

# DURAN®

## Verarbeitungshinweise

---

**Eigenschaften:** DURAN® ist ein klar-transparentes, weitestgehend unzerbrechliches und abrasionsfestes PET-G Tiefziehmaterial mit herausragenden Eigenschaften in Bezug auf Bruchfestigkeit, Elastizität und Formstabilität. Es entstammt der Familie der Polyether Kunststoffe, die äußerst geringe Wasseraufnahme (kein Vortrocknen notwendig) und höchste Biokompatibilität kombinieren. Es ist sowohl beim BfR ( Bundesamt für Risikobewertungen) als auch bei der FDA (Food and Drug Administration) gelistet, wurde zusätzlich am Hygiene-Institut der Universität Heidelberg zellbiologisch nach DIN 13930 / AMES-Test geprüft und für klinische Einsätze freigegeben.

**Anwendungen:** DURAN® eignet sich aufgrund der Materialeigenschaften hervorragend für alle Indikationen der prothetischen und kieferorthopädischen Schienentherapie wie z.B. Minioplastschienen, Knirscherschienen ohne und mit Adjustierungen, CMD-Schienen, Retentionsschienen sowie Essix-Retainer und Gaumennahtweiterungen.

Als hart-elastisches Schienenmaterial ist es prädestiniert für Umstellungen, Feinkorrekturen und Retention im Rahmen der CLEAR-ALIGNER Therapie. Gleichermäßen geeignet ist es für Bohr- und Röntgenschablonen in der Implantologie.

**Tiefziehen:** Für optimale Transparenz und eine ästhetisch glatte, leicht zu reinigende Innenseite der Schiene sollte das Modell vor dem Aufpressen von DURAN® zuerst mit ISOFOLAN®-Folie (REF 3207) isoliert werden. Die ISOFOLAN®-Folie wird im Bereich der Schienenausdehnung beschnitten und interdental/okklusal mit Sonde oder Skalpell perforiert; das so isolierte Modell sollte grundsätzlich in Granulat eingebettet werden. DURAN® benötigt extrem kurze Heizzeiten, die den Folien selber bzw. den Etiketten entnommen werden können. Bei durchschnittlicher Modellgröße und optimalem Einbetten reduziert sich die Ausgangsstärke der Folien um ca. bis zu 25 %.

**Ausarbeiten:** DURAN® bis 1,0 mm lässt sich problemlos mit Folienschere ausarbeiten. DURAN® ab 1,5 mm wird mit dem Finier-Set (REF 3378) bearbeitet. Endbearbeitung und Politur erfolgt mit den DIMO® / DIMO®PRO (REF 3380-3384/3376) Scheiben.

Verbund und Aufbau mit Autopolymerisaten (z.B. DURASPLINT®) ist problemlos möglich, bei einigen K+B bzw. Provisoriums Materialien – insbesondere BIS-Acrylate – sind entsprechende Haftvermittler nötig.

**Pflege:** Empfehlenswert ist tägliche Reinigung mit Mitteln aus dem SCHEU-DENTAL CETRON® Programm. Auf alkoholhaltige Reinigungsmittel, Mittel auf pflanzlicher Basis (z.B. Pyralvex) sowie auf heißes Wasser oder Dampfstrahler sollte verzichtet werden.

Lieferformen:	125 mm ○	125 x 125 mm □	120 mm ○
0,5 mm	3411	3410	0701
0,625 mm	3409	3408	0707
0,75 mm	3413	3412	0702
1,0 mm	3415	3414	0703
1.5 mm	3417	3416	0704
2,0 mm	3419	3418	0705
3,0 mm	3421	---	0706

# DURAN®

## Hints for use

---

**Properties:** DURAN® is a clear transparent PET-G thermoplastic. The material is abrasion resistant to the greatest possible extent and almost unbreakable with excellent properties concerning breaking resistance, elasticity and form stability. DURAN® belongs to the polyester group and is therefore not hygroscopic reactive (no predrying necessary). The material is highly biocompatible. DURAN® is listed at the Federal Institute for Risk Assessment (BfR) as well as the Food and Drug Administration (FDA). In addition, it was cellbiologically tested according to DIN 13930 and AMES-test at the Hygienic Institute of the University of Heidelberg and is qualified for clinical use.

**Application:** DURAN® is well suited for all prosthetic and orthodontic splint therapies such as Miniplast splints, bruxism splints with and without adjustment as well as Essix retainer and palatal expansion. As a hard elastic splint material, DURAN® is suitable for the CLEAR-ALIGNER therapy and for drilling and x-ray splints for implantology as well.

**Pressurizing:** The model should be insulated with an ISOFOLAN®-foil (REF 3207) in order to achieve transparency and smooth inner surfaces. Cut the ISOFOLAN®-foil to the desired shape of the splint and perforate interdentally/occlusally with a probe/scalpel to avoid air bubbles. Now the insulated model is being embedded into pellets and coated with DURAN®. DURAN® has extremely short heating times. For code and heating time please refer to the imprint on each foil or the label. When DURAN® is moulded on an average-sized model optimally embedded, the strength of the material is reduced by up to 25 %.

**Finishing:** Up to a thickness of 1.0 mm, DURAN® can be easily trimmed with foil scissors. For all other thicknesses, we recommend the finishing set (REF 3378). Final trimming and polishing can be most effectively done with DIMO / DIMO®PRO abrasives (REF 3380-3384/3376). Compound and adjustment with cold cure resins (f.ex. DURASPLINT®) is possible without any problems. For some C+B respectively temporary materials – especially bis-acrylic composite – corresponding bonding agents are necessary.

**Material care:** We recommend cleaning with our SCHEU-DENTAL CETRON® products. Please don't use alcoholic cleansing agents, agents on vegetable basis (f. ex. Pyralvex), hot water or steam blasting.

<b>Delivery Program:</b>	<b>125 mm ○</b>	<b>125 x 125 mm □</b>	<b>120 mm ○</b>
0,5 mm	3411	3410	0701
0,625 mm	3409	3408	0707
0,75 mm	3413	3412	0702
1,0 mm	3415	3414	0703
1.5 mm	3417	3416	0704
2,0 mm	3419	3418	0705
3,0 mm	3421	---	0706