

### Beschreibung:

Die mehrschichtigen CA<sup>®</sup> Pro Folien bestehen aus einem klar-transparenten und abrasionsfesten Copolyestermaterial sowie einem thermoplastischen Elastomer. Diese Komponenten verleihen dem Material hervorragende Eigenschaften in Bezug auf Bruchfestigkeit, Elastizität, Rückstellvermögen und Formstabilität. Die ausgewählten Komponenten des Materials sind höchst biokompatibel und wurden zellbiologisch geprüft und freigegeben. Aufgrund ihrer hygroskopischen Eigenschaft werden die Folien in einem schonenden Prozess vorgetrocknet und einzeln in Barrierebeutel eingeschweißt. Bitte beachten Sie dazu die Sicherheitshinweise unten.

### Indikation:

CA<sup>®</sup> Pro eignet sich für die Korrektur von Zahnfehlstellungen durch Schienen- bzw. Alignertherapie. Optimales Initialkraftniveau und hervorragendes Rückstellvermögen prädestinieren CA<sup>®</sup> Pro für Anwendungen in der modernen kieferorthopädischen Behandlung.

### Kontraindikation:

CA<sup>®</sup> Pro ist nicht indiziert für den Schienenaufbau und das Befestigen von Anbauteilen mit Acrylkunststoff sowie zur kieferorthopädischen Behandlung von Patienten mit parodontal geschädigten Zähnen und / oder Implantaten. Nicht indiziert nach erfolgter Molarendistalisation.

### Unverträglichkeiten:

Bei bekannter Unverträglichkeit gegen Polyethyleneterephthalat und Acetaldehyd sowie thermoplastisches Polyurethan sollte das Produkt nicht verwendet werden.

### Modell isolieren:

Um eine ästhetisch glatte, leicht zu reinigende Innenseite der Schiene zu erhalten, empfehlen wir die Verwendung der ISOFOLAN<sup>®</sup> Folie (REF 3207) zur Isolierung des Modells.

### Sicherheitshinweis:

Bei 3D-gedruckten Modellen ist die Verwendung einer unperforierten Schutzfolie wie ISOFOLAN<sup>®</sup> (REF 3207) oder alternativ CA<sup>®</sup> Pro+ zwingend notwendig.

### Tiefziehen:

Mit ISOFOLAN<sup>®</sup> isolierte Vollmodelle sollten grundsätzlich im Granulat und entsprechend isolierte Zahnkränze auf der Modellstützplatte tiefgezogen werden. Bei durchschnittlicher Modellgröße und optimalem Einbetten reduziert sich die Ausgangsstärke der Folien minimal. CA<sup>®</sup> Pro benötigt kurze Heizzeiten, die Sie den Verpackungsetiketten und dem Folienaufdruck entnehmen können. Das Material muss in einem Temperaturbereich zwischen 150° C und 175° C verarbeitet werden.

### Ausarbeiten:

CA<sup>®</sup> Pro lässt sich problemlos mit der SD-Folienschere (REF 3460) ausschneiden. Zur Endbearbeitung und Politur können DIMO<sup>®</sup> PRO Scheiben (REF 3381), der BIOPERM<sup>®</sup> Trimmer (REF 3226) sowie die SD-Hochglanzschwabbel mit Mandrell (REF 3714) verwendet werden.

### Reinigen/Pflegen:

Empfehlenswert ist die tägliche Reinigung mit CETRON<sup>®</sup> Pulver aus unserem CETRON<sup>®</sup> Programm. Um Veränderungen, Verfärbungen und Schädigungen der Schiene zu vermeiden, sollten keine Reinigungsmittel mit Oxidationsmitteln (Aktivsauerstoff, Chlor u.ä.) verwendet werden. Gleichfalls dürfen organische Lösungsmittel wie z. B. Ethanol, Aceton etc. nicht zur Reinigung verwendet werden. Einige Produkte auf pflanzlicher Basis zur zeitweiligen Behandlung schmerzhafter und entzündlicher Zustände der Mundschleimhaut, insbesondere Bläschen sowie zur unterstützenden symptomatischen Behandlung bei Zahnfleischentzündungen (z.B. Pyralvex<sup>®</sup>) sollten unbedingt vermieden werden. Ebenso nicht zu verwenden sind Dampfstrahler, Ultraschallgeräte, Prothesenreiniger und Reinigungsverfahren, die über 45°C hinausgehen.

### Hinweis:

Bei der Verwendung von 3D-gedruckten Acrylat-Modellen ist ein Ausblocken, z.B. mit dem lichthärtenden Ausblock- und Modellierkunststoff BLUE-BLOKKER<sup>®</sup> (REF 5276) empfehlenswert, falls die verwendete Software ein virtuelles Ausblocken nicht vollständig ermöglicht.

### Sicherheitshinweis:

**Bitte achten Sie darauf, nur äußerlich unbeschädigte und dicht verschlossene Barrierebeutel zu öffnen. Die Folien müssen nach Öffnen des Barrierebeutels innerhalb von 15 Minuten verarbeitet werden, um die Bildung von Bläschen bei der Verarbeitung durch die Aufnahme von Luftfeuchtigkeit zu vermeiden. Bei der Verarbeitung von CA<sup>®</sup> Pro darf die Maximaltemperatur von 175 °C nicht überschritten werden. Im Display der SCHEU-DENTAL Tiefziehgeräte wird die Strahlertemperatur angezeigt; die tatsächliche Folientemperatur ist jedoch geringer und zeitabhängig.**

Alle Hinweise zur Verarbeitung unserer Materialien – in mündlicher, schriftlicher oder praktischer Form – erfolgen nach bestem Wissen und sind als Hinweise zu verstehen. Der Einsatz und die Verarbeitung erfolgen außerhalb unserer Kontrolle.



### Lieferprogramm:

CA <sup>®</sup> Pro (ohne aufgebrauchte Schutzfolie)		10 St.
Bezeichnung	Stärke	125 mm Ø
CA <sup>®</sup> Pro	0,5 mm	REF 3640
CA <sup>®</sup> Pro	0,625 mm	REF 3641
CA <sup>®</sup> Pro	0,75 mm	REF 3642

### Weitere Produkte aus dem CA<sup>®</sup> Lieferprogramm:

CA <sup>®</sup> Pro+ (mit aufgebrauchter Schutzfolie)		10 St.	10 St.
Bezeichnung	Stärke	125 mm Ø	120 mm Ø
CA <sup>®</sup> Pro+	0,5 mm	REF 3644	REF 0891
CA <sup>®</sup> Pro+	0,625 mm	REF 3645	REF 0892
CA <sup>®</sup> Pro+	0,75 mm	REF 3646	REF 0893

