

Gebrauchsanleitung: Erkoplast PLA-R/-T/-W rosa • transparent • weiß
PLA-Griffe high/flat weiß

**Kennzeichnung:**

Beiliegende Dokumente beachten

Gebrauchsanweisung beachten

Einmaliger Gebrauch

For prescription use only

EG-Richtlinie 93/42/EWG

**Lagerung:**

Vor Sonnenlicht geschützt lagern



Trocken lagern

35 °C/95 °F
5 °C/41 °F

Empfohlene Lagertemperatur

Anwendungsgebiet:

Tiefziehmaterial und Zubehör für die Herstellung von kieferorthopädischen und zahnärztlichen Geräten.

Einsatzgebiet:

Erkoplast PLA-T/-W, zur Herstellung individueller Abdrucklöffel.

Erkoplast PLA-R, zur Herstellung von Basisplatten und Bisschablonen.

PLA-Griffe, Griff zur Anbringung an individuelle Abdrucklöffel aus Erkoplast PLA.

Kontraindikationen:

- Bei bereits bekannter allergischer Reaktion auf Kunststoffe sollte eine spezifische Allergie auf Erkoplast PLA-R/-T/-W (PLA) und PLA-Griffe ausgeschlossen werden.

⚠ Achtung:

- Die Verwendung ist auf die Herstellung von kieferorthopädischen und zahnärztlichen Geräten begrenzt.
- Die Verwendung unterliegt der Verantwortung des Behandlers.
- Verwendung nur auf Empfehlung oder Verschreibung eines dazu berechtigten Behandlers.
- Allergische Reaktionen sind unwahrscheinlich, können jedoch nicht ausgeschlossen werden.
- Fehlerhafte Verarbeitung kann dazu führen, dass Risse, Brüche und scharfe Kanten entstehen. Bei kleinen Abbrüchen besteht die Gefahr einer Aspiration.

Vorsichtsmaßnahmen:

- Erkoplast PLA-R/-T/-W wird nur für die oben genannten Dentalgeräte empfohlen.
- Nur zur einmaligen Verwendung.
- Beachten Sie die Lagerhinweise.

Chemische Charakterisierung:

PLA, Polylactide, auf der Basis von Milchsäure. Gesundheitlich unbedenklicher Thermoplast mit geprüfter Biokompatibilität. Wasserunlöslich, inaktiv, keine Gefahr für das Grundwasser.

Technische Daten:

Dichte, 1,24 g/cm ²	Wasseraufnahme, 0,1 %	Zugfestigkeit, 53 N/mm ²
Biegefestigkeit, 98 Nmm ²	Schlagzähigkeit, 18 kJ/m ²	Kerbschlagzähigkeit, 4 kJ/m ²
Streckspannung, 58 MPa	Bruchdehnung, 6 %	E-Modul, 3500 N/mm ²
Härte, Shore -	Kugeldruckhärte, 150 N/mm ²	Vicat Erweichungstemp., 77 °C
Temperaturbeständigkeit, 64 °C	Glasübergangstemp., 120 °C	Schrumpf (Einsatzgebiet), 1,2 %



Erkodent Erich Kopp GmbH • Siemensstraße 3 • 72285 Pfalzgrafenweiler, Germany
 Tel. + 49 (0) 74 45/85 01-0 • Fax + 49 (0) 74 45/20 92 • info@erkodent.com • www.erkodent.com

EN ISO • 13485:2016 • ISO 9001:2015

Gebrauchsanleitung: **Erkoplast PLA-R/-T/-W** rosa • transparent • weiß **PLA-Griffe high/flat** weiß

Materialeigenschaften:

Schlagfestes, verwindungssteifes Material. Verbindet sich mit Autopolymerisat (Resilit-S, 817 501 + 817 503).
PLA-Griffe (222 500, 50 St. high/222 550, 50 St. flat) verbinden sich durch Hitze mit Erkoplast PLA-R/-T/-W.

 **Entsorgung/Recycling:** Allgemeines Kunststoffrecycling/Hausmüll.

Lieferform: Stärken Erkoplast PLA-R 1,5 mm, Erkoplast PLA-T/-W 3,0 mm und 4,0 mm, 120 mm und 125 mm rund und 125 x 125 mm quadratisch.

Bestellinformationen siehe **Materialkarte, Programm, Tiefziehtechnik Broschüre** oder auf www.erkodent.com

Plastifizierung und Arbeitsanweisung Erkoplast PLA-R/-T/-W: (nur Erkodent Tiefziehgeräte)

Die Folie in das Gerät einlegen und der in den Geräteanleitungen angegebenen Vorgehensweise folgen. Foliendaten wie Heizzeit oder Tiefzieh Temperatur befinden sich in der internen Datenbank der Tiefziehgeräte. Den Folientyp und die Folienstärke (z.B. Erkoplast PLA-W 4,0 mm) auswählen und den vom Gerät angegebenen Arbeitsschritten oder der Geräteanleitung folgen. (Erkoform-RVE/-3 und Erkopress ES 200-E: siehe beiliegende Folien-Datenblätter)

Geräte ohne Steuerung: Weichheitsgrad mit Instrument abtasten. Entstehen bleibende Eindrücke, dann tiefziehen, Abbildung.

Ausarbeitung: (siehe Tiefziehtechnik-Broschüre)

Eine Adjustierung (Erkoplast PLA-T/-W) des Gegenbisses ist mit Hilfe des Occluform (-3) möglich. Empfohlene Ausarbeitungsinstrumente, Ausarbeitungssset Quick 3 (110 830)

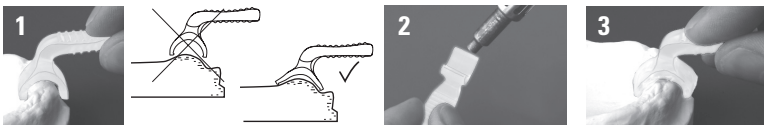


Arbeitsanweisung: PLA-Griffe high/flat, weiß

Die Griffe können an tiefgezogenen Erkoplast PLA Abdrucklöffeln mit Hitze sicher befestigt werden. In geeigneten Geräten ist dies schon während des Tiefziehvorgangs möglich.

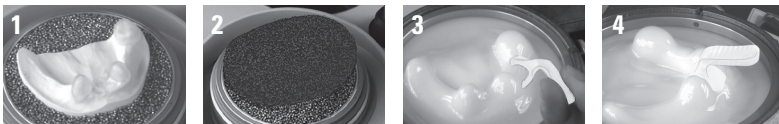


- PLA-Griff und Kieferkamm sollten grob zusammenpassen (1).
 - Wenn nötig Griff durch Erhitzen* anpassen (2+3).
- * Heißluftbrenner (177 540) oder Heißluftfön, offene Flammen sind nicht geeignet.



Anbringen des PLA-Griffes während des Tiefziehvorgangs.

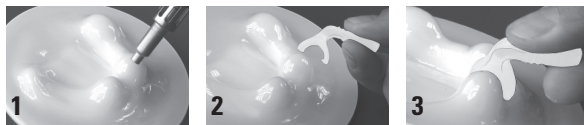
- Modellvorbereitung, Restbeziehung mit Erkogum transparent (110 844) abdecken (1).
- Als Platzhalter Erkopor black Schaumstoff (110 902, 40 Stück, Stärke 3 mm) auf das Modell legen (2). Erkopor black dazu **nicht** anfeuchten.
- PLA-Griff sofort nach dem Tiefziehen in das heiße Material eindringen (3+4).



Achtung: PLA-Griff erst 30 Min. nach dem Anbringen voll belasten.

Anbringen des PLA-Griffes nach dem Tiefziehvorgang.

- Tiefgezogene Platte zum Erhitzen auf dem Modell lassen (1).
- PLA-Griff sofort in das heiße Material drücken (2+3).



Achtung: PLA-Griff erst 30 Min. nach dem Anbringen voll belasten.