

Arbeitsweise

# Ästhetisch und effizient

**Effizientes Arbeiten hat wenig mit Geschwindigkeit zu tun, viel eher mit konsequenten und wohl überlegten Arbeitsschritten. Ein kleiner Mehraufwand während der Modellherstellung kann zeitintensive, teure und damit unnötige Kulanzarbeiten verhindern.**

Autor: ZTM Thomas Weiler, Dorsten

■ **In der Modellherstellung**, auch gerne Arbeitsvorbereitung genannt, liegt immer der Grundstein für eine präzise, ästhetisch hochwertige zahntechnische Arbeit. Natürlich fängt alles mit den angelieferten Unterlagen wie Präparation, Abdruckqualität oder Bissnahmen der Behandler an, doch möchte ich in diesem Beitrag lediglich den zahntechnischen Bereich darstellen.

Leider können sich viele Fehler einschleichen und diese führen unweigerlich zum Misserfolg. Die nicht erkannten Fehler produzieren also Stress, Zeitnot, weitere Kosten wegen einer Neuanfertigung, bestenfalls wegen einer Arbeit, die ausgebessert werden muss. Um effizient arbeiten zu können, müssen die eigenen Erwartungen an das Modell klar definiert sein.

## Allgemeine Vorbereitungen

Selbstverständlich kontrollieren wir alle angelieferten Unterlagen und desinfizieren diese zu unserer eigenen Sicherheit. Verpressungen, undeutliche Präparationsränder, Fehlstellen etc. sind auf den ersten Blick für das geübte Auge leicht zu erkennen und dennoch sollten wir im Hinblick einer späteren, konstruktiven Kritik mit dem Behandler ein Modell herstellen, damit auftretende Fehler besser zu begreifen sind. Mit einem fehlerhaften Abdruck kann kein präzises Modell und damit kein passender und hochwertiger Zahnersatz entstehen. Daraus resultieren Kulanzarbeiten, die mit einer guten Kommunikation zwischen Behandler und Zahntechniker verhindert werden können.

Bei rausgelöstem Abdruckmaterial oder freiliegenden Löffelrändern können wir nur bedingt etwas tun, zum Beispiel das gelöste Abdruckmaterial wenn möglich komplett aus dem Löffel entfernen, um es dann nach Beseitigung von Verpressungen/Retentionsnoppen wieder lagerichtig mit Cyanacrylatkleber zu fixieren, was häufig bei perforierten Alginate-Abformungen auftritt. Bei freiliegenden Löffelrändern unbedingt diesen Bereich mit Wachs oder Knete ausblocken, sonst ergeben sich bei dem Entformen unnötige Gipsausbrüche.

Eine Qualitätssteigerung hinsichtlich der Gipsmodell-Oberfläche bringt das Einstreuen von Gipspulver in den Abdruck, sowohl bei Alginaten, Hydrokolloiden und auch bei Silikon-, Polyetherabformungen. Das Gipspulver saugt Speichel-, Desinfektions- und/oder Alginsäurereste auf, welches nach ca. 50 Sekunden unter fließendem Wasser wieder herausgespült werden muss. Zum Rausspülen der Gipsreste eignen sich



(Abb. 1) ▶  
Zum Rausspülen der Gipsreste empfehle ich eine Dosierflasche.



(Abb. 2) ▶  
Eine gleichmäßige Höhe ist das Ziel.



(Abb. 3) ▶  
Erst jetzt kann der Gips gezielt bearbeitet werden.