

Instrucciones de uso

Grupo objetivo de pacientes

Ninguno, ya que LiWa no entra en contacto con el cuerpo humano.

Usuarios previstos

Técnico dental

Composición

Datos cualitativos: Acrilatos, fotoiniciadores, aceleradores
Datos cuantitativos en % G/G: > 90 % Acrilatos

Finalidad del producto

LiWa es una masa de modelado fotopolimerizable con el que se fabrican piezas metálicas (coronas, puentes) en el laboratorio.

Indicaciones

Para la producción de piezas moldeadas de plástico para la tecnología de fundición.

Contraindicaciones

Al modelar, trabajar con calor bajo una campana de humos o con buena ventilación. No utilizar en caso de alergia a los componentes.

Características del producto

LiWa es una masa de modelar fotopolimerizable, lista para usar, con una consistencia firme similar a la cera. Contiene acrilatos, componentes cerosos, cargas y activadores de la luz, que mantienen la contracción de la polimerización extremadamente baja.

Medidas preventivas especiales

Al modelar, trabajar con calor bajo una campana de humos o con buena ventilación.

Aplicación

¿Cómo se endurece LiWa? El endurecimiento de LiWa tiene lugar por fotopolimerización. Los activadores de luz se ajustan para activar el curado desde la luz ultravioleta hasta la gama visible. Así que en el rango entre 280 y 520 nm. Para ello se puede utilizar cualquier dispositivo de fotopolimerización estándar de laboratorio, ya sea con lámpara [L]o UV o con una combinación de ambas. Es importante asegurarse de que el objeto se enfría lo suficiente durante la polimerización.

¿Cuánto tiempo tarda LiWa en curar? El tiempo de curado depende del tipo de lámpara, la potencia de la lámpara, la antigüedad de la lámpara y del color del modelo de yeso. Un color de yeso oscuro refleja menos luz que un color de yeso claro. Los componentes fluorescentes del yeso acortan el tiempo de polimerización. Por ejemplo, un espesor de LiWa de 2-3 mm en la unidad Uni XS® de Heraeus-Kulzer requiere una media de 15 a 20 segundos. (Desde la unidad de luz más rápida, por ejemplo, Uni XS 30 s hasta la unidad normal aprox. 2 - 4min).

¿Cómo se determina el tiempo adecuado de polimerización? La siguiente prueba ha dado resultado. Aplique una hebra de LiWa de unos 3 cm de longitud y 2-3 mm de diámetro a un modelo de yeso de laboratorio aislado. La parte inferior de la hebra debe estar bien adaptada al modelo aislado. Después de un tiempo de polimerización predeterminado (por ejemplo, 3 minutos), se comprueba el curado separando la hebra del modelo y recortando aproximadamente 2-3 mm con un lápiz de corte fino. La parte separada debe estar bien curada. Si todavía hay zonas blandas en el núcleo inferior o en el lado del modelo, hay que prolongar el tiempo de polimerización y volver a realizar una prueba de corte hasta que se haya producido el curado completo. ¡Atención! El tipo de luz, la intensidad, el tiempo, el color del yeso, el grosor de la capa de LiWa y la edad de la lámpara desempeñan un papel importante. Por lo tanto, lleve a cabo regularmente polimerizaciones de prueba como las descritas anteriormente como parte de la garantía de calidad.

¿Cómo se comporta LiWa después del curado? Tras la fotopolimerización, LiWa puede procesarse mecánicamente como el plástico con herramientas giratorias como fresas, amoladoras de diamante, papel de lija y pulidoras de goma. LiWa es lo suficientemente estable como para no deformarse y, al mismo tiempo, lo suficientemente flexible como para, por ejemplo, levantar una pinza con facilidad incluso desde abajo. La resistencia es excelente y una gran ventaja del nuevo material.

¿Cómo se procesa LiWa? LiWa se puede modelar en «caliente» y en «frío» (por amasado y laminado). Para el modelado en caliente, la forma más fácil de fundir es con una cuchilla de cera eléctrica a una temperatura de 150 a 250 °C. Si el material absorbido ya se «empaña» cuando se sumerge la cuchilla de cera en la masa, la temperatura debe reducirse paso a paso. Si se pega a la cuchilla de cera eléctrica, hay que aumentar la temperatura. LiWa se comporta como una cera sin plomo, es decir, no se repone y no se contrae. Al fundirse, LiWa fluye en una fina capa, lo que da lugar a una superficie lisa y homogénea que no cambia perceptiblemente durante y después de la polimerización. Dado que el LiWa sigue siendo viscoso durante más tiempo cuando se trabaja en caliente, se puede enfriar hasta conseguir una consistencia ligeramente mejor con un spray frío (LiWa-Cool). En el modelado en frío (es decir, a temperatura ambiente), LiWa puede moldearse de forma plástica. La consistencia es más o menos comparable a la de la plastilina. La consistencia plástica deseada se consigue amasando con los dedos. El requisito previo es el uso de guantes de protección, tal y como prescribe la Asociación de Seguros de Responsabilidad Civil de los Empleadores cuando se trabaja con acrilatos y materiales que contienen acrílicos, con el fin de excluir una posible reacción de sensibilización o una reacción alérgica. Para evitar que las secciones modeladas se deformen, hay que aplicar los dedos con agua. Como ventaja adicional, también se produce un enfriamiento del material de modelado. Como es habitual en la técnica de recubrimiento con resina, los instrumentos con punta de metal y de silicona también son muy útiles para el modelado en frío. Además, el molde básico debe estar ligeramente sobredimensionado para el modelado en frío y se le debe dar forma con instrumentos giratorios después de la fotopolimerización. Las pequeñas adiciones o el acabado del modelado fino pueden hacerse rápidamente y como de costumbre con las ceras de modelado habituales.

¿Cómo se aísla el yeso o el plástico contra el LiWa? Aislamiento de yeso: Con LiWa Iso Step I, la superficie del yeso se sella sin aplicar (se difunde en los poros del yeso). Tiempo de aplicación: 50 segundos como mínimo. A continuación, aisle con LiWa Iso Step II (elimine el exceso). Tiempo de aplicación: 30 segundos como mínimo. Aislamiento de plástico: Con el nuevo aislante universal LiWa, el modelo se aísla 2 veces seguidas. Tiempo de aplicación: 30 segundos cada uno. También se puede utilizar para el aislamiento LiWa contra LiWa, por ejemplo, con piezas de carga, cera, plásticos y metales. ¡Importante! Las secciones del modelo/de las matrices no deben bloquearse con un material de bloqueo fotopolimerizable y tampoco deben barnizarse con un barniz para matrices fotopolimerizable. A pesar de un aislamiento cuidadoso, tras la polimerización del LiWa puede producirse una unión inseparable con el material de bloqueo fotopolimerizable o con el barniz para moldes.

¿Cómo se bloquea LiWa? El bloqueo necesario para las prótesis metálicas puede hacerse como de costumbre con papel de aluminio o cera, que puede adaptarse exactamente a la línea de la mandíbula. También debe tratarse previamente con LiWa Universal Isolant 1x.

¿Cómo se pueden unir las piezas de LiWa entre sí? Las piezas de LiWa no curadas se pueden unir simplemente fundiéndolas con la cuchilla de cera eléctrica. Las piezas ya polimerizadas y rectificadas deben activarse con LiWa Akti Bond en el punto de unión.

¿Cómo se puede eliminar la capa de inhibición (película lubricante fina)? Tras la fotopolimerización, LiWa forma una capa de inhibición en la superficie en combinación con el aire/oxígeno como cualquier otro material ligero o combinación de materiales ligeros. Esta película lubricante puede eliminarse fácilmente con alcohol o monómero.

¿Cómo se puede templar/aíslar la superficie de LiWa terminada? Aplicando una fina capa de LiWa Finish-Varnish (una laca de sellado de superficies transparente), se obtiene una superficie compacta y lisa como un espejo. Por un lado, esto facilita la eliminación y, por otro, acorta considerablemente el tiempo necesario para trabajar el metal. Asimismo, la compacta capa de LiWa Finish-Varnish aporta una estabilidad adicional a un trabajo muy elegante de LiWa. El LiWa Finish-Varnish también es muy adecuado para sellar la superficie de los modelos de cera, para reforzar los puntos de contacto y como adhesivo de retención. ¡Importante! Sin embargo, en el caso de grandes superficies/piezas que se quiere sellar, el LiWa Finish Varnish puede aplicarse solo parcialmente, ya que de lo contrario (en el caso de un tratamiento de grandes superficies), la fotopolimerización puede hacer que todo el trabajo se retrase. Debido a la transparencia del barniz, el tiempo de polimerización es mínimo.

¿Cómo se opera LiWa? LiWa puede operarse con los cables redondos de 2 o 4 mm que forman parte del sistema. Sin embargo, los alambres de cera convencionales pueden utilizarse igualmente. En este caso, deben respetarse las reglas conocidas y generalmente válidas para el punto de fijación de los alambres y para la fundición de los objetos de cera (según la herramienta de fundición).

¿Cómo se integra LiWa? LiWa es básicamente un material plástico. Se quema sin residuos durante el precalentamiento. Como todos los plásticos, LiWa también tiende a hincharse durante la fase de calentamiento. Por lo tanto, la elección del material de soldadura es de especial importancia. Debe ser estable y no desgarrarse aunque LiWa se hinche. Si se controla el calentamiento, estos problemas ocurren muy raramente. Sin embargo, en el caso de la fundición rápida, primero hay que hacer unas cuantas pruebas de fundición antes de encontrar la masa óptima. Debido a que no existe un modelo de masa de revestimiento, no solo son adecuadas las masas de revestimiento esqueléticas, sino también las masas de revestimiento K&B. Estas tienen la ventaja de tener una superficie aún más fina. Ha habido muy buenas experiencias con Heravest Speed (Heraeus-Kulzer), Formula fast (Dentona AG) y Vulcan (HM Dentalbedarf), por ejemplo.

Exclusión de garantía: Esta información ha sido probada en numerosos ensayos prácticos y de laboratorio. El usuario es responsable de la correcta aplicación y tratamiento. Los errores del usuario que se produzcan como consecuencia del trabajo no constituyen un motivo de reclamación de la garantía.

Advertencias sobre riesgos residuales

El producto solo tiene un uso clínico indirecto, ya que se aplica para fabricar piezas metálicas (coronas, puentes) en el laboratorio.

Efectos secundarios

Ver «Contraindicaciones» y «Medidas preventivas especiales».

Interacciones

Se desconoce la interacción del producto y los metabolitos con otros productos médicos, medicamentos u otras sustancias.

Almacenamiento

Cuando la temperatura ambiente es elevada (días calurosos de verano > 27°), LiWa debe almacenarse en un lugar fresco y oscuro. Esto aumenta el tiempo de procesamiento y evita que el material se «adhiera». Guarde siempre LiWa en la caja o el embalaje opaco original. Solo debe retirarse la cantidad de material de LiWa realmente necesaria. El material LiWa no debe exponerse a la luz natural o artificial durante mucho tiempo, ya que de lo contrario se polimerizará.

Vida útil

No utilizar después de la fecha de caducidad.

Variantes

- [REF WP5075](#) LiWa, 1 x 20 g
- [REF WP5073](#) LiWa II, 1 x 20 g
- [REF WP5090](#) LiWa Form, Placas granuladas para moldes, 12 ud.
- [REF WP5097](#) LiWa Form, Placas lisas para moldes, 12 ud.
- [REF WP5093](#) LiWa Form, Abrazaderas molares para moldes, 10 x 18 ud.
- [REF WP5094](#) LiWa Form, Retenciones para agujeros redondos, 12 ud.
- [REF WP5092](#) LiWa Form, Soporte Reino Unido, mediano, aprox. 4 mm, 30 ud.
- [REF WP5096](#) LiWa Form, Alambre de cera, 2 mm, 30 ud.
- [REF WP5096A](#) LiWa Form, Alambre de cera, 4 mm, 20 ud.
- [REF WP5096B](#) LiWa Form, Alambre de cera, 1 mm, 30 ud.
- [REF WP5076](#) LiWa Form, Rejilla de retención, orificios redondos, 10 ud.
- [REF WP5089](#) LiWa Form, Rejilla de retención, orificios cuadrados, 10 ud.
- [REF WP6135](#) LiWa Form, Placas granuladas, tamaño grande, aprox. 150 x 75 mm, 10 ud.
- [REF WP6129](#) LiWa Dip, Cera de inmersión, transparente, 2 x 40 g en tubos
- [REF WP5140](#) LiWa Flow, Plástico para modelar, 1 x 2 ml en jeringa
- [REF WP5079](#) LiWa Cool, Spray frío, 1 x 200 ml
- [REF WP5095](#) LiWa ISO Step I + II, 2 x 10 ml
- [REF WP5082](#) LiWa Akti Bond, 1 x 10 ml
- [REF WP5074](#) LiWa Finish Varnish, 1 x 10 ml
- [REF WP5083](#) LiWa Universal-Isolant, 1 x 10 ml
- [REF WP5100X](#) LiWaxer Set
- [REF WP5100NX](#) LiWaxer NX Set
- [REF WP6133](#) LiWa Dip-Set

Eliminación

El material no utilizado puede eliminarse con los residuos domésticos después de su endurecimiento. El material no curado debe eliminarse como residuo de metacrilato.

Todos los incidentes graves relacionados con el producto se deben comunicar al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que esté establecido el usuario o el paciente.



We know how

dent a pharm
Produktionsgesellschaft mbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9225-0
Fax: +(49) 4123/9225-48
www.dent-a-pharm.de
info@dent-a-pharm.de



Willmann & Pein GmbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9228-0
Fax: +(49) 4123/9228-49
www.wp-dental.de
info@wp-dental.de



H315 provoca irritación de la piel
H317 puede provocar reacciones alérgicas en la piel
H319 provoca irritación ocular grave
H400 muy tóxico para los organismos acuáticos

Made in Germany



Istruzioni per l'uso

Gruppo target dei pazienti

Nessuno, poiché LiWa non entra in contatto con il corpo umano.

Utilizzatore previsto

Odontotecnico

Composizione

Dati qualitativi: acrilati, fotoiniziatori, acceleratori
Dati quantitativi in % p/p: >90% acrilati

Destinazione d'uso del prodotto

LiWa è una massa modellante fotopolimerizzabile che permette di realizzare in laboratorio delle parti metalliche (corone, ponti).

Indicazioni

Per la produzione di pezzi stampati in plastica per la tecnica di colatura.

Controindicazioni

Durante la modellazione, possono formarsi dei vapori a causa del riscaldamento. Non usare in caso di allergia agli ingredienti.

Caratteristiche del prodotto

LiWa è un'argilla modellante pronta all'uso che si indurisce leggermente, con una consistenza solida simile alla cera. Contiene acrilati, componenti cerosi, riempitivi e attivatori di luce, che mantengono estremamente bassa la contrazione della polimerizzazione.

Precauzioni speciali

Durante la modellazione, lavorare riscaldando sotto una cappa aspirante o in presenza di una buona ventilazione.

Modalità di applicazione

Come si indurisce LiWa? L'indurimento di LiWa avviene mediante polimerizzazione leggera. Gli attivatori di luce attivano l'indurimento dalla luce dei raggi UV alla gamma visibile, vale a dire nell'intervallo tra 280 e 520 nm. Qualsiasi dispositivo standard di fotopolimerizzazione da laboratorio può essere utilizzato per questo scopo, sia con lampada LED o UV o con una combinazione di entrambi. È importante assicurarsi che l'oggetto sia sufficientemente raffreddato durante la polimerizzazione.

Quanto tempo impiega LiWa a indurirsi? Il tempo di indurimento dipende dal tipo di lampada, dalla potenza della lampada, dall'età della lampada e dal colore del modello in gesso. Un colore scuro riflette meno luce rispetto a un gesso chiaro. I componenti fluorescenti nel gesso accorciano il tempo di polimerizzazione. Per esempio, uno spessore di LiWa di 2-3 mm nell'unità Xi XS® di Heraeus-Kulzer richiede in media 15 - 20 secondi. (Dall'apparecchio di luce più veloce, ad esempio Uni XS, 30 secondi, fino a 2-4 minuti in un apparecchio normale).

Come è possibile determinare il tempo di polimerizzazione corretto? Il seguente test ha dimostrato la sua efficacia. Applicare un filo di materiale LiWa di circa 3 cm di lunghezza e 2-3 mm di diametro su un modello isolato di gesso da laboratorio. La parte inferiore del filo deve essere ben adattata al modello isolato. Dopo un tempo di polimerizzazione predeterminato (ad es. 3 minuti), si controlla l'indurimento staccando il filo dal modello e tagliando circa 2-3 mm con uno strumento separatore sottile. La parte separata deve essere indurita a fondo. Se ci sono ancora zone non indurite nell'anima interna o sul lato del modello, il tempo di polimerizzazione deve essere prolungato e occorre eseguire nuovamente una prova di taglio fino alla completa polimerizzazione! Avviso! Il tipo di luce, l'intensità, il tempo, il colore del gesso, lo spessore dello strato di LiWa e l'età della lampada svolgono un ruolo importante. Pertanto, eseguire regolarmente polimerizzazioni di prova come descritto sopra nell'ambito della garanzia di qualità.

Come si comporta LiWa dopo l'indurimento? Dopo una leggera polimerizzazione, LiWa può essere lavorato meccanicamente come la plastica con strumenti rotanti come frese, smerigliatrici diamantate, carta vetrata e lucidatrici di gomma. LiWa è abbastanza stabile da non deformarsi e allo stesso tempo abbastanza flessibile, per esempio, per sollevare facilmente un supporto anche da sotto di sé. La resilienza è eccellente ed è un punto di forza particolare del nuovo materiale.

Come viene lavorato LiWa? LiWa può essere modellato "a caldo" e "a freddo" (impastando e laminando). Per la modellazione a caldo, il modo più semplice per scioglierlo è con un coltello elettrico per cera a una temperatura da 150 a 250 °C. Se il materiale assorbito "vaporizza" già quando il coltello per cera viene immerso nella massa, la temperatura deve essere ridotta gradualmente. Se si attacca al coltello elettrico per cera, la temperatura deve essere aumentata. LiWa si comporta come una cera al piombo, ossia non si accantona e non si contrae. Quando si fonde, LiWa scorre in uno strato sottile, risultando in una superficie omogenea e liscia che non cambia percettibilmente durante e dopo la polimerizzazione. Poiché LiWa rimane viscoso più a lungo quando si lavora a caldo, può essere raffreddato fino a una consistenza leggermente migliore da lavorare con uno spray freddo (LiWa-Cool). Nella modellazione a freddo (cioè a temperatura ambiente), LiWa può essere modellato plasticamente. La consistenza è all'incirca paragonabile all'argilla per modellare. La consistenza plastica desiderata si ottiene lavorando il materiale con le dita. Il prerequisito è l'uso di guanti protettivi, come prescritto dall'Associazione di assicurazione della responsabilità civile del datore di lavoro quando si lavora con acrilati e materiali contenenti acrilico, al fine di escludere una possibile reazione di sensibilizzazione o una reazione allergica. Per evitare che le sezioni modellate si accartocchino, usare le dita con acqua. Come ulteriore vantaggio, questo comporta anche il raffreddamento del materiale di modellazione. Come di consueto nella tecnica di rivestimento in resina, gli strumenti con punte in metallo e silicone sono anche molto utili nella modellazione a freddo. Inoltre, lo stampo di base dovrebbe essere leggermente sovradimensionato per la modellazione a freddo e modellato con strumenti rotanti dopo una leggera polimerizzazione. Piccole aggiunte o la rifinitura della modellazione fine possono essere fatte rapidamente e come di consueto con le cere da modellazione.

Come viene isolato da LiWa il gesso o la plastica? Isolamento gesso: con LiWa Iso Step I, la superficie del gesso è sigillata senza applicazione (si diffonde nei pori del gesso). Tempo di applicazione min. 50 secondi. Dopodiché isolare con LiWa Iso Step II (soffiare via l'eccesso). Tempo di applicazione min. 30 secondi. Isolamento plastica: con il nuovo isolatore universale LiWa, il modello viene isolato 2 volte di seguito. Tempo di applicazione 30 secondi ciascuno. Può essere utilizzato anche per l'isolamento LiWa-LiWa, ad esempio con parti di monconi, cera, plastica e metalli. Importanti! Le sezioni del modello/i monconi non devono essere bloccati con un materiale di bloccaggio fotopolimerizzabile e allo stesso modo non devono essere rivestiti con una vernice per monconi fotopolimerizzabile. Nonostante un attento isolamento, dopo la polimerizzazione del materiale LiWa può verificarsi un legame inseparabile con il materiale di blocco fotopolimerizzante o con la vernice per monconi.

Come viene fissato LiWa? Il blocco necessario per la fusione del modello può essere fatto come al solito con carta stagnola o cera, che può essere adattata esattamente alla mascella. Deve inoltre essere pretrattata con LiWa Universal Isolant 1x.

Come si possono collegare tra loro i pezzi di LiWa? I pezzi di LiWa non polimerizzati possono essere uniti semplicemente con il coltello elettrico per cera. Le parti già polimerizzate e rettificare devono essere attivate con LiWa Akti Bond nel punto di incollaggio.

Come si può rimuovere lo strato di inibizione (leggero film lubrificante)? Dopo la polimerizzazione leggera, LiWa forma uno strato di inibizione sulla superficie in combinazione con aria/ossigeno come qualsiasi altro materiale leggero o combinazione di materiali leggeri. Questo film lubrificante può essere facilmente rimosso con alcool o monomero.

Come si può temperare/levigare la superficie finita di LiWa? Applicando un sottile strato di LiWa Finish-Varnish (una lacca cristallina per sigillare superfici) si ottiene una superficie compatta e liscia come uno specchio. Da un lato, questo facilita l'incorporazione e, dall'altro, riduce notevolmente il tempo necessario per lavorare il metallo. Allo stesso modo, lo strato compatto di LiWa Finish-Varnish conferisce ulteriore stabilità a un lavoro molto delicato in LiWa. LiWa Finish-Varnish si presta anche particolarmente per sigillare la superficie dei modelli in cera, per rinforzare i punti di contatto e come materiale adesivo di ritenzione. Importante! In caso di grandi aree/parti da sigillare, tuttavia, LiWa Finish-Varnish può essere applicato solo parzialmente, perché altrimenti (in caso di trattamento di grandi superfici) la polimerizzazione leggera può deformare l'intero lavoro. Grazie alla trasparenza della vernice, il tempo di polimerizzazione è ridotto al minimo.

Come viene battuto LiWa? LiWa può essere utilizzato (battuto) con fili rotondi da 2 o 4 mm che fanno parte del sistema. Tuttavia, anche i fili di cera convenzionali si presentano bene. Osservare le regole note e generalmente valide per il punto di fissaggio dei fili e per la fusione degli oggetti in cera (a seconda dell'attrezzatura di fusione).

Come viene incorporato LiWa? LiWa è fondamentalmente un materiale plastico. Brucia senza lasciare residui durante il preriscaldamento. Come tutte le materie plastiche, anche il LiWa tende a gonfiarsi durante la fase di riscaldamento. Pertanto, la scelta del materiale di rivestimento è di particolare importanza. Dovrebbe essere stabile e non strapparsi anche quando LiWa si gonfia. Con il riscaldamento controllato, questi problemi si verificano molto raramente. Con la colata rapida (Speed Guss), tuttavia, si consiglia di eseguire alcune colate di prova prima di trovare la massa ottimale. Rinunciando a un modello di rivestimento, è possibile usare materiali di rivestimento derivati dalla fusione di modelli, ma anche rivestimenti convenzionali di K&B. Questi hanno il vantaggio di avere una superficie ancora più fine. Sono state registrate ottime esperienze con Heravest Speed (Heraeus-Kulzer), Formula fast (Dentona AG) e Vulcan (HM Dentalbedarf), per esempio.

Esclusione della garanzia: le informazioni di cui sopra sono state testate in numerose prove di laboratorio e pratiche. L'utilizzatore è responsabile della corretta applicazione ed elaborazione. Gli errori che si verificano nei locali dell'utilizzatore come risultato del lavoro non danno diritto a usufruire della garanzia.

Avvertenze rischi**residui**

Il prodotto ha solo indirettamente un uso clinico, poiché viene applicato per realizzare parti metalliche (corone, ponti) in laboratorio.

Effetti collaterali

Vedere le sezioni "Controindicazioni" e "Precauzioni speciali".

Interazioni

Non è nota l'interazione del prodotto e dei suoi metaboliti con altri medicinali, farmaci o altre sostanze.


















Conservazione

A temperature ambiente elevate (giornate estive calde >27 °C), LiWa deve essere conservato in un luogo fresco e al riparo dalla luce. Questo consente di aumentare il tempo di lavorazione e di evitare che il materiale si "attacchi". Conservare sempre LiWa nella scatola/confezione opaca originale. Rimuovere solo la quantità di materiale LiWa effettivamente necessaria. Il materiale LiWa non deve essere esposto alla luce naturale o artificiale per molto tempo, altrimenti si polimerizza.

Durata minima di conservazione

Non usare dopo la data di scadenza.

Varianti

	WP5075	LiWa, 1 x 20 g
	WP5073	LiWa II, 1 x 20 g
	WP5090	LiWa Form, strisce granulate, 12 pz
	WP5097	LiWa Form, strisce lisce, 12 pz
	WP5093	LiWa Form, morsetti molari, 10 x 18 pz
	WP5094	LiWa Form, ritentori a foro rotondo, 12 pz
	WP5092	LiWa Form, staffa a UK, media, circa 4 mm, 30 pz
	WP5096	LiWa Form, filo cerato, 2 mm, 30 pz
	WP5096A	LiWa Form, filo cerato, 4 mm, 20 pz
	WP5096B	LiWa Form, filo cerato, 1 mm, 30 pz
	WP5076	LiWa Form, griglia di ritenzione, fori rotondi, 10 pz
	WP5089	LiWa Form, Griglia di ritenzione, fori quadrati, 10 pezzi.
	WP6135	LiWa Form, strisce granulate, formato grande, 150x75mm, 10 pz
	WP6129	LiWa Dip, cera a immersione, trasparente, 2 x 40g in tubetti
	WP5140	LiWa Flow, resina di modellazione, 1 x 2ml in siringa
	WP5079	LiWa COOL spray refrigerante 1 x 200ml
	WP5095	LiWa ISO Step I + II, 2 x 10ml
	WP5082	LiWa Akti Bond, 1 x 10ml
	WP5074	LiWa Finish Varnish, 1 x 10ml
	WP5083	LiWa Universal-Isolant, 1 x 10ml
	WP5100X	LiWaxer Set
	WP5100NX	LiWaxer NX Set
	WP6133	LiWa Dip-Set

Smaltimento

Il materiale non utilizzato può essere indurito e conferito insieme ai rifiuti domestici. Il materiale non indurito deve essere smaltito nei rifiuti dei metacrilati.

Qualsiasi incidente verificatosi in relazione al prodotto deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente dello Stato membro in cui risiede l'utilizzatore e/o il paziente.



We know how

dent a pharm
Produktionsgesellschaft mbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9225-0
Fax: +(49) 4123/9225-48
www.dent-a-pharm.de
info@dent-a-pharm.de



Willmann & Pein GmbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9228-0
Fax: +(49) 4123/9228-49
www.wp-dental.de
info@wp-dental.de



Attenzione

Warning

H315 provoca irritazione cutanea
H317 può provocare reazioni allergiche della pelle
H319 causa grave irritazione agli occhi
H400 Molto tossico per gli organismi acquatici

Made in Germany

19.02.2025
2025-REV-007

Uputstvo za upotrebu

Ciljna grupa pacijenata

Nema, jer LiWa ne dolazi u kontakt sa ljudskim tijelom.

Predviđeni korisnik

Zubni tehničar

Sastav

Kvalitativni podaci: Akrilati, fotoinicijatori, akceleratori
Kvantitativni podaci u % G/G: > 90 % akrilata

Namjena proizvoda

LiWa je masa za modeliranje koja se stvrdnjava svjetlom i koristi za izradu metalnih dijelova (krunica, mostova) u laboratoriju.

Indikacije

Za proizvodnju plastičnih dijelova kalupa za tehnologiju livenja.

Kontraindikacije

Prilikom modeliranja mogu se formirati isparenja zbog zagrijavanja. Ne koristiti kod alergija na sastojke.

Karakteristike proizvoda

LiWa je gotova svjetlosno polimerizirajuća masa za modeliranje, čvrste, voskaste konzistencije. Sadržaj akrilate, voštane komponente, punila i aktivatore svjetlosti koji održavaju kontrakciju polimerizacije izuzetno niskom.

Specijalne preventivne mjere

Kod modeliranja zagrijavanjem radite ispod haube ili uz dobru ventilaciju.

Primjena

Kako se LiWa stvrdnjava? Stvrdnjavanje sredstva LiWa se vrši svjetlosnom polimerizacijom. Aktivatori svjetlosti su postavljeni tako da aktiviraju stvrdnjavanje počevši od UV svjetlosti do vidljivog područja. Dakle u rasponu između 280 - 520 nm. Može se koristiti bilo koji standardni laboratorijski uređaj za stvrdnjavanje svjetlom, bilo s LED ili UV lampom ili kombinacijom oboj. Pritom je važno osigurati da se predmet adekvatno ohladi tokom polimerizacije.

Koliko dugo traje stvrdnjavanje sredstva LiWa? Vrijeme stvrdnjavanja ovisi o vrsti lampe, snazi lampe, starosti lampe i boji gipsanog modela. Tamna boja gipsa reflektuje manje svjetlosti od svijetle boje gipsa. Fluorescentne komponente u gipsu skraćuju vrijeme polimerizacije. Kod jačine sredstva LiWa od 2-3 mm Varn je u prosjeku potrebno 15-20 sekundi u uređaju Uni XS® firme Heraeus-Kulzer. (Od najbržeg svjetlosnog uređaja npr. Uni XS 30 sekundi do normalnog uređaja približno 2-4 minute).

Kako se određuje tačno vrijeme polimerizacije? Sljedeći test se pokazao uspješnim. Pramen LiWa materijala dužine oko 3 cm i prečnika 2-3 mm se nanosi na izolirani standardni laboratorijski gipsani model. Donji dio promena treba dobro prilagoditi izoliranom modelu. Nakon prethodno utvrđenog vremena polimerizacije (npr. 3 minute) stvrdnjavanje se provjerava odvajanjem promena od modela i odvajanjem otprilike 2-3 mm tankim diskom za odvajanje. Odvojeni dio mora biti potpuno stvrdnut. Ako u unutrašnjoj jezgri ili na strani modela još uvijek postoje mekana područja, vrijeme polimerizacije se mora produžiti i ponoviti test rezanja do potpunog stvrdnjavanja! Obrati pažnju! Vrsta svjetla, intenzitet, vrijeme, boja gipsa, debljina sloja LiWa i starost lampe igraju važnu ulogu. Zato u cilju osiguranja kvalitete provodite redovne testne polimerizacije kako je gore opisano.

Kako se LiWa ponaša nakon stvrdnjavanja? Nakon svjetlosne polimerizacije LiWa se može mehanički obraditi poput plastike rotirajućim alatima kao što su gladala, dijamantske brusilice, brusni papir i gumeni pribor za poliranje. LiWa je dovoljno stabilan da se ne deformiše i istovremeno dovoljno fleksibilan da, na primjer, lako podigne stezaljku iz prostora ispod nje. Sposobnost poprivanja početnog oblika je odlična i posebna čvrstoća novog materijala.

Kako se LiWa obrađuje? LiWa se može modelirati „vruća“ i „hladna“ (gnječanjem i valjanjem). Kod vrućeg modeliranja najlakši način topljenja je električnim nožem za vosak na temperaturi od 150 do 250 °C. Ako preuzeti materijal počne da se „pari“ čim se nož za vosak uroni u masu, temperaturu treba postepeno smanjivati. Ako se zalijepi za električni nož za vosak, temperatura se mora povećati. Pri tome se LiWa ponaša kao mrtvi vosak, tj. ne vraća se u početni oblik i ne skuplja se. Kada se topi, LiWa teče u vidu tankog sloja i tako stvara homogenu, glatku površinu koja se ne mijenja primjetno tokom i nakon polimerizacije. Budući da LiWa kod vrućih radova duže ostaje viskozna, možete ga hladnim sprejem (LiWa-Cool) ohladiti do malo bolje obradive konzistencije. Prilikom hladnog modeliranja (tj. na sobnoj temperaturi) LiWa se može plastično oblikovati. Konzistencija je otprilike uporediva s glinom za modeliranje. Željena plastična konzistencija postiže se valjanjem prstima. Predušlov je nošenje zaštitnih rukavica koje propisuje stručno udruženje pri radu s akrilatima i materijalima koji sadrže akril da se e isključi moguća reakcija senzibilizacije ili alergijske reakcije. Da biste spriječili da se modelirana područja zgnječe, prste treba poprskati vodom. Dodatna prednost toga je i hlađenje materijala za modeliranje. Kao što je uobičajeno u tehnici plastičnog fasetiranja, metalni i silikonski instrumenti su takođe od velike pomoći za hladno modeliranje. Osim toga, osnovni oblik treba malo predimenzionirati tokom hladnog modeliranja i oblikovati rotirajućim instrumentima nakon svjetlosne polimerizacije. Mali dodaci ili zavrtsetak finog modeliranja mogu se obaviti brzo i kao i obično standardnim modelima za odrasle.

Kako se gips ili plastika izoliraju protiv LiWa? Izolacija gipsa: Sredstvom LiWa Iso Step 1 površina gipsa se zapečati bez nanošenja (difundira u pore gipsa). Vrijeme ekspozicije najmanje 50 sekundi. Zatim se izolira sredstvom LiWa Iso Step II (uklonite višak puhanjem). Vrijeme ekspozicije najmanje 30 sekundi. Izolacija plastike: Pomoću LiWa univerzalnog izolatora model se 2 puta zaredom izolira. Vrijeme ekspozicije po 30 sekundi. Može se koristiti i za izolaciju LiWa protiv LiWa, npr. kod dodatka voska, plastike i metala. Važno! Sekcije modela/matrice ne smiju biti blokirane svjetlosno polimerizirajućim blokirajućim materijalom i ne smiju biti lakirane svjetlosnim polimerizirajućim lakom. Uprkos pažljivoj izolaciji nakon polimerizacije sredstva LiWa može doći do neraskidive veze sa svjetlosno polimerizirajućim blokirajućim materijalom ili tvrdim lakom.

Kako se LiWa blokira? Neophodan rad blokiranja za liveni modela se može izvesti kao i obično kositrenom folijom ili voskom koji se može precizno prilagoditi liniji čeljusti. Također se mora prethodno tretirati sredstvom LiWa Universal Isolat 1x.

Kako se LiWa dijelovi mogu međusobno povezati? Nestvrdnuti LiWa dijelovi mogu se jednostavno povezati spajanjem električnim nožem za vosak. Dijelovi koji su već polimerizirani i brušeni moraju se aktivirati na mjestu spajanja sredstvom LiWa Akti Bond.

Kako se može ukloniti inhibicijski sloj (lagani premazni sloj)? Nakon svjetlosne polimerizacije LiWa formira inhibicijski sloj na površini u sprezi sa zrakom/kisikom kao i svakim drugim laganim materijalom ili kombinacijom lakog materijala. Ovaj premaz se lako može ukloniti alkoholom ili mionomerom.

Kako se gotova LiWa površina može temperirati/zagladiti? Nanošenjem tankog sloja laka LiWa Finish-Varnish (to je kristalno čisto lak za brtvljenje površine) dobijate zrcalno glatku, kompaktnu površinu. To s jedne strane olakšava uklanjanje, a s druge strane značajno skraćuje vrijeme obrade metala. Kompaktni sloj laka LiWa Finish-Varnish vrlo delikatnom radu sa sredstvom LiWa takođe daje dodatnu stabilnost. LiWa Finish-Varnish je takođe vrlo pogodan za zaptivanje površina voštanih modela, za pojačanje kontaktnih tačaka i kao referencijsko ljeplivo. Važno! Međutim, u slučaju velikih površina/odsječaka koje treba zapečafiti, LiWa Finish Varnish se može nanositi samo djelomično jer u suprotnom (u slučaju obrade velikih površina) svjetlosna polimerizacija može uzrokovati kašnjenje cijelog rada. Zahvaljujući provodnosti boje vrijeme polimerizacije je svedeno na minimum.

Kako se pričvršćuje LiWa? LiWa se može pričvrstiti okruglim žicama debljine 2 ili 4 mm koje pripadaju sistemu. Takođe se mogu koristiti konvencionalne žice od voska. Moraju se poštovati dobro poznata i općenito primjenjiva pravila za početnu tačku žica i za livenje voštanih predmeta (ovisno o uređaju za livenje).

Kako se LiWa ugrađuje? Kod sredstva LiWa se u osnovi radi o plastici. Izgara bez ostavljanja ostataka kada se prethodno zagrije. Kao i svaka plastika, LiWa ima tendenciju bubrenja tokom faze zagrijavanja. Izbor mase za zalijevanje je zato od posebnog značaja. Trebao bi biti stabilan i ne pucati kada LiWa nabubri. Kod kontroliranog zagrijavanja ovi problemi se javljaju vrlo rijetko. Međutim, kod brzog livenja biste prvo trebali napraviti nekoliko probnih livenja prije nego što pronađete optimalnu masu. Odustajanjem od modela sa zalivnom masom nisu prikladne samo zalivne i izlivenim modelom, već i konvencionalne K&B zalivne mase. One imaju prednost još finije površine. Vrlo dobra iskustva su napravljena, na primjer, s Heravest Speed (Heraeus-Kulzer), Formula fast (Dentona AG) i Vulcan (HM Dentalbedarf).

Odricanje od garancije: Gore navedene informacije su testirane u brojnim laboratorijskim i praktičnim ispitivanjima. Korisnik je odgovoran za ispravnu primjenu i obradu. Greške koje nastaju kao rezultat rada korisnika ne daju pravo na garanciju.

Upozorenja na preostale rizike

Proizvod ima samo indirektnu kliničku korist jer se koristi za izradu metalnih dijelova (krunica, mostova) u laboratoriju.

Nuspojave

Vial „Kontraindikacije“ i „Posebne mjere opreza“.

Interakcije

Nije poznata interakcija proizvoda i njegovih metabolita s drugim medicinskim proizvodima, lijekovima ili drugim supstancama.

Čuvanje

Kod viših sobnih temperatura (vrhu ljetni dani > 27°) LiWa treba čuvati na hladnom i tamnom mestu. Time se produžava vrijeme obrade i sprečava da se materijal „lijepi“. LiWa uvijek čuvajte u neprozirnoj originalnoj kutiji/pakovanju. Treba uzimati samo onoliko materijala LiWa koliko je stvarno potrebno. LiWa materijal se ne smije dugo izlagati prirodnoj ili umjetnoj svjetlosti, inače će polimerizirati.

Rok upotrebe

Proizvod ne upotrebljavati nakon isteka datuma roka trajanja.

Varijante

REF WP5075 LiWa, 1 x 20 g
REF WP5073 LiWa II, 1 x 20 g
REF WP5090 LiWa Form znate ploče, 12 kom.
REF WP5097 LiWa Form glatke ploče, 12 kom.
REF WP5093 LiWa Form Molame stezaljke, 10 x 18 kom.
REF WP5094 LiWa Form retencije s o okruglim otvorom, 12 kom.
REF WP5092 LiWa Form UK traka za poliranje, srednja, oko 4 mm, 20 kom.
REF WP5096 LiWa Form voštana žica, 2 mm, 30 kom.
REF WP5096A LiWa Form voštana žica, 4 mm, 20 kom.
REF WP5096B LiWa Form voštana žica, 1 mm, 30 kom.
REF WP5076 LiWa Form retencijska mreža, okrugle rupice, 10 kom.
REF WP5089 LiWa Form retencijska mreža, kvadratne rupice, 10 Šk.
REF WP6135 LiWa Form znate ploče, veliki format, oko 150 x 7 5mm, 10 kom.
REF WP6129 LiWa Dip vosak za potapanje, proziran, 2 x 40 g u tubama
REF WP5140 LiWa Flow plastika za modeliranje, 1 x 2 ml u šprici
REF WP5079 LiWa COOL rashladni sprej, 1 x 200 ml
REF WP5095 LiWa ISO Step I + II, 2 x 10ml
REF WP5082 LiWa Akti Bond, 1 x 10 ml
REF WP5074 LiWa Finish Varnish, 1 x 10 ml
REF WP5083 LiWa Universal-Isolat, 1 x 10 ml
REF WP5100X LiWaxer Set
REF WP5100NX LiWaxer NX Set
REF WP6133 LiWa Dip-Set

Odlaganje

Neupotrijebljeni materijal se može odložiti s kućnim otpadom, nakon što se stvrdne. Nestvrdnuti materijal treba odložiti kao metakrilatni otpad.

Svi ozbiljni incidenti koji su se dogodili u vezi s proizvodom moraju se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj korisnik i/ili pacijent ima sjedište odn. prebivalište.



We know how

dent a pharm
Produktionsgesellschaft mbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: + (49) 4123/9225-0
Fax: + (49) 4123/9225-48
www.dent-a-pharm.de
info@dent-a-pharm.de

Willmann & Pein GmbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: + (49) 4123/9228-0
Fax: + (49) 4123/9228-49
www.wp-dental.de
info@wp-dental.de



Made in Germany

H315 ziva iritaciju kože
H317 može izazvati alergijsku kožnu reakciju.
H319 uzrokuje teška oštećenja oka
H400 veoma otrovno za vodene organizme

Instrucțiuni de utilizare

Grupul țintă de pacienți

Nici unul, deoarece LiWa nu intră în contact cu corpul uman.

Utilizatorul preconizat

Tehnicianul dentar

Compoziție

Informații calitative: Acrilați, fotoinițiatori
date cantitative pentru acceleratori în % g/g: > 90 % acrilati

Scopul prevăzut al produsului

LiWa este un material de modelare cu întărire sub acțiunea luminii cu care sunt fabricate în laborator piesele metalice (coroane, punți).

Indicații

Pentru fabricarea de piese turnate din mase plastice pentru tehnologia de turnare.

Contraindicații

În timpul modelării se pot forma vapori care pot provoca iritații. Nu se utilizează în cazul alergiilor la ingrediente.

Caracteristicile de performanță ale produsului

LiWa este un material de modelare gata de utilizare, cu întărire sub acțiunea luminii, cu o consistență ceroasă fermă. Conține acrilati, componente cerate, materiale de umplură și activatori de lumină care mențin contracția prin polimerizare la un nivel extrem de redus.

Măsuri speciale de precauție

La modelare, lucrați prin încălzire sub o hotă sau cu o bună ventilație.

Utilizare

Cum se întărește LiWa? Întărirea LiWa se realizează prin fotopolimerizare. Activatorii de lumină sunt astfel dozați încât să activeze întărirea începând de la lumina UV până în domeniul vizibil. Deci, în domeniul 280 - 520 nm. Poate fi utilizat orice dispozitiv standard de fotopolimerizare de laborator, fie cu lampă cu LED sau cu lampă UV, fie cu o combinație a celor două. Este important să se asigure că obiectul este răcit suficient în timpul polimerizării.

Cât timp durează întărirea LiWa? Timpul de întărire depinde de tipul de lampă, de puterea lămpii, de vechimea lămpii și de culoarea modelului de ghips. O culoare închisă a ghipsului reflectă mai puțină lumină decât o culoare deschisă a ghipsului. Componentele fluorescente din ghips scurtează timpul de polimerizare. Pentru o grosime LiWa de 2-3 mm, în dispozitiv Uni XS® de la firma Heraeus-Kulzer este nevoie în medie de 15 - 20 de secunde. Pentru cel mai rapid dispozitiv de lumină de ex. Uni XS durează 30 secunde, pentru un dispozitiv normal durează aproximativ 2 - 4 min).

Cum se determină timpul corect de polimerizare? Următorul test s-a bucurat de succes. Aplicați un fir de material LiWa cu o lungime de aproximativ 3 cm și un diametru de 2-3 mm pe un model de ghips izolat utilizat în mod obișnuit în laborator. Partea inferioară a firului trebuie să fie bine adaptată modelului izolat. După un timp de polimerizare predeterminat (de ex. 3 minute), se verifică întărirea prin desprinderea firului de pe model și tăierea de secțiune de aprox. 2-3 mm cu un disc de tăiere subțire. Partea tăiată trebuie să fie bine întărită. Dacă există încă părți moi în miezul interior sau pe partea modelului, timpul de polimerizare trebuie să fie prelungit și se va efectua din nou un test de tăiere până când s-a întărit complet! Rețineți! Tipul de lumină, intensitatea, timpul, culoarea ghipsului, grosimea stratului LiWa și vechimea lămpii joacă un rol important. Prin urmare, efectuați în mod regulat polimerizări de testare în cadrul asigurării calității, în modul descris mai sus.

Cum se comportă LiWa după întărire? După polimerizare la lumină, LiWa poate fi prelucrat mecanic la fel ca materialul plastic cu unelte rotative, cum ar fi frezele, discurile diamantate, hârtie abrazivă și șlefuitoare cu cauciuc. LiWa este suficient de stabil pentru a nu se deforma și în același timp, suficient de flexibil pentru a ridica cu ușurință, de ex. o clămă chiar și din zonele aflate dedesubt. Elasticitatea este excelentă și noul material are o duritate deosebită.

Cum se prelucrează LiWa? LiWa poate fi modelat la „cald” și la „rece” (prin frământare și rulare). În cazul modelării la cald, cel mai simplu mod este topirea cu un cuțit electric pentru ceară la o temperatură între 150 și 250 °C. Dacă materialul preluat „degăjea vapori” atunci când cuțitul de ceară este scufundat în masă, temperatura trebuie să fie redusă treptat. Dacă se lipește de cuțitul electric pentru ceară, este necesară majorarea temperaturii. LiWa se comportă ca o ceară deformabilă plastic, adică nu revine la forma inițială și nu se contractă. În timpul topirii, LiWa curge într-un strat subțire și formează astfel o suprafață netedă omogenă care nu se schimbă considerabil în timpul polimerizării și după aceasta. Deoarece LiWa rămâne vâscos pentru mai mult timp în timpul lucrului la cald, acesta poate fi răcit până la o consistență ce poate fi prelucrată mai ușor cu un spray rece (LiWa-Cool). În cazul modelării la rece (adică la temperatura camerei), LiWa poate fi modelat plastic. Consistența este aproximativ comparabilă cu plastilina. Rularea cu degetele se obține consistentă dorită. Condiția prealabilă este purtarea mănușilor de protecție, prescise de asociația profesională pentru lucrările cu acrilati și materiale care conțin acrilati, pentru a exclude o posibilă reacție de sensibilitate sau o reacție alergică. Se vor uzezi degetele pentru a preveni comprimarea părților modelate. Ca avantaj suplimentar, acest lucru duce și la răcirea materialului de modelare. Ca și în cazul tehnologiei de fațetare cu material plastic, instrumentele cu vârfuri din metal și silicon sunt foarte utile și în cazul modelării la rece. În plus, în modelarea la rece, forma de bază trebuie să fie ușor supradimensionată și modelată cu instrumente rotative după fotopolimerizare. Micile completări sau finisajul modelării fine se fac rapid și, ca de obicei, cu ceară de modelare obișnuită.

Cum se izolează ghipsul sau materialul plastic împotriva LiWa? Izolarea ghipsului: Cu LiWa Iso Step I, suprafața ghipsului este sigilată fără aplicare (difuzează în spori de ghips). Timp de expunere min. 50 secunde. Apoi se izolează cu LiWa Iso Step II (excesul se elimină prin suflare). Timp de expunere min. 30 secunde. Izolarea materialului plastic: Cu noul izolator universal LiWa, modelul este izolat de 2 ori consecutiv. Timp de expunere câte 30 secunde. Utilizabil și pentru izolarea LiWa împotriva LiWa, de ex. pentru componentele gisante, ceară, materiale plastice și metale. Important! Secțiunile modelului/bonturile nu trebuie să fie blocate cu un material de blocare cu întărire sub acțiunea luminii și să nu fie vopsite cu un lac cu întărire sub acțiunea luminii. În ciuda izolației atente după polimerizarea LiWa, poate apărea o legătură inseparabilă cu materialul de blocare cu întărire sub acțiunea luminii sau cu lacul de bont.

Cum este blocat LiWa? Ca de obicei, lucrările de blocare necesare pentru turnarea modelului pot fi efectuate cu folie de staniol sau ceară, care pot fi adaptate cu precizie la traseul maxilarului. Acestea trebuie să fie pre-tratate o dată cu LiWa Universal Isolat.

Cum pot fi interconectate piesele LiWa? Piesele LiWa neîntărite pot fi interconectate cu ușurință prin înmuiere cu cuțitul electric pentru ceară. Piesele deja polimerizate și șlefuite trebuie să fie activate la locul de joncțiune cu LiWa Akti Bond.

Cum poate fi îndepărtat stratul de inhibare (filmul lubrifiant ușor)? După polimerizarea cu lumină, în combinație cu aerul/oxigenul, LiWa formează un strat de inhibare pe suprafața la fel ca orice alt material care se întărește sub acțiunea luminii sau combinație de materiale care se întăresc sub acțiunea luminii. Acest film lubrifiant poate fi îndepărtat cu ușurință cu alcool sau monomer.

Cum poate fi înobilată/netezită suprafața prelucrată a LiWa? Prin aplicarea unui strat subțire de lac LiWa Finish (acesta este un lac transparent de etanșare a suprafeței) obțineți o suprafață compactă netedă ca oglinda. Pe de o parte, acest lucru facilitează demularea și, pe de altă parte, timpul de finisare în metal este redus semnificativ. De asemenea, stratul compact de lac de finisare LiWa oferă o stabilitate suplimentară unei lucrări foarte delicate executate din LiWa. Lacul de finisare LiWa este, de asemenea, foarte adecvat pentru etanșarea suprafeței modelelor de ceară, pentru întărirea punctelor de contact și ca adeziv de retenție. Important: Cu toate acestea, în cazul suprafețelor/loturilor mari care urmează să fie sigilate, lacul de finisare LiWa poate fi aplicat doar parțial. Deoarece în caz contrar (în cazul tratării pe suprafețe mari) poate apărea o întârziere a întregii lucrări din cauza polimerizării cu lumină. Datorită transparenței lacului, timpul de polimerizare se limitează la un nivel minim.

Cum este aplicat LiWa? LiWa poate fi aplicat cu firele rotunde cu grosimea de 2 sau 4 mm aparținând sistemului. Cu toate acestea, pot fi utilizate la fel de bine firele convenționale de ceară. Se vor respecta regulile cunoscute și general aplicabile privind punctul de aplicare al firelor și turnarea obiectelor de ceară (în funcție de dispozitivul de turnare).

Cum este încorporat LiWa? LiWa este practic un material plastic. Acesta arde fără reziduuri în timpul preîncălzirii. La fel ca toate materialele plastice, LiWa tinde să se umfle în timpul fazei de încălzire. Prin urmare, alegerea masei de ambalat are o importanță deosebită. Acesta trebuie să fie stabil și să nu se rupă chiar și atunci când LiWa se umflă. Dacă încălzirea este controlată, aceste probleme apar foarte rar. În cazul turnării rapide trebuie să se facă mai întâi câteva turnări de probă înainte de a găsi masa optimă. Prin renunțarea la un model masă de ambalat, nu sunt adecvate doar masele de ambalat pentru turnarea modelului, ci și mase de ambalat convenționale pentru coroane și punți. Acestea au avantajul unei suprafețe și mai fine. Experiențe foarte bune au fost realizate de ex. cu Heravest Speed (Heraeus-Kulzer), Formula fast (Dentona AG) și Vulcan (HM Dentalbedarf).

Excluderea garanției: Informațiile de mai sus au fost verificate prin numeroase teste de laborator și practice. Utilizatorul este responsabil pentru aplicarea și prelucrarea corectă. Erorile apărute prin activitatea utilizatorului nu justifică revendicarea drepturilor decurgând din garanție.

Atenționări privind

riscurile reziduale

Produsul are doar beneficii clinice indirecte, deoarece este utilizat pentru a confecționa piese metalice (coroane, punți) în laborator.

Reacții adverse

Vezi „Contraindicații” și „Măsuri speciale de precauție”.

Interacțiuni

Nu se cunoaște nicio interacțiune a produsului și a metabolizilor săi cu alte produse medicale, medicamente sau alte substanțe.

Depozitare

La temperatura ambientală ridicată (zilele fierbinți de vară cu >27°), LiWa trebuie să fie depozitat într-un loc rece și întunecat. Acest lucru mărește timpul de prelucrare și previne „lipirea” materialului. Păstrați întotdeauna LiWa în cutia opacă/ambalajul original opac. Trebuie scoasă doar cantitatea de material LiWa care este efectiv necesară. Materialul LiWa nu trebuie să fie expus la lumina naturală sau artificială pentru o lungă perioadă de timp, deoarece în caz contrar se va polimeriza.

Termen minim de valabilitate

A nu se utiliza după data de expirare.

Variante

REF WP5075 LiWa, 1 x 20 g
REF WP5073 LiWa II, 1 x 20 g
REF WP5090 LiWa Form plăci rugoase, 12 buc.
REF WP5097 LiWa Form plăci netede, 12 buc.
REF WP5093 LiWa Form cleme pentru molari, 10 x 18 buc.
REF WP5094 LiWa Form retenții cu orificii rotunde, 12 buc.
REF WP5092 LiWa Form colier de mandibulă, mediu, cca 4 mm, 30 buc.
REF WP5096 LiWa Form fir de ceară, 2 mm, 30 buc.
REF WP5096A LiWa Form fir de ceară, 4 mm, 20 buc.
REF WP5096B LiWa Form fir de ceară, 1 mm, 30 buc.
REF WP5076 LiWa Form grilaj de rețineră cu orificii rotunde, 10 buc.
REF WP5089 LiWa Form grilaj de rețineră cu orificii pătrate, 10 buc.
REF WP6135 LiWa Form plăci rugoase, format mare, cca 150x75 mm, 10 buc.
REF WP6129 LiWa Dip ceară de imersie, transparentă, 2 x 40 g în tuburi
REF WP5140 LiWa Flow material plastic de modelare, 1 x 2 ml în seringă
REF WP5079 LiWa COOL spray rece, 1 x 200 ml
REF WP5095 LiWa ISO Step I + II, 2 x 10 ml
REF WP5082 LiWa Akti Bond, 1 x 10 ml
REF WP5074 LiWa Finish Varnish, 1 x 10 ml
REF WP5083 LiWa Universal-Isolat, 1 x 10 ml
REF WP5100X LiWaxer Set
REF WP5100NX LiWaxer NX Set
REF WP6133 LiWa Dip-Set

Eliminarea ca deșeu

Materialul neutilizat poate fi eliminat după întărire ca deșeu menajer. Materialul neîntărit trebuie să fie eliminat ca deșeu de metacrilat.

Toate incidentele grave apărute în legătură cu produsul vor trebui să fie raportate producătorului și autorității competente a statului membru în care își are rezidența utilizatorul și/sau pacientul.



We know how

dent a pharm
Produktionsgesellschaft mbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9225-0
Fax: +(49) 4123/9225-48
www.dent-a-pharm.de
info@dent-a-pharm.de



Willmann & Pein GmbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9228-0
Fax: +(49) 4123/9228-49
www.wp-dental.de
info@wp-dental.de



Made in Germany

H315 provoacă iritații ale pielii
H317 poate provoca o reacție alergică a pielii
H319 provoacă iritații oculare severe
H400 foarte toxic pentru organismele acvatice

19.02.2025
2025-REV-007

Kullanma kılavuzu

Hedef hasta grubu

LiWa insan vücuduyla temas etmediği için hiçbirini.

Öngörülen kullanıcı

Diş teknisyeni

Bileşim

Nitel bilgiler: Akrilat, fotobaşlatıcılar, akşeleratörler
Kantitatif bilgiler, % G/G olarak: > % 90 Akrilat

Ürünün amacı

LiWa, laboratuvarında metal parçaların (kuronlar, köprüler) ürettiği ışık sertleşen bir modelaj maddesidir.

Endikasyonlar

Döküm teknolojisi için akrilik kalıpların hazırlanması için.

Kontraendikasyonlar

Modelleme sırasında, ısıtmanın bir sonucu olarak buharlar oluşabilir. Bileşenlerine alerjisi olduğu bilinen durumlarda kullanılmayın.

Ürünün özellikleri

LiWa, katı mumsu bir kıvamda kullanıma hazır, ışıkla sertleşen bir modelaj maddesidir. Polimerizasyon kontraksiyonunun son derece düşük kalmasını sağlayan akrilatlar, mumsu bileşenler, dolgu maddeleri ve ışık aktivatörleri içerir.

Özel önleyici tedbirler

Modelleme yaparken, havalandırma kanalının altında veya iyi havalandırma koşulları altında ısıtmaya çalışın.

Uygulama

LiWa nasıl sertleştirilir? LiWa sertleştirme işlemi, ışıkla polimerizasyon ile gerçekleştirilir. Işık aktivatörleri, UV ışınından itibaren görünen alana kadar sertleşmeyi etkinleştirerek şekilde ayarlanmıştır. Yani 280 - 520 nm aralığında. Bunun için LED veya UV lambası veya her ikisinin bir kombinasyonu ile laboratuvardaki standart herhangi bir ışık kürleme cihazı kullanılabilir. Polimerizasyon sırasında nesnenin yeterli derincede soğumasına dikkat edilmelidir.

LiWa'yı kürlemek ne kadar sürer? Kürleme süresi lambanın türüne, lambanın gücüne, lambanın yaşına ve alçı modelinin rengine bağlıdır. Koyu bir alçı rengi, ışığı açık bir alçı renginden daha az yansıtır. Alçıdaki floresan bileşenler polimerizasyon süresini kısaltır. 2-3 mm kalınlığına sahip LiWa için Heraeus-Kulzer firmasının Uni XS® cihazında ortalama 15 - 20 saniye sürer. (En hızlı ışık cihazından öm. Uni XS 30 sn. den normal cihaza kadar yaklaşık 2 - 4 dk.).

Doğru polimerizasyon süresi nasıl belirlenir? Aşağıdaki testin başarılı olduğu kanıtlanmıştır. İzole edilmiş standart laboratuvar alçı modeline LiWa malzemesinden yaklaşık 3 cm uzunluğunda ve 2-3 mm çapında bir parça sürülür. Parçanın alt kısmı izole edilmiş modele iyi uyulanmalıdır. Önceden belirlenmiş bir polimerizasyon süresinden (örn. 3 dakika) sonra, parça modelden sökülerek ve yaklaşık 2-3 mm inceliğinde bir kesici ile ayrılarak kürleme işlemi kontrol edilir. Ayrılan parçanın iyice kürlenmiş olması gerekir. İç çekirdekte veya model tarafında hala yumuşak parçalar varsa, polimerizasyon süresi uzatılmalı ve tam bir kürleme gerçekleştirilene kadar tekrar bir kesme testi yapılmalıdır! Unutma! Işık tipi, yoğunluğu, zamanı, alçı rengi, LiWa tabaka kalınlığı ve lambanın yaşı önemli bir rol oynar. Bu nedenle, kalite güvencesinin bir parçası olarak yukarıda açıklandığı gibi düzenli olarak test polimerizasyonları gerçekleştirin.

LiWa kürleme sonrasında nasıl hareket eder? Işıkla polimerize edildikten sonra LiWa, freze, elmas yontucu, zımpara kağıdı ve kauçuk parlatıcı gibi dönen aletler ile akrilikçe benzer şekilde mekanik olarak işlenebilir. LiWa deforme olmayacak kadar sağlamdır ve aynı zamanda örneğin batık alanlardan bir braketin kaldırılması için daha yeterli kadar esnekler. Dengelenme özelliği mükemmel ve yeni malzemenin özel bir performansdır.

LiWa nasıl işlenir? LiWa „sıcak“ ve „soğuk“ olarak modellenilebilir (yoğurarak ve ovalayarak). Sıcak modellemeye, erime ve kolay 150 ila 250°C sıcaklıkta bir elektrikli mum bacağı ile gerçekleştirilir. Mum bacağı kütleye daldırıldığında emilen malzeme „buharlaştırır“, sıcaklık kademeli olarak azaltılmalıdır. Elektrikli mum bacağına yapışır, sıcaklık artırılmalıdır. LiWa esnek olmayan bir mum gibi davranır, yani esnek değildir ve bütüştürmez. Erime sırasında, LiWa ince bir tabakaya dönüşür ve böylece polimerizasyon sırasında ve sonrasında gözle görülür şekilde değişmeyen homojen pürüzsüz bir yüzeye yol açar. LiWa sıcak çalışma sırasında daha uzun süre viskoz kaldığından, soğutma spreyi (LiWa-Cool) ile biraz daha iyi işlenebilir bir kıvama kadar soğutulabilir. Soğuk modellemeye (yani oda sıcaklığında), LiWa esnek olarak şekillendirilebilir. Kıvam kabaca modelleme kili ile karşılaştırılabilir. Parmaklarınızla ovalayarak istediğiniz esnek kıvamı elde edebilirsiniz. Ön koşul, olası bir duyarlılık reaksiyonunu veya alerjik reaksiyonu önlemek için, akrilatlar ve akrilik içeren malzemelerle çalışırken mesleki kaza sigortası kurum tarafından öngörülen koruyucu eldivenlerin giyilmesidir. Modellenen parçaların ezilmesini önlemek için parmaklar su ile kullanılmalıdır. Bu aynı zamanda modelleme malzemesinin soğutulması avantajını sağlamaktadır. Akrilik kaplama teknolojisinde her zaman olduğu gibi metal ve silikon uçlu aletler de soğuk modellemeye çok yardımcı olur. Ayrıca soğuk modellemeye temel şeklin boyutu biraz daha büyük olmalı ve ışıkla polimerize edildikten sonra dönen aletlerle şekle sokulmalıdır. Küçük eklemeler veya ince modellemenin bitişi, konvansiyonel modelleme mumları ile hızlı ve her zamanki gibi yapılır.

Alçı veya akrilik LiWa'ya karşı nasıl yalıtılır? Alçı izolasyonu: LiWa Iso Step I ile alçı yüzeyi uygulanmadan (alçı sporanına yayılır) mühürlenir. Etki süresi en az 50 saniye. Ardından LiWa Iso Step II ile izole edilir (fazlası havayla temizlenir). Etki süresi en az 30 saniye. Akrilik izolasyonu: Yeni LiWa Universal-Isolant ile model birbiri ardına 2 kez izole edilir. Etki süresi 30 saniye. LiWa'ya karşı LiWa izolasyonu için de örn. ataçman parçalarında, mullar, akriliklerde ve metalde kullanılabilir. Önemli Model parçaları / güdüklü kurlenbilen dolgu malzemesi ile doldurulmamalı ve aynı şekilde ışıkla sertleşebilen güdük verniği ile verniklenmemelidir. LiWa polimerize edildikten sonra önemli bir yalıtıma rağmen ışıkla sertleşen dolurma maddesi veya güdük verniği ile çözülemeyen bir bileşim meydana gelebilir.

LiWa nasıl doldurulur? Model döküm için gerekli doldurma çalışmalarını bilinen kalay folyosu veya mum ile gerçekleştirilebilir, bu da çene seyrine kursuz şekilde uygulanabilmektedir. Bunun da yine LiWa Universal Isolant ile 1 kez ön işlemden geçirilmesi gerekir.

LiWa parçaları birbirine nasıl bağlanabilir? Sertleşmemiş LiWa parçaları, elektrikli mum bacağı ile sıvanarak kolayca birleştirilebilir. LiWa Akti Bond ile birleştirme noktasında polimerize edilmiş ve traşlanmış parçalar etkinleştirilmelidir.

Inhibisyon tabakası (hafif yağlama filmi) nasıl çıkarılabilir? Işıkla polimerize olduktan sonra LiWa, hava / oksijen ile birlikte her diğer ışık materyali veya ışık materyali kombinasyonu gibi yüzeyde bir inhibisyon tabakası oluşturur. Bu yağlama filmi alkol veya monomer ile kolayca çıkarılabilir.

Oluşturulan LiWa yüzeyi nasıl temperlenebilir / düzleştirilebilir? İnce bir LiWa Finish-Vernik tabakası (kristal berraklığında bir yüzey sızdırmazlık cilasıdır) uygulanarak çok pürüzsüz kompakt bir yüzey elde edilir. Bir yandan, bu çıkarma işlemi kolaylaştırır ve diğer yandan, metaldeki hazırlama süresi önemli ölçüde kısaltılır. Aynı şekilde, kompakt LiWa Finish Vernik katmanı, çok ince bir çalışmayla LiWa'ya ekstra dayanıklılık kazandırır. LiWa Finish-Vernik ayrıca mum modelasyonlarının yüzey sızdırmazlığına, temas noktasının stabilitesine ve refansiyonuna katkı sağlayan yapışınıncı olarak çok uygundur. Önemli: Bununla birlikte, kaplanacak noktaların/bölümlerin büyük olması durumunda, LiWa Finish Vernik sadece kısmen uygulanabilir, aksi takdirde (büyük alanlı yüzey işleminde) ışıkla polimerizasyon nedeniyle tüm çalışmanın gecikmesi söz konusu olabilir. Verniğin şeffaflığı nedeniyle polimerizasyon süresi minimumda tutulur.

LiWa nasıl tutulur? LiWa, sisteme ait 2 veya 4 mm kalınlığındaki yuvartak teller ile de tutulabilir. Ama aynı zamanda bilinen mum çubuklar da kullanılabilir. Çubukların başlangıç noktası ve mum nesnelere dökümü (döküm cihazına bağlı olarak) için bilinen ve genel olarak geçerli kurallara uyulmalıdır.

LiWa nasıl revetmana alınır? Prensipte LiWa bir akriliktir. Ön ısıtma sırasında kalıntı bırakmadan yanar. Tüm akriliklerde olduğu gibi LiWa da ısıtma aşamasında kabarmaya meyillidir. O nedenle de revetman malzemesinin seçimi çok önemlidir. Dayanıklı olmalı ve LiWa kabarıken kopmamalıdır. Kontrollü ısıtma sırasında bu sorunlar nadiren görülür. Ancak hızlı döküm için, en uygun kütleyi bulmadan önce birkaç test dökümü yapmalısınız. Revetman modelinden vazgeçilerek sadece model döküm revetman malzemeleri değil, aksine geleneksel K&B revetman malzemeleri de uygundur. Bunlar daha da ince bir yüzey avantajına sahiptir. Örneğin Heravest Speed (Heraeus-Kulzer), Formula fast (Dentona AG) ve Vulcan (HM Dentalbedarf) ile çok iyi tecrübeler edinilmiştir.

Garanti koşulları: Yukarıdaki bilgiler çok sayıda laboratuvar ve uygulamalı test ile test edilmiştir. Kullanıcı doğru uygulama ve işlemden kendisi sorumludur. Kullanıcının çalışmasından kaynaklanan hatalar garanti talebi teşkil etmez.

Uyarılar Diğer**riskler**

Ürün, laboratuvarında metal parçalar (kuronlar, köprüler) yapmak için kullanıldığı için sadece dolaylı klinik faydaya sahiptir.

Yan etkiler

Bkz. «Kontraendikasyonlar» ve „Özel önleyici tedbirler“.

Etkileşimler

Ürünün ve metabolitlerinin diğer tıbbi ürünlerle, ilaçlarla veya diğer maddelerle etkileşimi bilinmemektedir.

Saklama

Yüksek oda sıcaklığında (sıcak yaz günleri >27°), LiWa serin ve karanlık ortamda saklanmalıdır. Bundan dolayı işleme süresi uzar ve malzemenin „yapışması“ önlenir. LiWa'yı her zaman ışığı geçirmeyen orijinal kutuda/ambalajda saklayın. Her zaman kutudan yalnızca gerçekten gerekli miktarda LiWa alınmalıdır. LiWa malzemesi uzun süre doğal veya yapay ışığa maruz kalmamalıdır, aksi takdirde polimerize olur.

Son kullanma tarihi

Son kullanma tarihinin sonra kullanmayın.

Seçenekler

- [REF](#) WP5075 LiWa, 1 x 20 g
- [REF](#) WP5073 LiWa II, 1 x 20 g
- [REF](#) WP5090 LiWa Form pürüzlü yüzeyli plakalar, 12 ad.
- [REF](#) WP5097 LiWa Form düz yüzeyli plakalar, 12 ad.
- [REF](#) WP5093 LiWa Form molar kroşeleri, 10 x 18 ad.
- [REF](#) WP5094 LiWa Form yuvartak delik - retansiyonlar, 12 ad.
- [REF](#) WP5092 LiWa Form alt çene braketli, orta, yakl. 4mm, 30 ad.
- [REF](#) WP5096 LiWa Form mum çubuk, 2mm, 30 ad
- [REF](#) WP5096A LiWa Form mum çubuk, 4mm, 20 ad.
- [REF](#) WP5096B LiWa Form mum çubuk, 1mm, 30 ad.
- [REF](#) WP5076 LiWa Form retansiyon kafesi, yuvartak delikler, 10 ad.
- [REF](#) WP5089 LiWa Form retansiyon kafesi kare delikler, 10 ad.
- [REF](#) WP6135 LiWa Form pürüzlü yüzeyli plakalar büyük format, yakl. 150x75mm, 10 ad.
- [REF](#) WP6129 LiWa Dip daldırma mumu, şeffaf, 2 x 40glik tüplerde
- [REF](#) WP5140 LiWa Flow modelaj akriliği, 1 x 2ml şırınga içerisinde
- [REF](#) WP5079 LiWa COOL soğutma spreyi 1 x 200ml
- [REF](#) WP5095 LiWa ISO Step I + II, 2 x 10ml
- [REF](#) WP5082 LiWa Akti Bond, 1 x 10ml
- [REF](#) WP5074 LiWa Finish Varnish, 1 x 10ml
- [REF](#) WP5083 LiWa Universal-Isolant, 1 x 10ml
- [REF](#) WP5100X LiWaxer Set
- [REF](#) WP5100NX LiWaxer NX Set
- [REF](#) WP6133 LiWa Dip-Set

Bertaraf

Kullanılmayan materyal sertleştikten sonra evsel atıklarla bertaraf edilebilir. Sertleşmemiş malzeme tıpkı metakrilat atıkları gibi bertaraf edilmelidir.

Ürüne bağlanarak olarak meydana gelen her türlü ciddi olay üreticiye ve uygulayıcının ve/veya hastanın ikamet ettiği üye devletin yetkili resmi kurumuna bildirilmelidir.



We know how

dent a pharm
Produktionsgesellschaft mbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9225-0
Fax: +(49) 4123/9225-48
www.dent-a-pharm.de
info@dent-a-pharm.de

Willmann & Pein GmbH
Schusterring 35
25355 Barmstedt/Germany
Fon: +(49) 4123/9228-0
Fax: +(49) 4123/9228-49
www.wp-dental.de
info@wp-dental.de



Dikkat **Warning**

H315 cilt tahrişlerine yol açar
H317 alerjik cilt reaksiyonlarına neden olabilir
H319 ciddi göz tahrişine neden olur
H400 suda yaşayan organizmaları için çok zehirlidir

Made in Germany