischungsverhältnis 10 : 6 Gewichtsteile Pulver und Flüssigkeit blasenfrei anrühren. Zur richtigen Dosierung empfehlen wir die Verwendung der Hedent Dosierbecher für Pulver und Flüssigkeit. **Beachten:** Das Pulver kann zur Verlängerung der Giessphase im Kühlschrank aufbewahrt werden!

Anmischen:

Entsprechende Flüssigkeitsmenge in das Anmischgefäss geben und das Pulver zügig unterrühren. Das Anrühren kann auf einem kleinen Rüttler erfolgen, um Luftblasen zu verhindern.

Verarbeitungszeiten:

Die Giessphase wird durch Kühlung des Pulvers im Kühlschrank verlängert. Den so angerührten Kunststoff bei eingeschaltetem Vakuum sofort zügig in die mit dem Eingiesstrichter versehene Eingießöffnung der Kuvette füllen, bis der Kunststoff in der Entlüftungsöffnung ansteigt. Anschliessend wird das Vakuum an der Perform-Inkovac-Vakuum-Kontrolleinheit abgestellt, die Kuvette von der Kuvettenaufnahme abgehoben und in das Perform Inkovac-Druck-Vakuum-Polymerisationsgerät eingesetzt.

Polymerisation:

Die Polymerisation erfolgt im Perform PPA 6 Polymerisationsgerät 45 Minuten.

Hier wirkt bei einer Wassertemperatur von 45°C ein Druck von 5 – 6 bar auf die Prothesenbasis, verdichtet den Kunststoff und drückt ihn auf das Modell. Gleichzeitig sorgt das Vakuum im Kuvettenunterteil für gutes Anliegen des Kunststoffes an der Basis. Dadurch ist die Erstellung einer spaltfrei passenden und spannungsarm auspolymerisierten Prothesenbasis gewährleistet.

Kompensationstechnik:

Um die Schrumpfung des Kunststoffes während der Polymerisation zu kompensieren, kann im Zentrum der Vakuum-Kuvette zusätzlich ein Kunststoff-Reservoir angebracht werden. Der Kunststoff im Reservoir bleibt dort während der Polymerisation länger fließfähig, wenn der Eingiesstrichter ausreichend gekühlt wird. So wird die Polymerisations-schrumpfung durch Nachfließen des Kunststoffes aus dem Reservoir kompensiert. Die Prothese polymerisiert aufgrund der Schrumpfungskompensation spannungsarm aus. Damit ist die Erstellung einer passgenauen und spannungsarmen Prothesenbasis, bei gleichzeitiger perfekter Reproduktion der Okklusion möglich (s. detaillierte Beschreibung Perform-Inkovac-System Arbeitsanleitung).

Verwendung bei Reparaturen, Unterfütterungen und Fertigstellung von Modellguss-Prothesen

Der Kunststoff wird wie normales Autopolymerisat verarbeitet.

Vorbereitung:

Bei Modellguss-Prothesen werden die in Wachs aufgestellten Zähne durch einen Gips- oder Silikon-guss fixiert. Die Vorgüsse, das Modellgussgerüst und die Zähne werden sorgfältig durch Abbrühen von den Wachsresten gereinigt. Das Gipsmodell und die Gipsvorgüsse müssen gut gewässert werden, damit während der Druck-Polymerisation kein Monomer von der Gipsoberfläche aufgenommen werden kann.

Isolierung:

Modell- und Gipsvorgüsse werden mit Hedent Algistisolierung (DM-SM2) oder Spezialseparator (DR-S1) isoliert. Bei Verwendung von Spezialseparator immer auf ein warmes, aber trockenes Modell auftragen und gut trocknen lassen. Die Trockenzeit kann durch Erwärmen mit einem Fön verkürzt werden (ca. 20 Min.).

Mischungsverhältnis:

Kunststoff im Mischungsverhältnis 10g Pulver : 6 ml Flüssigkeit blasenfrei anrühren. Es kann auch frei dosiert werden.

Beachten:

Anmischen: Entsprechende Flüssigkeitsmenge in das Anmischgefäss geben und das Pulver zügig unterrühren.

Verarbeitungszeiten:

Anquellzeit: 30 Sekunden; Giessphase bis zur 3. Minute, danach standfest; plastisch modellierfähige Phase verlängert bis zur 20. Minute.

Der angemischte Kunststoff wird während der Giessphase in die Vorgüsse eingefüllt. Mit Beginn der plastischen Phase ist der Kunststoff standfest, fließt nicht mehr aus dem Vorguss heraus und ist modellierbar.

Polymerisation:

Die Polymerisation kann auch sofort nach der Giessphase im Perform PPA 6 Polymerisationsgerät bei 5 - 6 bar oder im Drucktopf bei mind. 2bar durchgeführt werden.

15 Minuten bei 2 - 6 bar und einer Wassertemperatur von 55 °C oder 30 Minuten bei 2 - 6 bar und einer Wassertemperatur von 45 °C.

Die Zeitangaben basieren auf einer Material- und Raumtemperatur von 23 °C. Höhere Temperaturen verkürzen und niedrigere Temperaturen verlängern die angegebenen Verarbeitungszeiten. Der Kunststoff hat eine extrem gute modellierfähige Phase.

Technische Produktbeschreibung:

Kunststoffautopolymerisat auf Methylmethacrylatbasis;

Pulver und Flüssigkeit: farbstabil, cadmiumfrei.
Bruchfestigkeit nach DIN 13 907 70-75 N/mm²
E-Modul nach DIN 13 907 2100 N/mm²
Restmonomer (Gaschromatografisch) nach 24 Stunden 2-3%
Restmonomer (Gaschromatografisch) nach 7 Tagen unter 1%

Mischungsverhältnis:

10 Teile Pulver (gekühlt) / 6 Teile Flüssigkeit (Perform Inkovac-Technik)
10 Teile Pulver / 6 Teile Flüssigkeit (Reparaturen und Fertigstellungen).

Liefermengen:

Pulver: 500g / 1000g / 5000g
Farben: rosa / rosa geädert / hellrosa,
rosa opak / farblos
Flüssigkeit: 500ml / 1000 ml

Wichtig

Es darf nur Original Hedent Inkotherm 85 Pulver und Flüssigkeit verwendet werden. Bei von dieser Anleitung abweichender Handhabung bei der Verarbeitung, können durch nicht ausreichende Polymerisation Hautirritationen und Geschmacksempfindungen beim Patienten auftreten. Die mechanischen Werte können evtl. nicht erreicht werden. Zur Rückverfolgbarkeit gem. Medizinproduktegesetz, müssen die LOT Nummern der verarbeiteten Produkte notiert und eindeutig dem Endprodukt zugeordnet werden können.

Aufbewahrungs und Sicherheitshinweise

Flüssigkeit leicht entzündlich. Gesundheitsschädlich beim Einatmen, Verschlucken und Berühren mit der Haut. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Sensibilisierung durch Kontakt möglich. Behälter an einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Von Zündquellen fernhalten - nicht Rauchen. Flasche stets gut verschliessen und für Kinder unzugänglich aufbewahren. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Komplett entleerte Behälter können dem örtlichen Wertstoffkreislauf zugeführt werden. Restmengen sind unter Beachtung der Sondermüllvorschriften als Sondermüll zu entsorgen.

Hedent GmbH,

Obere Zeil 6-8

D - 61440 Oberursel, Germany

Telefon: +49 (0) 6171 52036

Fax: +49 (0) 6171 52090

Email: info@hedent.de

performd.odt Stand 16.02.2021

PERform / Inkotherm 85 CE 0297
INKOVAC-SYSTEM
Acrylic Resin

Perform resin, is a liquid resin especially made for the PERform InkoVac-System. It is stable in colour and cadmium free. Mixing proportion: 10 parts powder 5,5 parts liquid (use special measuring cups). Pressure polymerisation 30 minutes, 3-6 bar in 45 °C temperate warm water. For model casts dentures, rebases and repairs. Mixing proportion: 10 parts powder, 10 parts liquid, pressure polymerisation 15 minutes. 2-6 bar in 55 °C warm water. Perform is very economical because of its individual use. Auto-curing resin for dentures in the PERform - INKOVAC - System and the model casting technique, long handling time.

Technical dates: DIN 13907

Fracture strength: 70-75 N/mm²
Modules of rupture: 2100-2200 N/mm²
Typ II Klasse 1 gem. ISO 1567,
gem. Medical device Class. IIa CE
Residual monomer 24 hours 2-3%,
after 7 days below 1%

For Use in the PERform-InkoVac-System read the separate instruction manual of the system .

Perform System

Prepare the Perform flask for pouring as instructed in the Perform-InkoVac-System. Remove the wax up from the model by using hot water and insulate the warm model with Perform separating medium for acrylic by using vacuum.
Mix the Perform resin in the ratio 10 : 5.5 of powder and liquid (use Perform measuring cups), avoiding the formation of bubbles. The large marks on the measuring cups indicate the respective amounts required for a prosthesis of average size.

Note: The powder should be stored in a refrigerator. Mixing can be effected on a small vibrator, when air bubbles will rise. The mixed plastic material should be poured quickly into the sprue, via the funnel, until the plastic rises in the second opening. meanwhile the pouring of resin , the flask must be installed on the flask connector by using vacuum. After approximately 2 - 3 minutes, the vacuum is released, and the and the flask can be removed from the flask connector.

The vacuum membrane is checked to see whether

the vacuum in the flask is maintained. Place the flask into the polymerisation unit that the flask is totally covered with water. The funnel have to be out of the water level. Fill the pouring funnels with cold water or ice (use perform icecube former) that the pouring channel will be cooled (delay of polymerisation to compensate the shrinkage). Close the polymerisation unit and polymerise for 30 minutes with 45 °C and 5.5 bar pressure.

Model casting prosthesis, repairs and relinings use the material as follow.

Indication:

For completion of model casting prosthesis, for relinings, borders and repairs of dentures.
Material: Cold polymerising material based on methylmethacrylate. Available powder and liquid. Colour stability due to a catalyst system, without tertiary amines.

Characteristics:

Easy processing, extremely long plastic and pouring phase for modelling and at room temperature delayed start of polymerising. Perform can be applied economically. The high mechanical properties correspond to those of a good hot polymerising material. Natural shading, safe and quick curing.

Preparation:

For model casting dentures fix the teeth, which are standing in wax, by a plaster or silicone precast. The precasts, be carefully cleaned by scalding off the wax remainders. The plaster model must be well watered, so that during pressure polymerising in the Hedent PPA, no air is being pressed from the plaster into the resin which would form bubbles.

Isolating: Apply a thin layer of Inkolant-Alginate-Insulation to the model and plaster precasts.

Mixing ratio: Mix 10g Powder : 7ml liquid.
Free dosage is possible.

Working time:

Setting time: 1/2 minute. Flowing phase: up to 3rd minute, thereafter rigid.
Plastic modelling phase up to 20th minute. Start of polymerisation at least after 25th minute. Polymerising can also be done immediately after the flowing phase. Working times refers to a material and room temperature of 23 °C. Higher temperatures shorten, lower temperatures extend the indicated working time. The working time of Perform is extremely long and does not dry out.

Mixing:

Place liquid into mixing bowl and quickly stir in the powder until a creamy consistency, capable of dripping, is reached.

Processing:

The mixed resin is to be filled into the precasts during the flowing phase. At the beginning of the plastic phase the resin is rigid, does not longer flow out of the precast and can be modelled.

Polymerisation:

After a minimum of 25 minutes, polymerisation is done in a pressure polymerising unit - Hedent PPA - under a pressure of 3 - 6 bar and a water temperature of 45 °C.

Important:

The alginate isolation must be dried well, in order to avoid white discolouring at the basis areas. Application of activator is not necessary with Perform .

Packages:

500 g Powder - 250 ml Liquid
1000 g Powder - 500 ml Liquid
5000 g Powder - 1000 ml Liquid

Important

Use only original Hedent PERform powder and liquid. Proceed only with that instruction. In case of different handling the polymerisation cannot be sufficient and the patient could notice irritation of skin and taste. Also the mechanical values can be lost. To trace back, always the LOT number has to be noted for each work. (European law of medical devices)

Caution Perform liquid monomer contains: Methylmethacrylate. Highly flammable. Harmful by inhalation and in contact with skin and if swallowed. Keep bottle always closed. Keep bottle in a well ventilated place. Keep away from children and also keep away from sources of ignition. No smoking. Bottle has to be closed always. After contact with skin, wash immediately with plenty of water and soap. Do not apply into drains. Do not throw to refuse if bottles are not empty. Pay attention for the rules of toxic waste Storage temp max 25 °C / 77 °F, Flashpoint 10 °C / 40 °F

Material will not bond to synthetic polymer teeth. For mechanical retention to synthetic polymer teeth use special PERform retention burr ref. no. DA-CU 1

Hedent GmbH,
Obere Zeil 6 – 8,
D – 61440 Oberursel, Germany

Tel. +49 6171 52036
Fax. +49 6171 52090
Email: info@hedent.de

performd.odt Stand 16.02.2021