

CANDULOR

Informazioni sui prodotti

XPLEX

Resina polimerizzante a caldo e autopolimerizzante modificata all'impatto per protesi



XPLEX – Consigli e suggerimenti per la lavorazione

Grazie alla stretta ed ottima collaborazione con i nostri partner/clienti sono stati messi a punto alcuni consigli e suggerimenti per l'utilizzo. Questi sono destinati a supportarvi nella lavorazione di XPLEX e forniscono anche approcci generali per risolvere le sfide nell'uso dei materiali di base protesiche.

IMPORTANTE: vi preghiamo di notare che l'ottenimento dell'esito desiderato ha come presupposto principale l'utilizzo del prodotto conformemente alle istruzioni d'uso.

1. Come può l'XPLEX scorrere correttamente nel processo di colaggio?

Il rapporto di miscelazione per la tecnica di fusione nella lavorazione a freddo può essere **leggermente** modificato per ottenere una migliore fluidità.

Dai precedenti 20 g di polimero e 13 ml di monomero ai nuovi dosaggi **22 g di polimero e 16 ml di monomero**. Si tratta di un ulteriore rapporto di miscelazione convalidato. Il diverso rapporto di miscelazione non modifica le caratteristiche fisiche!

2. Come migliorare lo scorrimento degli spazi interdentali?

Dopo la sabbiatura, bagnare i denti con il monomero. Anche il tipo di modellazione della cera influisce sulla fluidità.

3. Come si possono evitare le bolle nella resina?

Le bolle d'aria si formano a seguito dell'inclusione di aria ascendente nei solchi-ritenzioni delle parti alla base del dente e aria dagli spazi interdentali. I solchi devono essere praticati longitudinalmente rispetto alla direzione di flusso della resina. Umettare i denti con monomero. Riempire lentamente il controstampo attraverso un'apertura. Facendo oscillare il controstampo le bollicine d'aria risalgono. Mettere la resina nella pentola a pressione solo al raggiungimento della fase plastica.

4. Come posso migliorare l'adattamento della linea Ah?

L'adattamento alla linea Ah dipende dai fattori seguenti:

- dal ritiro della resina.
Regola: minore è la quantità di monomero, minore è lo spazio sul margine dorsale.
- dalla pressione con cui la resina viene inserita in uno stampo fino all'indurimento. Esempio: nella tecnica di colata 2-5 bar; nella tecnica d'iniezione fino a 90 bar.
- dal tipo, dalla superficie e dal profilo del margine dorsale.
- Un palato alto dà origine ad uno spazio più ampio rispetto ad un palato piatto. Mettere la resina nella pentola a pressione solo al raggiungimento della fase plastica.



5. Come evitare la superficie biancastra della resina sul silicone?

Alcuni siliconi K formano dei residui di condensa sulla superficie che influiscono sulla superficie della resina durante la fase fluida. Ne consegue un sottile strato biancastra sulla superficie. Il fenomeno si verifica prevalentemente nella tecnica di fusione. La resina liquida è chimicamente molto attiva. Una buona soluzione è rimuovere lo strato di condensa prima di inserire i denti nel vallo di silicone, utilizzando un bastoncino di cotone imbevuto di alcol o monomero.

6. Come si può evitare che la resina si "asciughi" e assuma un aspetto biancastro durante la rilavorazione?

Nelle riparazioni la resina XPLEX miscelata deve riposare un po' più a lungo prima dell'applicazione, in modo che le perle di polimero siano meglio penetrate dal monomero. In questo modo la resina non si "asciuga" così rapidamente ai margini dei punti da riparare. Umettare con monomero i punti da riparare e applicare la resina con la consistenza più solida possibile.

Per domande o suggerimenti potete contattarci all'indirizzo: info@candulor.ch.

Il Team CANDULOR