

# PMMA Multicolor

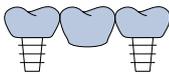
Biokompatibles, hochvernetztes Multi-Layered PMMA. Schöner Farbverlauf durch 3-Schicht-Technik. Hervorragend zu fräsen und einfach zu polieren. Ideal geeignet für provisorische Kronen und Brücken. (Class I)



**Hersteller**  
Aidite Technology Co.,Ltd.

Zertifizierung:  
» EN ISO 13485  
» RL 93/42/EEC Annex II

## Indikationen

Krone	Krone	Krone	Brücke	Brücke	Inlay	Veneer
						
Seitenzahn	Frontzahn	okklusal verschraubt	okklusal verschraubt	max. 14 Stellen	Onlay	Frontzahn

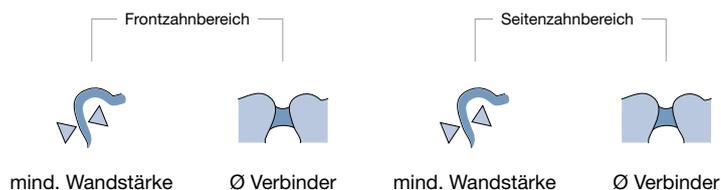
- » extrem hohe Bruchstabilität
- » hohe Oberflächendichte – Plaque resistant
- » keine Giftstoffe und Benzolperoxid frei
- » Restmonomergehalt unter 0,3%
- » hohe Transluzenz
- » für Teleskoparbeiten (Sekundärteil) geeignet

## Material Farben



## Modellation / Designparameter

Bei der Konstruktion sollten folgende Designparameter nicht unterschritten werden:



	Frontzahnbereich	Seitenzahnbereich
Kronen	mind. Wandstärke: 0,8 mm	Ø Verbinder: -
Verblockte Kronen	mind. Wandstärke: 0,8 mm	Ø Verbinder: 12 mm <sup>2</sup>
3-gliedrige Brücken	mind. Wandstärke: 0,8 mm	Ø Verbinder: 16 mm <sup>2</sup>
4 und mehrgliedrige Brücken mit 2 Zwischengliedern	mind. Wandstärke: 0,8 mm	Ø Verbinder: 16 mm <sup>2</sup>

## Ausarbeitung

Die gefrästen Gerüste können mit für Kunststoff geeigneten feinverzahnten Hartmetall-Fräsern oder geeigneten Trennscheiben aus dem Rohling herausgetrennt werden. Um Pass- Ungenauigkeiten nach der Gerüsterstellung zu vermeiden, sollte während des Ausarbeitens und Polierens starke Wärmeentwicklung vermieden werden.

## Individualisierung

Individuelle ästhetische Adaptionen sind durch das Einsetzen von Composites möglich. Zur Individualisierung werden die entsprechenden Bereiche so reduziert, dass ein fließender Übergang zum Basismaterial möglich ist. Dabei dürfen nicht mehr als 0,3 - 0,5 mm abgetragen werden. Als Schleifkörper sollten ausschließlich feinverzahnte Hartmetall-Fräser verwendet werden. Die geschliffene Oberfläche muss sorgfältig gereinigt und mit einem geeigneten Bonder benetzt werden. Die weitere Verarbeitung der Verblendmaterialien ist den Herstellerangaben zu entnehmen.

## Material Eigenschaften



## Reinigung

Bei allen Kunststoffen und Composites, die als Gerüstmaterial, oder für Verblendungen eingesetzt werden, sollte das Abdampfen vermieden werden. Dieses stellt eine zu hohe Hitze- und Druckbelastung dar. Ultraschallgeräte, sowie mechanische Reinigungsmöglichkeiten, bieten sich als Alternative an. Beim Ultraschallgerät sollte mit einer kurzen Verweildauer von ca. 1 min, und einer Temperatur von max. 40°C gearbeitet werden. Die Zugabe von Reinigungslösungen sollte nur in geringer Konzentration vorgenommen werden.