



Джи Си Паттерн Резин ЛС

GC Pattern Resin LS

Моделировочная пластмасса низкой степени усадки

*Мы сделали
материал No.1
ещё лучше!*

Советы & Рекомендации!

Техника
моделирования из
Джи Си Паттерн Резин ЛС

GC

Содержание

Введение	3
Джи Си Паттерн Резин ЛС	3
Показания	4
Особенности и преимущества	4
Физические свойства	5
Техника нанесения кистью - поэтапное описание	5 - 7
Моделирование при работе с имплантатами	8
Моделирование при гальванопластике	9
Изготовление культовых вкладок	9
Формовка и литьё	10
Вопросы и ответы	10
Сопутствующие материалы	11

Введение

Сопутствующие материалы, оборудование и технологии позволяют зубным техникам изготавливать высоко точные эстетические реставрации - и, естественно, они отдают предпочтение доступным, менее трудоёмким и наиболее надёжным в применении методикам. В этом контексте дополнительные материалы, которые кажутся на первый взгляд неважными, могут на самом деле оказаться абсолютно незаменимыми.

Каждая ортопедическая конструкция также индивидуальна, как и сам пациент. Требуется слаженная работа всей команды специалистов, чтобы достичь желаемых клинических результатов и удовлетворить функциональным и эстетическим требованиям пациента. Поэтому детально точное отображение ситуации в полости рта на лабораторном этапе изготовления протеза способствует взаимопониманию и синхронному взаимодействию врачей - ортопедов и зубных техников. «Маленькие помощники», такие как универсальные беззольные моделировочные пластмассы являются незаменимыми элементами в работе.

Джи Си Паттерн Резин АС

GC Pattern Resin LS

Моделировочная пластмасса низкой степени усадки



Точно в цель!

Моделировочная пластмасса с уникальными свойствами

Уже в течение 15 лет Джи Си Паттерн Резин АС с низкой степенью усадки наглядно доказывает зубным техникам и врачам свою надёжность, универсальность и неоспоримую простоту в работе. Джи Си Паттерн Резин АС был специально разработан для техники нанесения кистью. Его исключительные рабочие качества незаменимы при моделировании аттачментов, коронок и мостовидных протезов, при работах на имплантатах и гальванопластике.

Джи Си Паттерн Резин АС помимо основных имеет ряд дополнительных показаний к применению, таких, как изготовление пластмассовых штампиков, фиксация перед пайкой или фрезеровкой, прямое и не прямое моделирование культевых вкладок. Наша цель - дать Вам возможность воспользоваться всеми имеющимися преимуществами этого уникального материала. Данное практическое руководство наглядно представит Вам ряд клинических и лабораторных показаний и позволит успешно применять этот материал на различных этапах изготовления ортопедических конструкций.

Воспользуйтесь этой информацией, и Вы обязательно обнаружите для себя новые показания, советы и рекомендации по работе с Джи Си Паттерн Резин АС.

Показания

Соединительные элементы	Конические и телескопические коронки Балки Аттачменты Пластмассовые штампики Стабилизация коронок в слепке
Моделирование коронок и мостовидных протезов	Вкладки, накладки Адгезивные (Мэриленд) мосты
Пайка	Временная фиксация перед пайкой
Моделирование каркасов частичных протезов	Моделирование язычных и вестибулярных дуг, кламмеров, шинирующих дуг
Работа на имплантатах	Моделирование опорных элементов Регистрация прикусных соотношений Внутриротовое шинирование слепочных модулей Моделирование супраструктур
Электроосаждение (Гальванопластика)	Изготовление пластмассовых штампов для техники гальванопластики

Особенности и преимущества

Характерные особенности	Преимущества
Низкая полимеризационная усадка	Идеальная припасовка и точность отливки
Рабочие качества идеально адаптированы для техники нанесения кистью	Легкое и точное нанесение материала Легко моделировать участки даже большой протяженности Быстрое отверждение, удобное при технике нанесения кистью Экономное расходование материала
Оптимальная текучесть и высокая смачиваемость	Удобство в работе Не стекает с области нанесения Однородная структура моделировки Идеально адаптирован для нанесения кистью Эффективен и экономичен
Не оставляет зольных остатков после выгорания	Чистая гомогенная поверхность отливки
Высокая прочность и твердость	Высокая прочность даже очень тонких слоев пластмассы Прекрасно обрабатывается твердосплавными борами и фрезами Гладкая поверхность при обработке
Короткое время отверждения	Экономия рабочего времени и упрощение процедуры замешивания
Прекрасная адгезия к уже полимеризованным слоям Джи Си Паттерн Резин ЛС	Однородные гладкие поверхности отливок и точность границ
Неограниченная по времени пространственная стабильность штампов, изготовленных из Джи Си Паттерн Резин ЛС	Пространственная стабильность параметров изготовленных штампов спустя часы и дни. Пространственная стабильность вне зависимости от температуры в помещении

Физические свойства

Рабочее время (при 23°C)	2-3 минуты
Время отверждения (при 23°C)	4 минуты
Прочность на изгиб (при 37°C, через 10 минут)	63 МПа
Полимеризационная усадка через 30 минут	0,36 %
Полимеризационная усадка через 24 часа	0,37 %

Химический состав

Порошок :	Полиметилметакрилат Полиэтилметакрилат Дибензол пероксид
Жидкость :	Метилметакрилат 2-гидроксиэтил метакрилат

Упаковка

Упаковка 1-1
Джи Си Паттерн Резин АС
содержит все необходимые
компоненты для моделирования
с помощью кисти:
2 чаши для замешивания,
1 кисть, 1 пипетка для точного
дозирования жидкости,
порошок и жидкость Джи Си
Паттерн Резин АС.



Джи Си Паттерн Резин АС
Моделировочная пластмасса
низкой степени усадки
Упаковка 1-1:
100 гр. порошка,
105 мл жидкости
Аксессуары:
2 чаши для замешивания
1 кисть No.4
1 пипетка

Техника нанесения - поэтапное описание

1. Замешивание порошка и жидкости:

Отмерить необходимое количество порошка и жидкости в разные чаши.

Совет: Использование пипетки позволяет точно дозировать жидкость.



2. Слегка смочить кисть в жидкости.

Совет: Отжать избыток жидкости, прижимая кисть к внутренней поверхности чаши. Это также помогает аккуратно оформить кончик кисти.



3. Аккуратно обмакнуть кончик влажной кисти в порошок Джи Си Паттерн Резин ЛС.

Благодаря хорошей смачиваемости порошка, на кончике кисти образуется «шарик» замешанной Джи Си Паттерн Резин ЛС.



4. Замешанная капля материала остается стабильной на кончике кисти и готова для нанесения и моделирования.

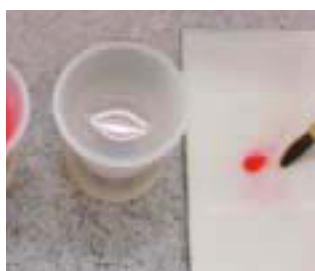


5. Нанести материал на поверхность коронки. Рабочее время: 2-3 минуты. Время отверждения: 4 минуты.

Совет: Нанесение разделяющих агентов на гладкие металлические поверхности не требуется.



6. **Совет:** После каждого нанесения материала очищайте кисть, окуная в жидкость Джи Си Паттерн Резин ЛС и вытирая об салфетку.



7. Повторяйте описанную ранее процедуру до тех пор, пока вся поверхность коронки не будет покрыта тонким слоем Джи Си Паттерн Резин ЛС.

Совет: Поскольку свежезамешанная Джи Си Паттерн Резин ЛС обладает прекрасной адгезией к уже полимеризованному материалу, поэтому отдельные элементы моделировки легко соединяются.



8. Даже когда требуется высокая точность моделирования, например, по краю первичной коронки, Джи Си Паттерн Резин ЛС показывает оптимальную текучесть и отличное прилегание.



9. После полимеризации Джи Си Паттерн Резин ЛС аккуратно снимите моделировку с коронки и оцените её внутреннюю поверхность.

Совет: Моделировку будет легче снять с основной коронки, если создать небольшие внешние выступы.



10. Внутренняя поверхность моделировки такая же гладкая и блестящая, как и поверхность основной коронки.



11. Наденьте пластмассовую моделировку обратно на основную коронку и обработайте соответствующим инструментом (например, твердосплавной конической фрезой с крестообразными насечками).



12. Добейтесь однородности толщины моделировки 0,3-0,4 мм и проконтролируйте с помощью крон - циркуля. Также осмотрите края.



Техника нанесения - поэтапное описание

13. Поместите моделировку обратно на основную коронку.



14. Далее проведите моделирование воском, используя соответствующий воск для вкладок. Контролируйте окклюзионные соотношения, оформите апроксимальные контакты и контуры как обычно.



15. Восковая моделировка готова. Можно присоединять литники.



16. Присоедините литники в соответствии с методом и системой отливки.



17. Поместите коронку в отливочное кольцо.



18. Замешайте фосфатный формовочный материал фирмы Джи Си (Джи Си Фудживест Супер, Джи Си Стеллавест, Джи Си Фудживест II) в соответствии с инструкцией и заформируйте.

Совет: При формовке моделировок из Джи Си Паттерн Резин ЛС всегда нужно брать больше жидкости, чем при формовке моделировок из воска. Подробности детально описаны в инструкциях по применению формовочных материалов.

19. Нагрев подводится в соответствии с режимом, описанным в инструкции. Отливка производится как обычно.



20. Удалить основную массу формовки обычным способом и очистить поверхность отливки пескоструйным аппаратом с помощью стеклянных шариков.



21. Тщательно осмотрите внутреннюю поверхность отливки и устраните шероховатости соответствующим инструментом.



22. Внутренняя поверхность коронки однородная и блестящая.



23. Внешняя коронка идеально припасована к основной коронке.



Photograph:
ZTM, V. Brosch

Моделирование при работе с имплантатами

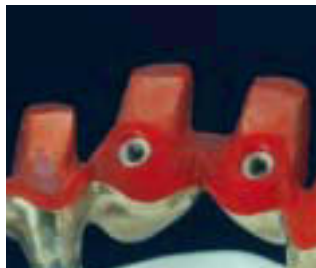
Вот некоторые примеры использования Джи Си Паттерн Резин АС в имплантологии:

Случай 1

1. Поэтапное моделирование супраструктуры из Джи Си Паттерн Резин АС с опорой на имплантатах.



2. Супраструктура с интегрированными отверстиями для фиксирующих винтов. Дальнейшее моделирование коронок супраструктуры будет проводиться из воска.



3. Высочайшее качество припасовки отлитой супраструктуры, ранее смоделированной с применением Джи Си Паттерн Резин АС, абсолютно очевидно с первого взгляда.



Случай 2

Пример техники пассивного переноса ситуации из полости рта на рабочую модель.



Случай 3

1. Переводной верхнечелюстной шаблон с зафиксированными в условиях полости рта слепочными модулями с помощью Джи Си Паттерн Резин АС. Технические аналоги имплантатов уже установлены и будут вмонтированы в рабочую модель.



2. Переводной шаблон на рабочей модели.



3. Технические аналоги имплантатов зафиксированы с помощью Джи Си Паттерн Резин АС, а вовнутрь аналогов до начала изготовления супраструктуры ввинчиваются отливочные титановые конусы.



4. Моделировка из Джи Си Паттерн Резин АС как начальный этап изготовления супраструктуры.



5. Редуцированный каркас из Джи Си Паттерн Резин АС как стабилизирующий базис для супраструктуры.



Другие примеры:

Внутриротовое шинирование слепочных модулей.



Регистрация положения в полости рта керамических опорных элементов.



Опорный элемент, смоделированный из Джи Си Паттерн Резин АС изготовлен для последующего сканирования по технологии Procera® (слева). Отфрезерованный опорный элемент из циркониевой керамики Procera® (справа).



Photograph:
ZTM U. Buhr
ZTM B. Weissmann
ZTM O. van Iperen

Реставрации, изготовленные методом гальванопластики

Джи Си Паттерн Резин АС успешно применяется в гальванопластике для следующих целей:

1. Штампик из Джи Си Паттерн Резин АС для электроосаждения с установленным вовнутрь винтом из нержавеющей стали для последующего упрощения извлечения штампа.



2. Золотой колпачок, изготовленный по технологии гальванопластики AGC®.



3. Теперь вспомогательный элемент из Джи Си Паттерн Резин АС поможет легко и без деформации снять колпачок со штампа.



Гальванопластика при изготовлении мостовидных протезов:

1. Промежуточная часть моста, смоделированная из Джи Си Паттерн Резин АС для изготовления по технологии гальванопластики.



2. Вид окклюзионной поверхности.



(За техническими подробностями обращайтесь к инструкциям по применению "AGC® Galvano technique")

Photograph:
Wieland Dental + Technik,
ZTM C. Gadau

Изготовление культевых вкладок

Моделирование культевой вкладки перед препарированием моляра.



Телескопические мостовидные протезы

Моделировки коронок из Джи Си Паттерн Резин АС для телескопического моста.



Отлитый металлический каркас.



Окончательный вид конструкции.



Photograph:
ZTM V. Brosch

Соотношение при замешивании:

При замешивании формовочного материала для отливки шаблонов из Джи Си Паттерн Резин АС всегда используйте большее количество жидкости, чем при работе с восковыми моделировками. Подробности детально описаны в инструкциях по применению соответствующих фосфатных формовочных материалов.

Подготовка моделировок:

Все элементы, изготовленные из Джи Си Паттерн Резин АС, должны быть покрыты тонким слоем воска во избежание контакта с формовочным материалом во время нагрева.

Нагрев:

При работе с большими шаблонами из Джи Си Паттерн Резин АС температуру поднимайте постепенно во избежание резкого выгорания. Рекомендуется выдержать формовку при 250°C в течение 1 часа перед окончательным повышением температуры.

1. Нужно ли изолировать воспринимающую поверхность перед нанесением Джи Си Паттерн Резин АС?

Если Джи Си Паттерн Резин АС наносится на гладкую обработанную металлическую поверхность, то изоляция обычно не требуется.

2. Как определить правильные ли соотношения порошка и жидкости я использую при нанесении материала кистью?

Смоченную в жидкости кисть следует слегка окунуть в порошок. На кончике кисти образуется «шарик» замешанного материала, который должен быть влажным и иметь блестящую поверхность.

3. Какие боры следует использовать для обработки полимеризованной Джи Си Паттерн Резин АС?

Для подгонки и обработки используйте карбидные твердосплавные боры или фиссурные фрезы.

4. Могу ли я обрабатывать поверхность моделировок из Джи Си Паттерн Резин АС также как и моделировки из воска?

Штампики и моделировки из Джи Си Паттерн Резин АС можно обрабатывать, оформлять и фрезеровать на фрезерном станке.

5. Какую последовательность действий нужно соблюдать при моделировании из Джи Си Паттерн Резин АС на моделях из гипса?

Внимательно осмотрите модель, отметьте все выступы, поднутрения, шероховатости и дефекты. Заизолируйте все поднутрения и дефекты воском и покройте поверхность штампика отвердителем Джи Си Дай Харднер (GC Die Hardener). Стенки полости или поверхности культы обработайте сепаратором.

6. Используя технику нанесения кистью, могу ли я моделировать из Джи Си Паттерн Резин АС на моделях из гипса?

Джи Си Паттерн Резин АС можно моделировать небольшими фрагментами или точечно. Каждый фрагмент будет полимеризоваться отдельно, и соединяться с другими. Завершенная моделировка будет представлять собой однородную поверхность. Подобная техника нанесения позволяет свести к минимуму общую полимеризационную усадку.

7. Как очищать кисть?

Для очищения кисти во время работы нужно окунуть кисть в жидкость Джи Си Паттерн Резин АС и вытереть бумажной салфеткой.

8. Как извлечь смоделированный шаблон с основного элемента простым и надежным способом?

Небольшие ретенционные выступы, смоделированные на поверхности шаблона, помогут быстро и без деформации извлечь моделировку из Джи Си Паттерн Резин АС.

9. Нужно ли наносить сепаратор на поверхность моделировок из Джи Си Паттерн Резин АС перед формовкой?

Обычно, качество поверхностей отливок зависит от применения сепаратора. Однако, если Джи Си Паттерн Резин АС наносится на гладкие или полированные поверхности, сепаратор применять не нужно. Если имеется избыток сепаратора, то внутренняя поверхность отливки не будет гладкой.

Вспомогательные материалы



GC Fujirock EP
Джи Си Фуджирок ЕП
Гипс IV типа

Джи Си Фуджирок ЕП - супергипс IV типа высочайшего качества, идеально подходит для всех видов ортопедических работ. Джи Си Фуджирок ЕП - сегодня самый популярный в мире супергипс для изготовления моделей и теперь у Вас есть выбор из 7 цветов.



GC Fujivest Super
Джи Си Фудживест Супер

Безуглеродистый фосфатный формовочный материал для высокоточной отливки драгоценных, полудрагоценных сплавов и сплавов на основе палладия с применением методов быстрого и поэтапного нагрева. Рекомендуется для отливки ортопедических конструкций большой протяженности и супраконструкций с опорой на имплантатах.



GC Fujivest II
Джи Си Фудживест II

Безуглеродистый фосфатный формовочный материал для высокоточной отливки коронок и мостовидных протезов из всех видов сплавов, включая Ni-Cr и Co-Cr сплавы с применением методов быстрого и поэтапного нагрева.



GC Stellavest
Джи Си Стеллавест

Безуглеродистый фосфатный формовочный материал, специально разработанный в соответствии с повседневными требованиями к формовочным массам. Особое внимание уделено технике отливки без колец методом быстрого нагрева и совместимости с недорогими стоматологическими сплавами.



GC Multi-Sep
Джи Си Мульти Сеп
Универсальный сепаратор для поверхностей: гипс - гипс, гипс - воск, гипс - пластмасса холодного отверждения, воск - гальванопластика.



GC New Casting Liner
Джи Си Кастинг Лайнер

Лайнер для отливки на основе волокнистого керамического материала, предназначенный для компенсации расширения при отливке.



GC Fit Checker
Джи Си Фит Чекер
С - силиконовый материал для контроля качества припасовки

Легко текучий белый материал из конденсированного силикона для определения точек избыточного давления съёмных протезов и проверки точности припасовки коронок и каркасов мостовидных протезов.

GC EUROPE N.V. Head Office Interleuvenlaan 13 B - 3001 Leuven Belgium Tel. +32.16.39.80.50 Fax. +32.16.40.02.14 E-mail: info@gceurope.com www.gceurope.com	GC EUROPE N.V. East European Office Čazmanska 8 HR - 10000 Zagreb, Croatia Tel. +385.1.46.77.251 +385.1.46.78.474 Fax. +385.1.46.78.473 E-mail: info@eeo.gceurope.com www.eeo.gceurope.com
--	--

Официальный представитель
компании ДЖИ СИ в России:

КРАФТВЭЙ Корпорэйшн ПЛС
129626 г. Москва
3-я Мытишенская ул., д. 16
Тел. /095/ 232.69.33, 287.67.67
Факс /095/ 737.78.88, 956.49.81
E-mail: DENTAL@kraftway.ru
Russia@eeo.gceurope.com

