

HinriPress Küvette G

Die HinriPress Küvette G ist eine Gie k vette für den kostengünstigen Dubliergeleinsatz bei Prothesen-Fertigstellungen.

Notwendige Komponenten:

- Küvette G
- Hinrigel
- Isolierung Hinrisep K
- HinriPress Bonding
- HinriPress /Vario Gie kunststoff
- Drucktopf

- 1) Die Wachsmodellation wie gewohnt erstellen. Eine zirkuläre Markierung bis zur Hälfte des Funktionsrandes anbringen. Die Aufstellung wird nun bis zur Makierung angeschwemmt. Der unbedeckte Funktionsrand dient beim Reponieren der Modelle als Stopp. Modell mindestens 10 min in klarem Wasser wässern, anschließend Modellation und Modell trocknen und auf der Bodenplatte mittig fixieren.

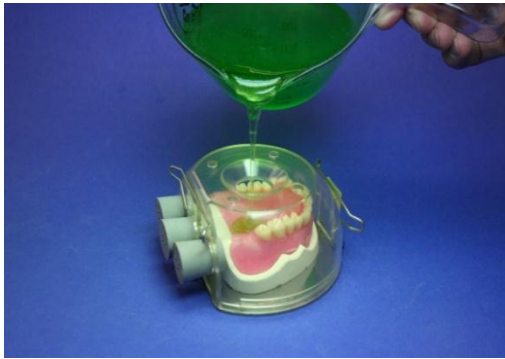


- 2) Das Küvetten-Oberteil wird nun auf die Küvette aufgesetzt und mit den Spannb geln fest verschlossen. Wichtig: Richtigen Sitz kontrollieren.



- 3) Hinrigel (REF107953) zerkleinern und in einem geeigneten, Gerät bei 95  C aufschmelzen. Die Bereitschaftsthermperatur beträgt 45-48  C. Bei Verwendung einer Mikrowelle ist die Temperatur von 95  C erreicht, wenn das Gel im Gefäß aufschäumt.

- 4) Das Gel in einem gleichmäßigen, dünnen Strahl in die Kuvette einlaufen lassen bis das Gel aus den Deckelbohrungen hervortritt. Dann die Kuvette bis zur Hälfte in kaltes Wasser stellen, dadurch wird eine gezielte Erstarrung zur Modellation erreicht.



- 5) Nach dem Aushärten des Dubliergels (45-60 min) wird die Bodenplatte gelöst und das Modell aus der Dublierung entformt.



- 6) In die Dublierung werden im dorsalen Bereich drei Gusskanäle gestochen.

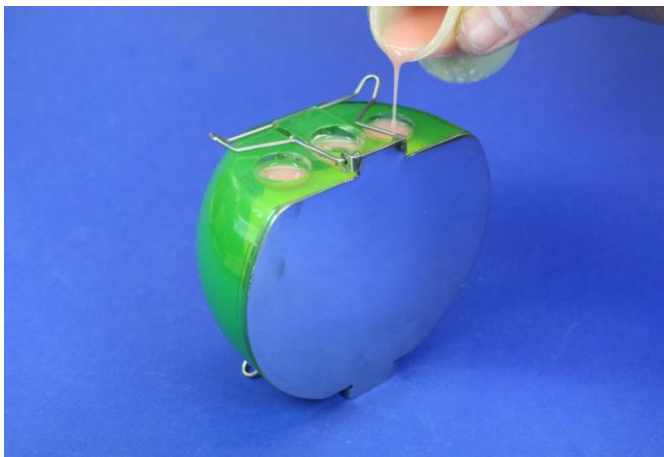


- 7) Jetzt werden die Zähne von Wachs befreit. Wie gewohnt angeraut, Retensionen angebracht und in die Dublierform reponiert. Durch Benetzung mit HinriPress Bonding (REF 721501) wird der Verbund zwischen Zähnen und Prothesenkunststoff verstärkt.
- 8) Gipsmodell von Wachs befreien und in warmen Wasser ca. 10 min wässern, anschließend die Oberfläche trocknen und mit Hinrisep K (REF 109221) isolieren.

- 9) Anschließend wird das Modell in die Dublierform reponiert und die Kuvette erneut geschlossen.



- 10) Kunststoff nach Herstellerangaben anrühren. In einem dünnen Strahl wird die Kuvette durch den Mittelkanal befüllt, bis an den anderen Kanälen der Kunststoff austritt. Die Kuvette wird anschließend ca. 25 min lang in einen Drucktopf bei 2,5 bar mit 45 °C Wassertemperatur gestellt.



Wichtig: Die mit Kunststoff befüllten Trichter sollten nicht unter Wasser gesetzt werden wenn der Kunststoffteig noch flüssig ist.

- 11) Nach der Polymerisation wird die Bodenplatte gelöst und das Modell entformt. Nun kann die Prothese vom Modell abgehoben und wie gewohnt ausgearbeitet werden.