



DURASPLINT[®] LC

– der transparente lichthärtende Kunststoff
speziell für den Aufbau von DURAN[®] Schienen

Ein starkes Team für transparente Ergebnisse.

Die Herstellung adjustierter Aufbisschienen ist ab jetzt eine klare Angelegenheit: Der lichthärtende Kunststoff DURASPLINT® LC sorgt für transparente Ergebnisse ohne Gelbfärbung nach dem Lichthärten. Unsere aufeinander abgestimmten Produktlösungen rund um DURASPLINT® LC machen den gesamten Herstellungsprozess für Sie noch komfortabler und erleichtern Ihnen Aufbau, Bearbeitung und Politur der Aufbisschienen.



DURASPLINT® LC

Der transparente, modellierfähige Kunststoff eignet sich speziell für den Aufbau von DURAN® Schienen – wir empfehlen eine Folienstärke von mindestens 1,5 mm. Mit DURASPLINT® LC stellen Sie Aufbisschienen schnell und einfach her, ein Drucktopf wird für die Verarbeitung nicht benötigt. Die Polymerisation erfolgt im Wellenlängenbereich zwischen 350 und 450 nm in den gängigen Lichthärtgeräten – z.B. dem LC-6 Light Oven von SCHEU-DENTAL. Die Vorbehandlung erfolgt mit dem LC-Primer.

DURASPLINT® LC ist einzeln als 3er-Riegel zu 38 g oder im attraktiven Kit erhältlich.

<p>DURASPLINT® LC, 3er-Riegel, 38 g B x L x H: 32 x 120 x 8 mm</p>	3261
<p>DURASPLINT® LC Kit inkl. 38g 3er-Riegel DURASPLINT® LC, 1 x 1,5g, CLEAR-BLOKKER® mit 2 Kanülen 0,6 mm, 10 ml LC-Primer mit Pinsel, 10 g LC-Isolierung, je 1 x LC-Fräse A, B und C, je 1 x SD-Polierpaste A und B, je 5 x SD-Polierbürste, SD-Filzrad und SD-Hochglanzschwabbel mit Mandrell</p>	3256



DURASPLINT® LC Kit Vorbereitung, Ausarbeitung und Politur

Mit dem lichthärtenden LC-Primer, der LC-Isolierung und den verschiedenen Ausarbeitungsinstrumenten stehen Ihnen für den Schienenaufbau aufeinander abgestimmte Produkte zur Verfügung, die den Herstellungsprozess noch einfacher machen.

Alle Produkte sind im attraktiven DURASPLINT® LC Kit oder einzeln erhältlich.



Zubehör



LC-Primer

- lichthärtender Primer zur Vorbehandlung von DURAN® Schienen, die mit DURASPLINT® LC oder CLEAR-BLOKKER® aufgebaut werden sollen
- Polymerisation im Spektralbereich zwischen 350 und 450 nm (LC-6 Light Oven)

// LC-Primer, 10 ml, mit Pinsel 3263

CE



LC-Isolierung

- Hilfsmittel zum Modellieren des DURASPLINT® LC auf DURAN® Schienen
- zur Isolierung der Gegenkieferrmodelle

// LC-Isolierung, 10 g 3266



LC-Fräsen

- zur Bearbeitung von Schienenaufbauten aus DURASPLINT® LC sowie zur Ausarbeitung von herkömmlichem Autopolymerisat (DURASPLINT®) oder lichthärtendem Kunststoff
- spezielle Verzahnung verhindert ein Zusetzen der Fräsen
- LC-Fräse A in Konusform für gezieltes Ausarbeiten und okklusales Einschleifen
- LC-Fräse B in Birnenform für ein sehr glattes Schliffbild bei größeren Flächen
- LC-Fräse C für einen schnellen und gleichmäßigen Abtrag

// LC-Fräse A 3267

// LC-Fräse B 3268

// LC-Fräse C 3265

jeweils 1 Stück



SD-Polierpasten

- zur Politur von DURASPLINT® LC
- SD-Polierpaste A: Kunststoffpolierpaste; auch für Metalle und Drähte
- SD-Polierpaste B: Hochglanzpolierpaste

// SD-Polierpaste A, Riegel zu 60 g 3710

// SD-Polierpaste B, Riegel zu 100 g 3711



Politur

- SD-Polierbürste: hochwertige Ziegenhaarbürste mit integrierter Mikrofaserrinnenlage, zur Anwendung der SD-Polierpasten bei aufgebauten Schienen und KFO-Geräten
- SD-Filzrad: zur Anwendung der SD-Polierpasten bei aufgebauten Schienen und KFO-Geräten
- SD-Hochglanzschwabbel: extraweiche Schwabbelstruktur zur End- und Hochglanzpolitur von aufgebauten Schienen und KFO-Geräten

// SD-Polierbürste mit Mandrell 3712

// SD-Filzrad mit Mandrell 3713

// SD-Hochglanzschwabbel mit Mandrell 3714

jeweils 5 Stück



DURAN®

- hartelastische, transparente Folien, die sich mit Autopolymerisat verbinden
- kein Vortrocknen notwendig

// 1,5 × 125 mm 3417

// 2,0 × 125 mm 3419

jeweils 10/100 Stück

CE

CLEAR-BLOKKER®

Lichthärtendes, hochtransparentes Gel als Ergänzung zum DURASPLINT® LC für Korrekturen am Schienenaufbau. Das Gel eignet sich auch zum Auftragen punktgenauer Kontaktflächen bzw. zum Einbringen einer Eckzahnführung sowie zum Auffüllen und Beseitigen von Luft einschüssen. Auch das Fixieren von Bauteilen wie z. B. IST®-Halteelementen ist möglich.

Zur Polymerisation wird eine UV-LED-Lampe mit einer Wellenlänge von 360 -420 nm oder der LC-6 Light Oven benötigt.

Die Vorbehandlung erfolgt mit dem LC-Primer.



CLEAR-BLOKKER® 5261
4x 1.5 g, 2x Kanüle Ø 0,4 mm und 8x Kanüle Ø 0,9 mm

CE

Kanülen (Ø 0,4 mm) 5277

Kanülen (Ø 0,6 mm) 5264

Kanülen (Ø 0,9 mm) 5278

jeweils 5 Stück

LC-Mini Light

LED Polymerisationslampe mit 14 LEDs zur Fixierung und Vorpolymerisation von DURASPLINT® LC und CLEAR-BLOKKER®. Ideal zur Fixierung von Befestigungsteilen bei der Herstellung von IST®- oder OPM-Geräten in Kombination mit dem LC-Primer. Zusätzlich muss eine abschließende Lichtpolymerisation in einer stationären Lichthärteeinheit wie z.B. dem LC-6 Light Oven erfolgen.

Zum Betrieb sind handelsübliche AAA Batterien notwendig.



LC Mini Light inkl. Schirm 5606

jeweils 1 Stück

Wellenlänge: 400-405 nm

Gewicht (ohne Batterien): 96g

Länge (ohne Schirm): 120 mm

LC-6 Light Oven

Das leistungsstarke Lichtpolymerisationsgerät für bis zu vier Gipsmodelle oder einen Fixator. Auch einartikulierten oder gesockelten Modellen bietet der LC-6 Light Oven aufgrund seiner Innenmaße ausreichend Platz.

Ausgestattet mit sechs Leuchtstoffröhren – je drei UVA- und Blaulichtrohren – sowie einem Aluminiumreflektor wird eine homogene Ausleuchtung des Polymerisationsraums gewährleistet.

Mit zwei Polymerisationszeiten von 5 und 10 Minuten ist der LC-6 Light Oven bereits auf das lichthärtende DURASPLINT® LC Material optimal abgestimmt, darüber hinaus ist auch ein Dauerbetrieb möglich. Zur vereinfachten Handhabung verfügt das Gerät über eine Autostart Funktion.



LC-6 Light Oven	230V	115V
REF	#5610	#5620
Innenmaße (B x T x H)	170 x 160 x 120 mm	
UVA- und Blaulichtrohren	jeweils 3	
Spektralbereich	350-450 nm	
Polymerisationszeiten	5 Min., 10 Min., Dauerbetrieb	

DE 1.000/02/18 G REF PM0075.01

