LUKAPattern

Instrucciones de uso
Instruction for use
Verarbeitungsanleitung

Resina fotopolimerizable, listo para usar, de un solo componente

Light-curing, ready-to-use, single component material for use

Rückstandslos verbrennender Kunststoff, lichthärtend

Distributed by

protechno

+34 972 526 169
protechno@protechno.com
www.protechno.com

LUKADENT®

Lukadent GmbH
Felsenbergweg 2
D-71701 Schwieberdingen
+49 (0) 7150 - 32955
sales@Lukadent.de
www.Lukadent.de

ESPAÑOL

LUKAPattern

Instrucciones de uso

Resina fotopolimerizable, listo para usar, de un solo componente

Material monocomponente, fotopolimerizable y listo para usar, ideal como gel y pasta de modelado para diversas indicaciones en ingeniería dental, especialmente en el colado de moldes.
El gel se aplica directamente desde la jeringa dosificadora y la pasta se moldea fácilmente gracias a su consistencia amasable. LUKAPattern se puede polimerizar en todos los dispositivos de fotopolimerización disponibles actualmente. Tras el curado final, el material se puede recortar fácilmente tanto con el micromotor como con fresadoras. LUKAPattern se calcina sin dejar residuos durante el precalentamiento del molde de colado.

Ámbitos de aplicación:
Prótesis fijas. Modelos para el colado de coronas y puentes, estructuras cerámicas, incrustaciones inlay y onlay. Fabricación de estructuras para fresadoras de copia y estructuras para puentes galvanoplastia. Técnica combinada. Componentes primarios y secundarios para la técnica de coronas telescópicas y cónicas, aditamentos personalizados, componentes secundarios para aditamentos de ranura-hombro-pin, brazos de distribución de tensiones, soportes de ortodoncia secundarios con interbloqueos, barras personalizadas, etc.

Implantología
Modelos para el colado de pilares de implantes, barras de implantes, superestructuras de implantes y estructuras terciarias. Fabricación de llaves de transferencia y fijación, y ferulización o fijación de piezas personalizadas de implantes o segmentos. Técnica de unión y fijaciones. Fijación de piezas o segmentos mediante soldadura. Fijación de aditamentos prefabricados, ferulización general o fijación para reparaciones o pruebas de prótesis. Transferencia y control de mordida. Férulas y llaves de transferencia, es decir, guías de inserción, férulas oclusales, topes y mordidas de control.

1. Preparación
Aísle las superficies del yeso con separador con base alginato estándar. La vaselina es adecuada para aislar materiales de modelado de poliuretano. Por lo general, no se requiere aislamiento adicional sobre superficies de metal pulido o cerámica. Si es necesario, aplique una capa muy fina de vaselina o aceite, eliminando el exceso de aceite.

2. Aplicación
Retire la tapa protectora de la jeringa de aplicación. Coloque las agujas negras de aplicación en la jeringa y fíjelas. Presione ligeramente el émbolo para dispensar y modelar el material. El material fluye fácilmente y se puede guiar mientras la punta se mueve en el material, pero deja de fluir en cuanto la punta se detiene. Al modelar piezas con paredes más gruesas, aplique el material en varias capas más finas de aproximadamente 1 mm. Antes de aplicar la siguiente capa, se recomienda una polimerización intermedia de 20 segundos para la lámpara de mano o de 60 segundos para el aparato de laboratorio. Esto evita un curado incompleto, una liberación excesiva de calor o tensiones. Después de usar, vuelva a cerrar la jeringa con la tapa protectora. Retire la pasta con una espátula o un instrumento dental. Tape siempre el envase de pasta inmediatamente después de retirar el material para proteger el contenido de la luz. El modelado preparatorio puede realizarse manualmente. Utilice la pasta para aplicar grandes cantidades de material de forma rápida y eficaz, y el gel para correcciones y uniones. Tras la polimerización final, el modelo puede recortarse o moldearse con el micromotor. Para trabajos a gran escala, el modelo debe cubrirse con una fina capa de cera de modelar.

3. Curado
El gel/pasta LUKAPattern puede polimerizarse en todos los dispositivos de fotopolimerización disponibles actualmente con un espectro de luz de 320 nm a 500 nm. También son adecuados los dispositivos con cámara de curado equipada con sistema de refrigeración. Los tiempos de polimerización promedio en dispositivos de fotopolimerización con lámparas UV/UV-A son de aproximadamente 3 min 30 s a 5 min, para lámparas halógenas de aproximadamente 2 min, para lámparas estroboscópicas de aproximadamente 1 min 30 s y para lámparas LED de aproximadamente 1 min 30 s. 20 s. Tenga en cuenta que el tiempo de polimerización depende siempre de la lámpara del dispositivo. Solo se pueden garantizar tiempos de polimerización constantes mediante el uso de dispositivos con mantenimiento regular. Siga las instrucciones del fabricante. Puntos importantes a tener en cuenta al utilizar el material.

4. Instrucciones importantes de procesamiento y datos técnicos
Para obtener resultados óptimos de colado y superficies de colado, la capa inhibidora de oxígeno debe eliminarse antes por completo sumergiendo el modelo en isopropanol. El recorte y el pulido deben realizarse únicamente en lugares de trabajo equipados con unidades de extracción de polvo. Evite el contacto del producto con las mucosas y los ojos. En caso de contacto accidental, enjuague con agua corriente y busque asistencia médica si es necesario. El material no polimerizado puede causar irritación y sensibilización si entra en contacto con la piel y las mucosas. Cierre cuidadosamente el envase y la jeringa inmediatamente después de su uso. El producto ha sido desarrollado para su uso en odontología y debe ser utilizado únicamente para el fin previsto por personal cualificado. Consulte la ficha de datos de seguridad.

Volúmenes: Jeringa de 3 g/Bote de 30 g

Dispensación y aplicación: Aplicación directa por aplicación

Color del producto: Rojo transparente

Aplicación: 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % de humedad relativa

Almacenamiento: Proteger de la luz. Conservar a temperatura ambiente.

Curado: Dispositivos de fotocurado con un espectro de luz de 280 nm a 500 nm. Lámparas UV/UV-A: aprox. 3 min 30 s a 5 min. Lámparas halógenas: aprox. 2 min. Lámparas estroboscópicas: aprox. 1 min 30 s. Lámparas LED: aprox. 20 s. Polimerización intermedia por capa de 1 mm. Lámpara de mano: aprox. 10 s. Aparato de laboratorio: aprox. 60

Precaución:
Provoca irritación cutánea

ENGLISH

LUKAPattern

Instruction for use

Light-curing, ready-to-use, single component material for use

Light-curing, ready-to-use, single component material for use as a modelling gel and paste for multiple indications in dental engineering, especially mould casting. The gel is applied straight from the metering syringe and the paste can easily be moulded into shape thanks to its kneadable consistency. LUKAPattern can be polymerised in all currently available light-curing devices. After the final curing the material can easily be trimmed both by the micro engine and
by milling devices. LUKAPattern burns out without residue during the preheating of the casting mould.

Fields of application
Fixed dentures. Models for casting crowns and bridges, ceramic frameworks, inlays and onlays Fabrication of frameworks for copy milling machines and frameworks for galvano bridges Combination technique Primary and secondary components for the telescopic and tapered crown technique, customised attachments, secondary components for groove-shoulder-pin attachments, stress distribution arms, secondary brace supports with interlocks, customised bars etc.

Implantology
Models for casting implant abutments, implant bars and implant superstructures and tertiary frameworks. Fabrication of transfer and fixation keys and splinting or fixation of customised parts of implants or segments Joining technique and fixations Fixation of parts or segments by soldering or welding Fixation of prefabricated attachments, general splinting or fixation for repairs or trying in dentures Transfer and bite check Transfers splints and keys, that is insertion guides, occlusal bite splints, stops and check bites.

1. Preparation

Insulate the surfaces of the plaster with standard alginates. Vaseline is suitable for insulating polyurethane modelling materials. As a rule, no further insulation is required on polished metal or ceramic surfaces. If necessary, apply a wafer thin layer of Vaseline or oil, blowing off any excess oil.

2. Application

Remove the protective cap from the application syringe. Fit black application needles onto the application syringe and lock in place. Press the piston lightly to dispense and model the material. The material flows easily and can be guided while the tip is being moved in the material but stops flowing as soon as the tip is stationary. When modelling parts with thicker walls, apply the material in several thinner layers of approx. 1 mm. Before applying the next layer an intermediate polymerisation of 20 sec. duration is recommended for the handheld lamp or 60 sec. for the laboratory apparatus. This prevents incomplete curing, excessive release of heat or stresses. After use reseal the syringe with the protective cap. Remove the paste with a spatula or dental instrument. Always replace the lid of the paste tin immediately after removing the material in order to protect the contents from the light. Preparatory shaping can be carried out by hand Use the paste for applying larger amounts of the material quickly and effectively and the gel for corrections and jointing. After the final polymerisation the model can be trimmed or shaped in the milling device. The model should be covered with a thin layer of modelling wax for large scale work.

3. Curing

LUKAPattern gel/paste can be polymerised in all currently available light-curing devices with a light spectrum of 320 nm to 500 nm. Devices with a curing chamber equipped with a cooling system are also suitable. The average polymerisation times in light-curing devices with UV/UV-A lamps are approx. 3 min. 30 sec. to 5 min., for halogen lamps approx. 2 min., for stroboscopic lamps approx. 1 min. 30 sec. and for LED lamps approx. 20 sec. It should be noted that the polymerisation time is always dependent on the lamp in the device. Consistent curing times can be guaranteed only by the use of regularly maintained devices. Follow the manufacturer's instructions. Important points to observe when using the Material.

4. Important processing instructions and technical data

In order to achieve optimum casting results and cast surfaces, the oxygen inhibition layer must be completely removed before model is immersed in isopropanol. Trimming and polishing should be carried out only at workplaces equipped with dust extraction units. Avoid contact of the product with the mucous membranes and eyes. If accidental contact occurs, rinse under running water and seek medical assistance if necessary. Material that has not been cured can cause irritation and sensitisation if it comes into contact with the skin and mucous membranes. Carefully reseal tin and syringe immediately after use. The product has been developed for use in dental applications and must be used only for its intended purpose by qualified personnel. Observe the safety data sheet.

Volumes: 3 g syringe/30 g tin

Dispensing and application: Direct application by application

Product colour: Transparent red

Application: 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% relative humidity

Storage: Protect from light. Store at ambient temperature

Curing: Light-curing devices with a light spectrum of 280 nm to 500 nm UV/UV-A lamps approx. 3 min. 30 sec. to 5 min. Halogen lamps approx. 2 min. Stroboscopic lamps approx. 1 min. 30 sec. LED lamps approx. 20 sec. Intermediate polymerisation per 1 mm layer Hand held lamp approx. 10 sec. Laboratory apparatus approx. 60 sec.

Caution:
Causes skin irritation

DEUTSCH

LUKAPattern

Verarbeitungsanleitung

Rückstandslos verbrennender Kunststoff, lichthärtend

Rückstandslos verbrennender Kunststoff, lichthärtend, modellierfähig
Lichthärtendes, gebrauchsfertiges Ein-Komponentenmaterial, als Modelliergel und als Paste für multiple Indikationen in der Zahntechnik, speziell für die Gießtechnik. Das Gel wird direkt aus der Dosierspritze appliziert, die Paste lässt sich durch seine knetähnliche Konsistenz leicht plastisch anpassen und formen. LUKAPattern kann in allen gängigen Lichthärtegeräten polymerisiert werden. Nach der Endhärtung lässt es sich sowohl mit dem Mikromotor, als auch mit Fräsgeräten leicht beschleifen und mit Wachs übermodellieren. LUKAPattern verbrennt rückstandslos während des Vorwärmens der Gussform.

Anwendungsbereiche Festsitzender Zahnersatz
Modellationen zum Gießen von Kronen- und Brücken, Keramikgerüsten, Inlays und Onlays. Erstellung von Gerüsten für Kopierfräsmaschinen und Gerüsten für Galvano-Brücken Kombinationstechnik. Primär- und Sekundärteile in der Teleskop- sowie Konuskronentechnik, individuelle Geschiebe, Rillen- Schulter-Stift Sekundärteile, Schubverteiler, sekundäre Umläufe mit Interlocks, individuelle Stege etc.

Implantologie
Modellationen zum Gießen von Implantatabutments, Implantatstegen und Implantatsuprakonstruktionen und Tertiärgerüsten. Herstellung von Übertragungs- und Fixierungsschlüsseln und das Verblocken oder Fixieren einzelner Implantatteile oder Segmente.

Fügetechnik und Fixierungen
Fixierungen von Teilen oder Segmenten in der Fügetechnik zum Löten oder Schweißen. Fixieren von Konfektionsgeschieben, generelles Verblocken oder Fixieren bei Reparaturen oder Einproben Übertragung und Bisskontrolle Transferschienen und Schlüssel, bzw. Einsetzhilfen, Bisskontrollschienen, Stopps und Checkbisse.

1. Vorbereitung

Zur Isolierung der Gipsoberflächen mit üblichen Alginaten isolieren. Für Polyurethan Modellmaterialien eignet sich Vaseline. Auf polierten Metall- oder Keramikoberflächen wird in der Regel keine weitere Isolierung benötigt. Eventuell hauchdünn Vaseline auftragen oder Öl verblasen.

2. Applikation

Verschlusskappe der Applikationsspritze entfernen. Schwarze Applikationsnadeln auf die Applikationsspritze aufsetzen und verriegeln. Zum Ausbringen und Modellieren leicht auf den Kolben drücken. Bei Bewegung der Spitze im Material fließt es leicht und kann geführt werden, beim Stoppen der Bewegung ist es standfest. Wenn Teile mit großer Wandstärke modelliert werden, das Material in mehreren, dünneren, ca. 1 mm Schichten auftragen. Eine Zwischenpolymerisation vor dem Auftragen der nächsten Schicht für 20 Sek. mit der Handlichtlampe oder 60 Sek.
Im Laborgerät ist empfohlen. Dadurch werden unvollständige Aushärtung, übermäßige Wärmefreisetzung oder Spannungen vermieden. Nach Gebrauch die Spritze mit der Verschlusskappe wieder verschließen. Die Paste mit einem Spatel oder Instrument entnehmen. Den Deckel der Pastendose immer direkt nach Entnahme des Materials wieder verschließen, um den Inhalt vor Licht zu schützen. Die vorbereitende Formgebung kann manuell erfolgen.
Die Verwendung der Paste ist zum schnellen und effektiven Auftragen größerer Materialmengen geeignet. Korrekturen und Verbindungen können wiederum mit dem Gel erfolgen. Nach der endgültigen Polymerisation ist das Beschleifen oder eine Bearbeitung im Fräsgerät möglich. Bei großvolumigen Arbeiten sollte die Modellation mit einer dünnen Schicht Modellierwachs überzogen werden.

3. Härtung

LUKAPattern kann in allen gängigen Lichthärtegeräten mit einem Lichtspektrum von 320 nm - 500 nm polymerisiert werden. Geeignet sind auch Geräte, die über eine Kühlung der Polymerisationskammer verfügen.
Die durchschnittliche Polymerisationszeit in Lichthärtegeräten mit UV/UV-A Leuchtmitteln sind ca. 3 Min. 30 Sek. -5 Min., für Halogen-Lampen ca. 2 Minuten, Stroboskoplampen ca. 1 Min. 30 Sek. und mit LED – Lampen ca. 20 Sek.. Bitte beachten Sie, dass die Polymerisationszeit auch immer abhängig von dem Leuchtmittel im Gerät ist.
Konstante Aushärtezeiten können nur durch regelmäßig gewartete Geräte sichergestellt werden.
Bitte beachten Sie die Hinweise des Geräteherstellers.

4. Wichtige Verarbeitungshinweise und Technische Daten

Um optimale Gussergebnisse und Gussoberflächen zu erzielen muss die Sauerstoff-Inhibitionsschicht vor dem Einbetten mit Isopropanol vollständig entfernt werden. Beim Fräsen und Polieren nur an Arbeitsplätzen mit Absaugung arbeiten. Das Produkt wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und darf nur zweckgemäß durch Fachpersonal verwendet werden. Sicherheitsdatenblatt beachten.

Volumen: 3 g Spritze / 30 g Dose

Dosieren & Applizieren: Direktapplikation durch Applikationsnadeln oder mit Spatel

Produktfarbe: Rot-transparent

Verarbeitung: Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% rel. Luftfeuchtigkeit

Lagerung: Vor Licht schützen. Bei Raumtemperatur

Härtung: Geräte-Lichtspektrum 280 nm-500 nm UV/UV-A Leuchtmittel ca. 3 Min. 30 Sek. - 5 Min. Halogen-Lampen ca. 2 Min. Stroboskoplampen ca. 1 Min. 30 Sek. LED – Lampen ca. 20 Sek. Zwischenpolymerisation pro 1 mm Schicht Handlichtlampe ca. 10 Sek. Laborgerät ca. 60 Sek.

Achtung:
Verursacht Hautreizungen