


Gebrauchsanweisung Dental Blank Material:

Flexistrong Plus®

1. Kontaktdaten

 DentalPlus GmbH
Kohlgrub 5
83122 Samerberg
Tel.: 08032 9892007
Fax: 08032 9882790
E-Mail: info@dentalplus.info
Internet: www.dentalplus.info

2. Eigenschaften des Flexistrong Plus® Blanks

- extreme Bruchstabilität
- hohe Transluzenz
- verblendbar
- hoher chemischer Verbund zu anderen Kunststoffen möglich

3. Zusammensetzung

Spezialkunststoff auf Basis von Fluorkohlenwasserstoffen

4. Werkstoffmechanische Kennwerte

E-Modul	2000 MPa	entspricht DIN EN ISO 527
Kugeldruckhärte (Rockwell)	80,0 MPa	
Biegefestigkeit	80,0 MPa	entspricht DIN EN ISO 178
Wasseraufnahme	< 0,04%	entspricht DIN EN ISO 10477
Formbeständigkeitstemperatur	< 145°C	

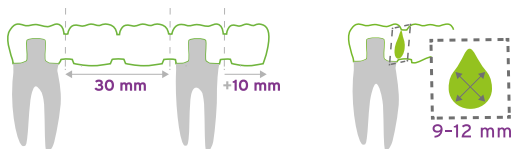
5. Lieferformen der Blanks

Siehe aktuellen CAC/CAM-Katalog

6. Indikation

Die **Flexistrong Plus®** Blanks sind Fräsrohlinge zur Herstellung von Kronen und Brücken als Monolithkonstruktion oder als Gerüst für Vollverblendungen. Ebenso können damit Modellgußkonstruktionen, Teleskopsekundärkonstruktionen, Schienen etc. gefertigt werden.

7. Hinweise zum Design



8. Hinweise zum Fräsen und Weiterverarbeiten

Das Fräsen sollte unbedingt mit Kühlung erfolgen, da oberhalb von 300°C Fluorwasserstoffsäure frei wird. Das Fräsen muss mit einer auf Fluorkohlenwasserstoffe abgestimmten Frässtrategie (Vorschub, Drehzahl) erfolgen. Wenden Sie sich diesbezüglich an den Hersteller ihrer Maschine. Benutzen Sie keine diamantierten Werkzeuge, da das zur Überhitzung (Verschmierung) des Materials führen kann.

Fräser, die sowohl bei Wasser- als auch bei Luftkühlung zu guten Ergebnissen führen sind unter der Bezeichnung „**Regenbogenfräser**“ bei **Dental Plus** erhältlich. Zum Heraustrennen der gefrästen Gerüste aus dem Fräsrohling ist ein feinverzahnter Hartmetallfräser einzusetzen. Trennen Sie die Konnektoren vorsichtig und ohne hohen Druck durch.

Die Restaurationen können mit geeigneten Silikonpolierern und Ziegenhaarbürste vorpoliert werden. Die Hochglanzpolitur erfolgt mit Polirapid-Polierpaste.

Schruppen	2 (2,5) mm
Umdrehung	17000 - 19000
Vorschub	1000 – 1200 mm/min
Schichten	0,5 mm
Z-Zustellung	1 mm
Umdrehung	20000 – 25000
Vorschub	1100 – 1500 mm/min.
Details	0,6 mm
Umdrehung	20000 – 28000
Vorschub	900 – 1300 mm/min.

9. Individualisierung

Individuelle Verblendungen sollten nur als Vollverblendung erfolgen. Als Bonder empfehlen wir visio.link® der Firma bredent. Eine Abstützung im zervikalen Bereich sowie mechanische Retentionen sind von Vorteil. Die Verarbeitung des Verblendmaterials erfolgt nach den Herstellerangaben.

10. Reinigung

Die Reinigung kann mit allen im dentalen Bereich bekannten Reinigungsverfahren erfolgen.

11. Befestigung

Für die Befestigung von Restaurationen aus **Flexistrong Plus®** eignen sich alle bewährten provisorischen und permanenten Zemente.

12. Wechselwirkungen

Wechselwirkungen mit anderen in der Zahnmedizin üblichen Produkten sind nicht zu erwarten. Sollten im Mund Wechselwirkungen nicht auszuschließen sein, ist der Zahnersatz entfernen.

13. Lagerung

Flexistrong Plus® Blanks sollten bei Raumtemperatur gelagert und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt werden.

14. Verfallsdatum

Siehe Etikett auf der Verpackung.

15. Erste-Hilfe-Maßnahmen

Bei der Verarbeitung von **Flexistrong Plus®** Blanks sind wegen der Eigenschaften des Materials im Normalfall und unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung keine gesundheitlichen Schädigungen zu erwarten. Sollte auf Grund besonderer Umstände doch irgendeine Reaktion erfolgen, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

- Nach Einatmen: Bei Beschwerden ärztlichen Rat einholen.
- Nach Hautkontakt: Mit Wasser abspülen und ärztlichen Rat einholen.
- Nach Augenkontakt: Bei mechanischer Reizung der Augen mit Wasser spülen und Augenarzt aufsuchen.
- Nach Verschlucken: Bei Beschwerden ärztlichen Rat einholen.

16. Warnhinweise

Flexistrong Plus® Blanks können mit allen Fräsmaschinen bearbeitet werden, benötigen aber unter Umständen spezielle Fräsvorlagen. Beachten Sie, dass durch den unsachgemäßen Einsatz von Fräswerkzeugen und Polierbürsten das Material einer Überhitzung ausgesetzt werden kann. Dies kann zu einer Schädigung des Materials führen.



0481

Instruction Manual Dental Blank
 Material:

Flexistrong Plus®

1. Contact details

 DentalPlus GmbH
 Kohlgrub 5
 83122 Samerberg
 Germany
 tel.: +49 8032 9892007
 fax: +49 8032 9882790
 mail: info@dentalplus.info
 url: www.dentalplus.info

2. Characteristics/properties of Flexistrong Plus® Blanks

- extreme break stability
- high translucent
- venerable
- high chemical bond to other plastics possible

3. Composition

Special plastic based on fluorocarbons

4. Material-mechanical specifications

E- Modul	2000 MPa	DIN EN ISO 527 compliant
ball indentation hardness (Rockwell)	80,0 MPa	
Flexural strength	80,0 MPa	DIN EN ISO 178 compliant
Water absorption	< 0,04%	DIN EN ISO 10477 compliant
Deflection Temperature	< 145°C	

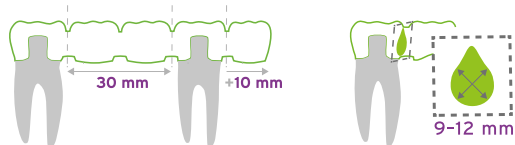
5. Delivery forms of the Blanks

[See current CAD/CAM catalog](#)

6. Indication

The **Flexistrong Plus®** blanks are milling blanks for the production of crowns and bridges as a monolith construction or as a framework for full veneering. Likewise, it can be used to make model casting constructions, telescope secondary constructions, rails etc.

7. Notes on Design



8. Instructions for milling and processing

Milling should be done with cooling, as above 300 ° C hydrofluoric acid is released. Milling must be done with a fluorocarbon-coordinated milling strategy (feed, speed). Contact the manufacturer of your milling machine for further details. Do not use any diamond-coated tools, which can lead to overheating (luting) of the material.

Milling cutters, which produce good results including adequate water and air colling, are available at Dental Plus. They are called: „Regenbogen-Fräser“ / “Rainbow-Milling-Cutters”. To uncase the milled framework out of the milling-blank a smooth geared carbide milling cutter is used. Separate the connectors carefully and without pressure.

Restorations can be pre-polished with appropriate silicon burnishes and goat-hair-brushes. The mirror finish is carried out with Polirapid-Polishing-Paste.

scrub	2 (2,5) mm
rotation	17000 - 19000
Feed rate	1000 – 1200 mm/min
Z-lining	0,5 mm
arbitrate	1 mm
rotation	20000 – 25000
reed rate	1100 – 1500 mm/min.
details	0,6 mm
rotation	20000 – 28000
feed rate	900 – 1300 mm/min.

9. Customizing

Individual veneers should only be done as a full veneer. As a bonder we recommend visio.link® from bredent. Support in the cervical area and mechanical retention are beneficial. The veneering material is processed according to the manufacturer's instructions.

10. Cleaning

The cleaning can be done with all known in the dental field cleaning method.

11. Attachment

For the attachment of restorations made out of **Flexistrong Plus®** all proven provisory and permanent cements are suitable.

12. Reactions

Reactions with other products used in dentistry are not to be expected. If reactions in the mouth cannot be excluded, the denture must be removed.

13. Storage

Flexistrong Plus® Blanks should be stored at room temperature and protected against direct sunlight.

14. Expiration date

check tag on the packaging.

15. First-Aid Measures

Due to the processing of **Flexistrong Plus®** composite Blanks and its properties and in accordance with the instructions for use no health hazards are to be expected. If due to special circumstances any reactions take place, please note the following instructions:

- After inhalation: In case of problems seek medical advice.
- After skin contact: Rinse with water and seek medical advice.
- After eye contact: If mechanical irritation occurs flush eyes with water and seek medical advice.
- After ingestion: In case of discomfort seek medical advice.

16. Warning notes

Flexistrong Plus® Blanks can be used in all milling machines. Note, material overheating may be the result of improper use of cutting tools, polishing brushes, steam radiators and water baths. This can lead to damage of the material.