



primotec®

advanced laboratory systems

Joachim Mosch
Tannenwaldallee 4
61348 Bad Homburg
Fon 06172 – 99 770-0
Fax 06172 – 99 770-99
primotec@primogroup.de
www.primogroup.de

Trouble-Shooter-primosplint

| Problem | Ursache | Lösung |
|--|---|--|
| Weißliche Verfärbung bei unpolymerisierten primosplint-Strängen? | primosplint-Stränge feucht Die Stränge nehmen eine durchgehende weiße Farbe an, wenn das Material mit Feuchtigkeit in Berührung kommt. Unter Umständen kann auch bei Lagerung im Kühlschrank, Feuchtigkeit in das Strangmaterial eindringen. | Kühl und trocken lagern! Bei bereits weißen Strängen sollte eine trockene Lagerung bei ca. +25°C erfolgen. Die ursprüngliche Farbe kehrt nach einiger Zeit zurück. |
| primosplint hebt sich beim Modellieren ab? | Isolierung nicht trocken primosplint „schwimmt“ auf dem Modell und löst sich beim Modellieren vom Modell! | Isolierung immer vollständig trocknen lassen! primosplint nur auf trockene Modelle aufmodellieren! |
| primosplint klebt am Gegenbiss? | Gegenbiss ungenügend isoliert ... und zu starken Druck beim Schließen des Artikulators ausgeübt! | Gegenbiss zusätzlich dünn mit Metatouch isolieren (Pinse!)! primosplint leicht klopfend im Artikulator schießen bis der Stützstift auf dem Teller aufliegt |
| Längsrisse in primosplint? | primosplint zu kalt verarbeitet primosplint sollte wie alle lichthärtenden Materialien kühl gelagert werden. Bei der Verarbeitung von zu kaltem Material können bei der Modellation Längsrisse entstehen! | primosplint vor dem Modellieren auf Raumtemperatur bringen! |
| primosplint staubt beim Ausarbeiten? | Zu feine Fräsen, Absaugung ineffizient Wie lichthärtende Verblendkunststoffe ist auch primosplint mit keramischen Füllern mikrogefüllt. Solche Materialien erzeugen beim Ausarbeiten einen feinen Schleifstaub, besonders wenn zu feine Fräsen verwendet werden! | Zum Ausarbeiten grobe Fräsen benutzen. Auf effektive Absaugung achten! |
| primosplint lässt sich nicht gut polieren? | Dispersionsschicht wurde nicht oder nicht ausreichend entfernt Durch die beim Lichthärten entstehende Dispersionsschicht kann sich die Fräse schnell zusetzen. Wenn nicht alle Bereiche gründlich überschliffen werden, wird zumindest dort wo noch etwas Dispersionsschicht auf der Schiene verbleibt, die Politur wesentlich erschwert! | Schiene sicherer und einfacher mit primoclean reinigen! Dann erst ausarbeiten und polieren! |
| | Keine ausreichende Polymerisation Nicht durchpolymerisiert bedeutet „weich“; weiche Materialien lassen sich nicht polieren! | primosplint immer vollständig „durchpolymerisieren“! Nötigenfalls die Lampen des Lichthärtegeräts erneuern! |
| | Zu grobe Fräsen, kein Sandpapier In beiden Fällen weist die Oberfläche der Schiene noch eine vergleichsweise große Rautiefe auf. Diese ist durch die Politur kaum einzuebnen, was zur Folge hat, dass auch kein ausreichender Hochglanz zu erzielen ist! | Oberfläche immer erst mit feinem Sandpapier glätten! Anwendertipp: Nach der Vorpolitur mit Bimsstein, Nachpolitur mit Lederschwabbel und Edelmetallpolierpaste! |



| Problem | Ursache | Lösung |
|--|---|--|
| primosplint-Schiene gebrochen? | Luftblase(n) an der Bruchstelle Kaltes Material ist steif, Gefahr von Mikrorissen, die beim Modellieren zu Lufteinschlüssen führen können! Luftblasen einmodelliert! | primosplint vor dem Modellieren auf Raumtemperatur bringen! Kaltes Material vor dem Verarbeiten in der Hand anwärmen! Lufteinschlüsse vermeiden! |
| | Unterschreiten der Mindestschichtstärke Grundsätzlich gilt, dass primosplint-Schienen nicht Miniplast-Schienen ersetzen, sondern zur Verwendung als adjustierte Aufbisschienen gedacht sind. Wie bei funktionstherapeutischen Schienen grundsätzlich, so auch bei primosplint Schienen, sollte eine Mindestschichtstärke von 1,2 mm an der dünnsten Stelle nicht unterschritten werden. In allen Fällen, in denen bisher gestopfte oder gestreute PMMA-Schienen zum Einsatz gekommen sind, ist primosplint mit Vorteilen einzusetzen. | Mindestschichtstärke von 1,3mm +/- 0,1mm an der dünnsten Stelle unbedingt beachten! Bei ungünstiger Bissituation (z. B. Knirscher) tiefgezogene Basis mit primosplint aufbauen! Durch die Kombination von primosplint und thermoplastischen Schienen lässt sich auch bei sehr kritischen Fällen eine ausreichende Bruchfestigkeit erzielen! |
| | Verzogene Abformung Beides führt dazu, dass die Schiene zwar auf dem Modell passt, aber im Mund schaukelt, wippt oder stellenweise hohl liegt. Dies führt zu Spannungen, die sich gerade bei dünneren Schienen durch Bruch oder Abbrechen von Teilen „entladen“! | Abformungen / Modelle kontrollieren! Schienen nur auf einwandfreien Unterlagen herstellen! |
| | Keine ausreichende Polymerisation Um die maximale Stabilität von primosplint Schienen zu erreichen, müssen diese vollständig durchpolymerisiert sein! Es kann zu einer ungenügenden Lichthärtung kommen, wenn das Polymerisationsgerät ungeeignet ist oder die Lampen im Gerät zu alt sind, d.h. die Lichtintensität des Gerätes durch die alten Lampen nachgelassen hat! | primosplint immer vollständig „durchpolymerisieren“! Nötigenfalls die Lampen des Lichthärtegeräts erneuern! |
| | Zu schnell polymerisiert Leistungsstarke Polymerisationsgeräte (z. B. solche mit Stroposkoplampen) geben sehr viel Energie ab und heizen die Materialien stark auf! So werden Spannungen aufgebaut, die sich durch Bruch „entladen“ können! | Wird primosplint beim ersten Polymerisieren auf dem Modell sehr heiß, Schiene vor dem zweiten Polymerisieren von basal 10 min abkühlen lassen! |
| | Metatouch exzessiv verwendet Die Finger- und Instrumentenisolierung Metatouch immer sparsam anwenden! Metatouch-Reste auf primosplint hemmen die Verbindung primosplint! | Metatouch-Überschuss auf primosplint vermeiden / entfernen (ggf. wegschneiden!) |
| primosplint und Plaque – gibt es eine besondere Affinität? | primosplint-Schiene ist rau auf der Unterseite Isolierung des Modells ungenügend oder beim Modellieren noch nicht ganz trocken. Beides kann zu rauen Unterseiten der Schiene führen und Retention für Beläge bieten! | Modelle sorgfältig isolieren, trockene Modelle vor dem Isolieren wässern! Isolierung völlig abtrocknen lassen, dann erst primosplint aufmodellieren! (Ggf. die Unterseite der Schiene dünn mit primoglaze einpinseln und primoglaze einpolymerisieren!) |
| Patient reklamiert Geschmacksirritation? | Keine ausreichende Polymerisation Werden lichthärtende Materialien nicht genügend auspolymerisiert, können Geschmacksirritationen auftreten (leichter UHU-Geschmack)! | primosplint immer vollständig „durchpolymerisieren“! Nötigenfalls die Lampen des Lichthärtegeräts erneuern! |