

Erfahrungsbericht von ZT Dieter Blum zur Modellherstellung im Praxislabor:

„Zuverlässig, präzise und umweltfreundlich“

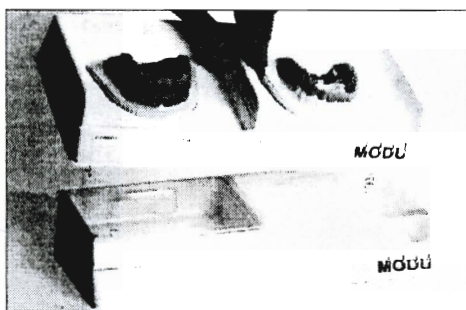
Als gelernter Zahntechniker möchte ich das in unserem Praxislabor verwendete Modellherstellungs-Verfahren vorstellen. Seit rund 30 Jahren arbeite ich in Dental- und Praxislaboren und habe Erfahrung mit den unterschiedlichsten Systemen gesammelt. Seit einigen Jahren verwende ich nun das Modell- und Dubliersystem *Modu* (Modell- und Dubliersystem, Rath Dental-Technik, Stutensee).

Auf der IDS 2005 in Köln habe ich mir alle dort ausgestellten Systeme angeschaut. Mir ist jedoch kein System aufgefallen, das präziser arbeitet und vielseitiger einsetzbar ist als *Modu*. Damit können alle Arten von Modellen wie Sägemodelle, Einbettmassemodelle, feuerfeste Stümpfe, Modelle für Totalprothesen, Implantate sowie auch für CAD/CAM-Verfahren, Modellguss im Artikulator (Einbettmassemodelle) hergestellt werden. Das System wird vollständig aus Metall hergestellt und ist daher immer wieder verwendbar; alle Platten sind untereinander austauschbar.

Ich arbeite mit *Modu* nicht nur zuverlässig, präzise und umweltfreundlich, sondern spare dadurch auch Geld. Die in der Regel entstehenden Kosten für Pins, Sockelplatten aus Kunststoff, Sägemaschine, Trimmer oder Pinbohrmaschinen entfallen bei Verwendung des Systems gänzlich. Der Gipsverbrauch je Modell von maximal 120 Gramm ist ebenfalls sehr gering. Die Herstellkosten pro Modell lassen sich somit auf 38 Cent reduzieren. Diese Berechnung der Universität Jena, veröffentlicht in der Dissertation „Experimentelle Vergleichsanalyse zur Arbeits- und Materialökonomie von Modellsystemen“, kann ich bestätigen.

Die Probleme der Okklusion sowie Kontaktpunkte werden durch das System auf ein Minimum reduziert. Der behandelnde Arzt muss weniger korrigieren, was auch dazu beiträgt, dass sich die Anschaffung in kürzester Zeit amortisiert.

Als Allroundtechniker habe ich meine Arbeitsabläufe optimal abgestimmt, wobei ich durch die präzise Modellherstellung mit *Modu* enorm viel Zeit spare. Eine



Verpackungssystem

Gleichschaltung von Artikulatoren mit Splitcast aus Metall ist dabei sinnvoll, um die Kosten weiter zu reduzieren. Diese gewonnene Zeit kann ich in andere Bereiche, zum Beispiel Kosmetik, Farbnahme etc. einbringen.

Die im Grundsortiment enthaltenen zwei Arbeitsplatten sind für mich im Praxislabor ausreichend. Fertige Arbeiten kommen dann im Versand-Tray in die Behandlungszimmer. Dieses Verpackungssystem ist desinfizierbar, wiederverwendbar, ideal für die Archivie-

rung und, falls Arbeiten zum gewerblichen Labor geschickt werden, kostengünstig im Versand.

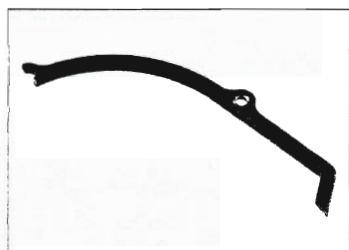
Die Vorteile dieses System für die Praxis im Einzelnen sind

- leichte Erlernbarkeit,
- Erstellung aller Arten von Modellen (Diagnose, Schienen),
- einfache Segmentierung (Modelle zum Einschleifen),
- Kontrolle der Präparationen in der Praxis,
- Artikulation der Modelle in der Praxis,
- Unschlagbarer Vorteil beim Hydrokolloid,
- einfacher Sofortausguss der Abformung in der Zahnarztpraxis.

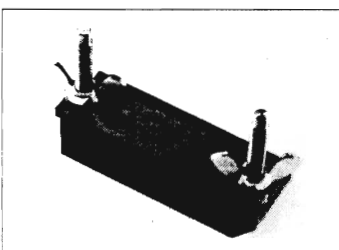
Für das gewerbliche Labor gelten selbstverständlich dieselben Vorteile. Durch das Austauschen der Modelle oder Segmente braucht der Labortechniker ebenfalls nur zwei Arbeitsplatten.

Wer mehr über dieses System erfahren möchte, hat das ganze Jahr über Gelegenheit, an verschiedenen Veranstaltungsorten in dem Kursus „Rationelle Modellherstellung“ das Arbeiten mit dem *Modu*-System zu erlernen. Die Teilnahme an den jeweils vierstündigen Kursen wird mit vier Fortbildungspunkten nach BZÄK-Empfehlung honoriert. Informationen zu Veranstaltungsterminen und -orten erhalten Interessenten direkt bei der Rath Dental-Technik in Stutensee oder im Internet auf der *Modu*-Webseite.

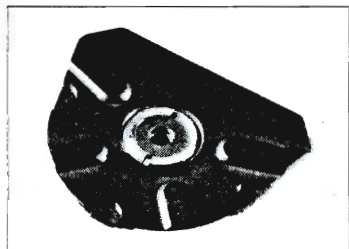
ZT Dieter Blum,
Rheinstetten-Mörsch



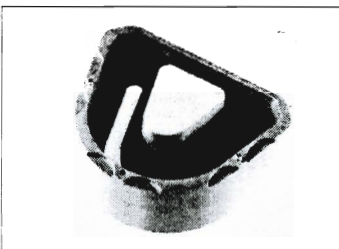
Haltering



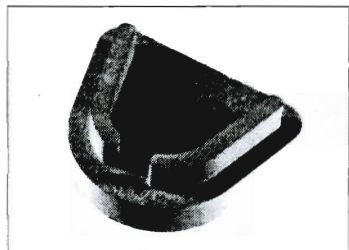
Bügel



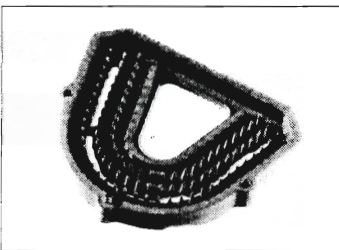
Splitcast



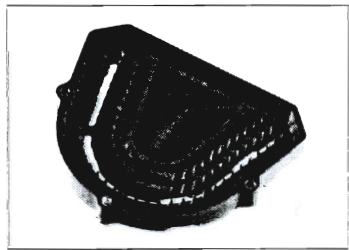
Küvette



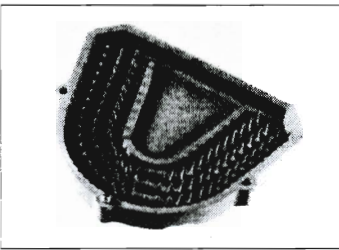
Austreiber



Dublierplatte



Arbeitsplatte



Grundplatte

Handlung des Modu-Systems

- Desinfektion,
- Abdruck anzeichnen,
- Abwiegen von Gips,
- mechanisches Anrühren, wenn möglich unter Vakuum,
- Abdruck ausgießen, Gips in die Grundplatte füllen,
- Abdruck auf Grundplatte setzen, umdrehen, damit die Feuchtigkeit in den Sockelboden geht (siehe Anleitung),
- aushärten lassen, Abdruck abziehen,
- Küvette auf die Grundplatte setzen und mit Plastikhammer auf die Küvette klopfen. So löst sich das Modell von der Grundplatte lösen. Danach einfach mit einer Diamanttranscheibe trennen und die Segmente auf die Arbeitsplatte mit geändertem Innenmaß setzen (Expansionsausgleich).