

# PREFERENCE<sup>®</sup> ACRYLIC

Zahnformenkarte  
Tooth mould guide  
Carte de formes  
Tabella di forme denti  
Carta de formas dentales  
Tandvormenkaart  
Форм-карта зубов

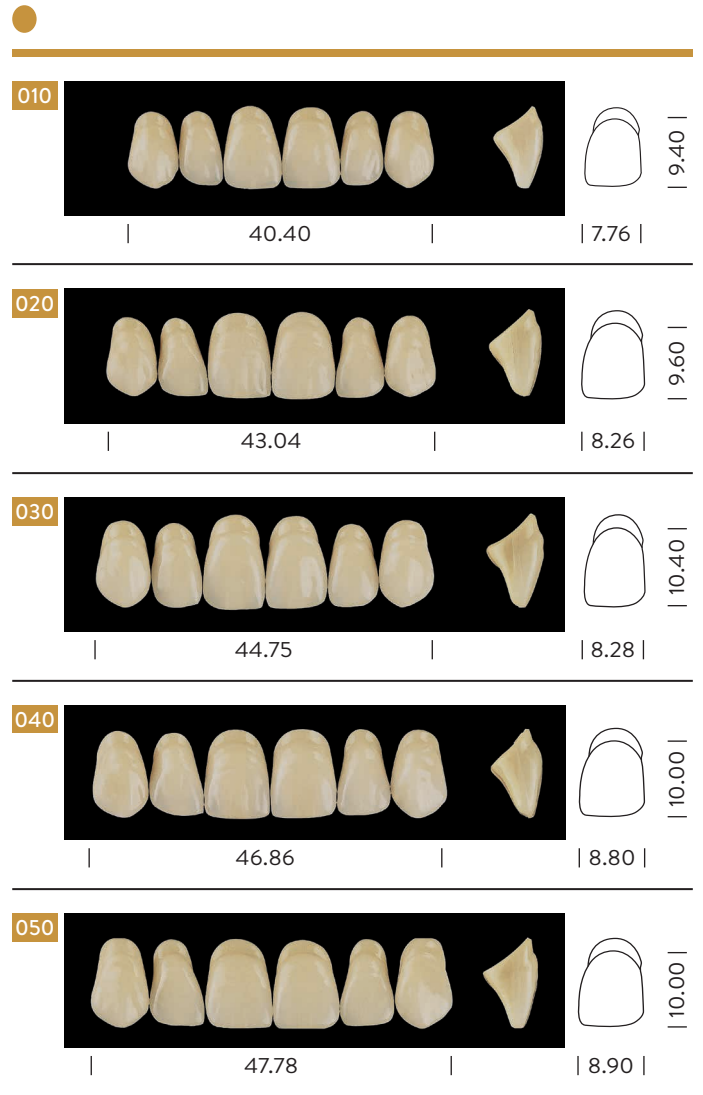
**Eine Kombination aus natürlicher Ästhetik und hoher Anwenderfreundlichkeit.**

**The combination of a natural look and high user-friendliness.**



# PREFERENCE® ACRYLIC

## OBERKIEFER/UPPER JAW FRONTZÄHNE/ANTERIORS



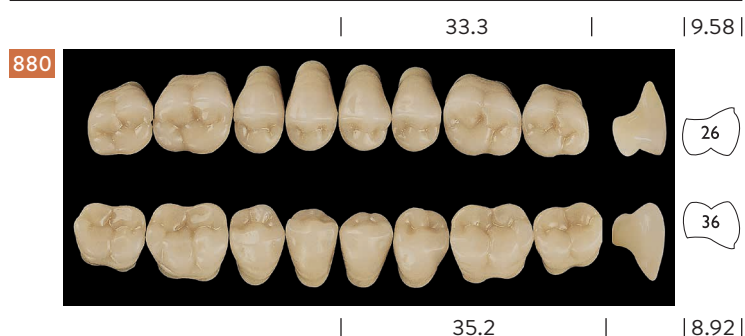
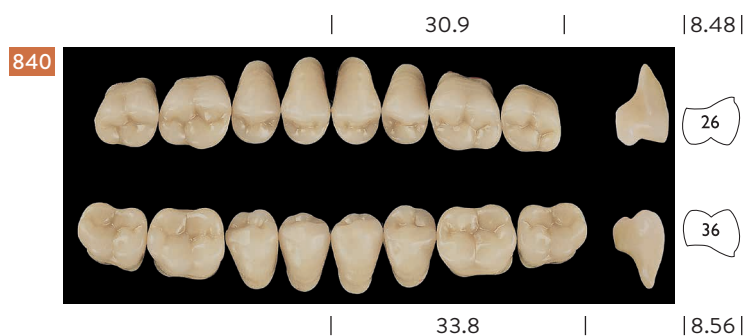
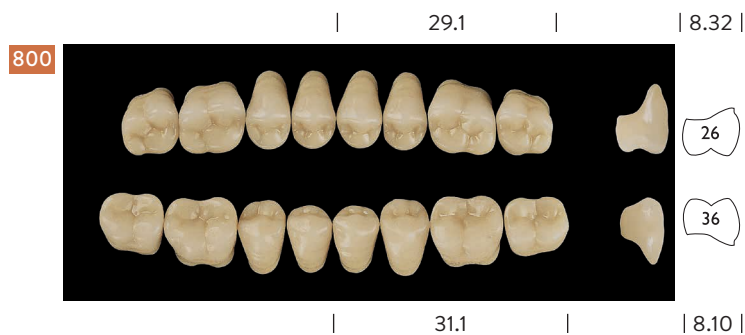
### PREFERENCE® ACRYLIC

OBERE/ UPPERS	UNTERE/ LOWERS	OBERE UND UNTERE/ UPPERS AND LOWERS
310	130 140	800
320	150	840 880
330	110 150	840
340	140 150	840 880
350	150 160	840 880

### PREFERENCE® ACRYLIC

OBERE/ UPPERS	UNTERE/ LOWERS	OBERE UND UNTERE/ UPPERS AND LOWERS
010	130	800
020	130	800
030	150	840 880
040	110 150	840
050	110 150	840 880
410	140	800
420	150	840 880
430	160	880
440	140 150	880
450	160	880

**OBER- UND UNTERKIEFER/UPPER AND LOWER JAW  
SEITENZÄHNE/POSTERIOIRS**



**UNTERKIEFER/LOWER JAW FRONTZÄHNE/ANTERIOIRS**



# PREFERENCE® ACRYLIC

## Farbsystem/Shade system

### 16 A – D Farben/Shades:

A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4

### 2 Bleach Farben/Shades:

BL2, BL4



### Verarbeitungshinweise für CANDULOR Prothesenzähne

Es gilt zu beachten, dass die Beständigkeit der Zähne beibehalten wird und eine korrekte Farbwirkung erhalten bleibt. Daher wird empfohlen, eine Mindestschichtstärke nicht zu unterschreiten.

Mindestschichtstärke für PMMA-/Komposit-Zähne:

- > Frontzähne: mind. 2,5 mm
- > Seitenzähne: Zentralfossa mind. 2,0 mm, in Höckerspitzen mind. 2,5 mm, im zervikalen Bereich mind. 2,5 mm

Damit abnehmbare Prothesen im Mund auch über längere Zeit gut funktionieren, sollten folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- > **Verwendung der Produkte nur durch professionellen Anwender.**
- > **Die zahntechnische Herstellung erfolgt nach allen Regeln der dentalen Kunst.**
- > Für einen sicheren Materialverbund, bei PMMA-/Komposit-Zähnen, mit dem Prothesenbasismaterial sollte der Zahn sauber abgedampft, angeraut und mit Monomer benetzt werden. Bei der Fertigstellung mit einem Autopolymerisat sind zusätzliche mechanische Retentionen zu empfehlen.
- > Die Zähne sollten nicht mit direkter Hitze oder einer Flamme in Kontakt kommen (durch z. B. Alkoholtorch).
- > Beim Schleifprozess sollte eine Hitzeentwicklung durch hohen Schleifdruck vermieden werden.
- > Ein Kontakt mit Lösungsmitteln sollte vermieden werden.

### Processing instructions for CANDULOR denture teeth

It must be ensured that the stability of the teeth and the correct shade effect are maintained. It is therefore recommended to observe the minimum layer thickness.

Minimum layer thickness for PMMA/composite teeth:

- > Anterior teeth: min. 2.5 mm
- > Posterior teeth: Central fossa min. 2.0 mm, cusp tips min. 2.5 mm, cervical area min. 2.5 mm

To ensure that removable dentures remain functional over longer periods of time, the following prerequisites should be met:

- > **Dental materials may only be processed by dental professionals.**
- > **Fabrication in the dental laboratory according to the principles of best practice.**
- > To ensure a reliable material bond between PMMA/composite teeth and the denture base material, clean the teeth with steam, roughen them and apply monomer. When using an auto-curing polymer for finishing, it is recommended to create additional mechanical retentions.
- > The teeth should not come into contact with a flame or direct heat (for example alcohol torch).
- > Heat development as a result of too much pressure during grinding must be prevented.
- > Contact with solvents must be prevented.

EC REP

#### CANDULOR AG

Boulevard Lilienthal 8  
CH-8152 Glattpark (Opfikon)  
T +41 (0)44 805 90 00  
F +41 (0)44 805 90 00  
candulor.com  
candulor@candulor.ch

CE 0123



CANDULOR Dental GmbH  
Am Riederngraben 6  
DE-78239 Rielasingen-Worblingen

