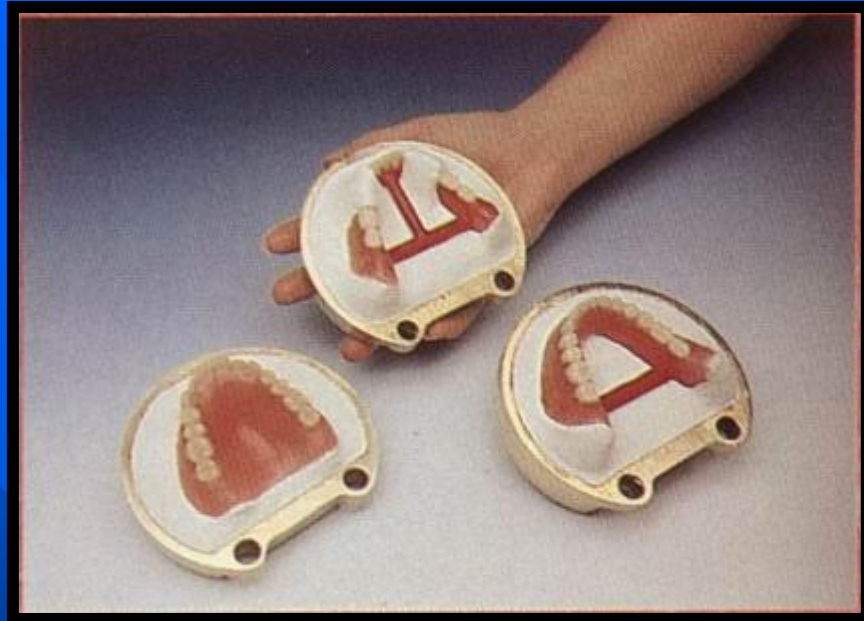
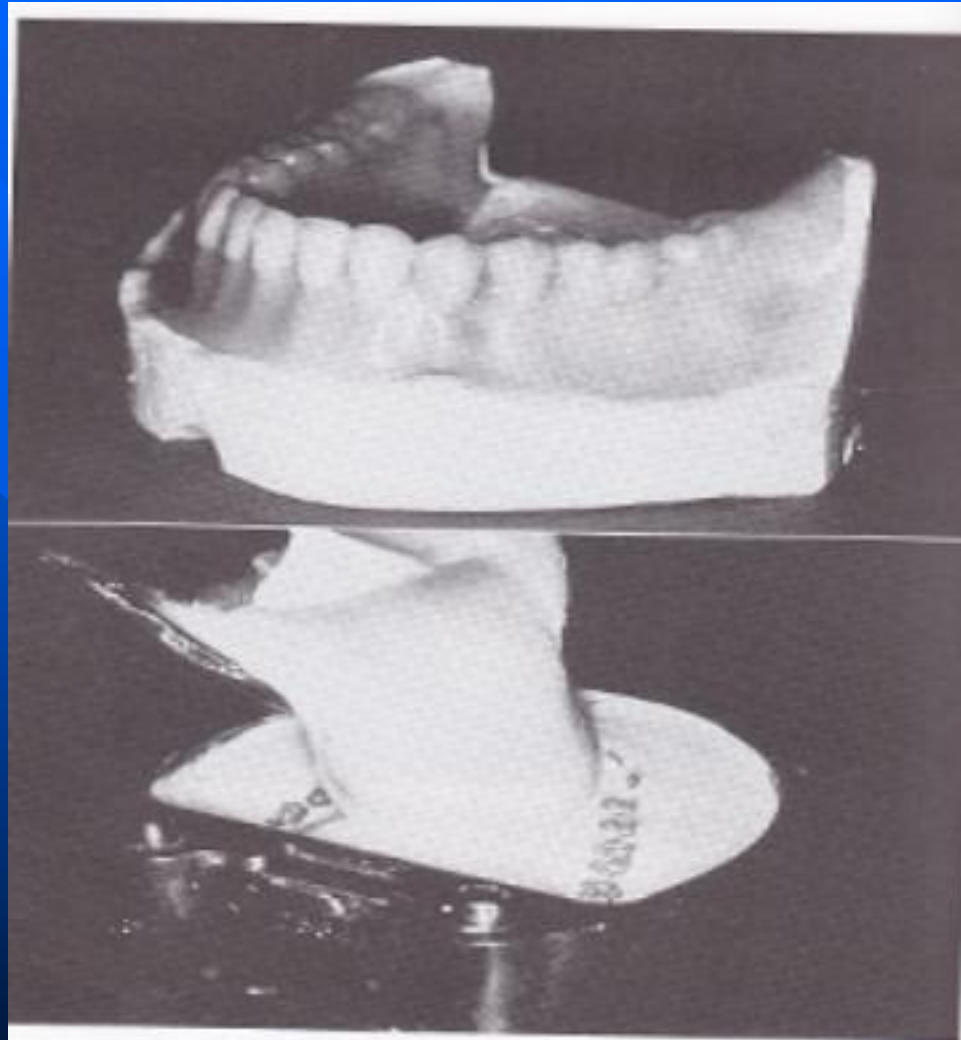


Pengisian mould

- Jml adonan cukup u/ mengisi cetakan
- Diatas adonan + selb plastik *cellophan* (bhn polietilen) → mencegah perlekatan antara **model dgn kontra model**
- Tek. pd kuvet cukup u/ adonan mengalir mengisi rahang
- Tek dihentikan → # ada sisa adonan mengalir ke luar mell tepi kuvet
- Penutupan kuvet metal to metal kontak







Power, Sakaguchi (2007)



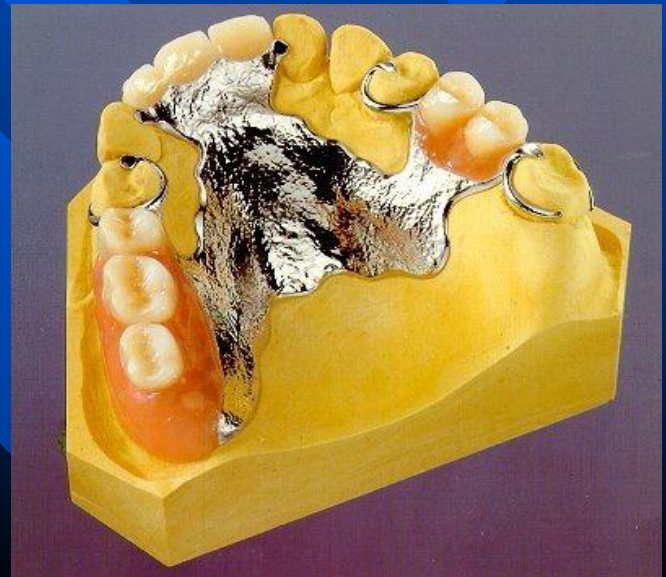


Packing

1. Adonan fase 'dough' dimasukkan dlm kuvet
 - fase 'sandy or sticky', terlalu banyak monomer mengalir
 - fase 'rubbery' adonan terlalu viskous & tdk dpt mengisi mould dgn penuh
2. Pengisian mould harus penuh.
 - **overpacking** : denture jd tebal & berubah ukuran
 - underpacking** : porusitas
3. Selapis selophan or polietilen diletakkan di atas mould
 - memisahkan kuvet atas & bawah, agar mudah dibuka
4. Kuvet atas & bawah harus tertutup rapat

PEMANASAN Rak HC

- *Waterbath*
- *Heat the flask : 70⁰ C selama 7 jam*
- *Dilanjutkan 100⁰C selama 3 jam*
- *Setelah pemanasan kuvet dibiarkan dingin*
(Mc Cabe, 2008)



2. RESIN AKRILIK KURING DINGIN

= COLD CURING AR =AUTOPOLYMERISING AR=
CHEMICALLY ACTIVATED AR

Bubuk : polimetil metakrilat

Benzoil peroksida

Pigmen

Cairan : Metil metakrilat

Hidrokuinon

N-N-p- Toluidin

Etilen glikol dimetakrilat

SIFAT

- Wkt polimerisasi singkat, in suhu kamar :
Benzoil peroksid ber RX dgn n-p-toluidin
→ R bebas
- Sisa monomer 3-5%
- Porus >>, ok terlarutnya udara in monomer
larut in polimer suhu km
- Ketepatan dimensi (-), agak lunak
- U/ reparasi, rebasing, relining basis gt

3.RESIN AKRILIK GELOMBANG MIKRO

- Kuvet (poliester)
- Tempat pencampuran piring petri (gelas)
- Panas berasal dr dalam
- Suhu terkontrol, memberikan panas yg sama selama proses polimerisasi
- Sisa monomer relatif sedikit

Kuvet u/polimerisasi gel mikro

