

«УТВЕРЖДАЮ»

**Генеральный директор
ООО МедИнформ
Проценко Р.М.**



« » _____ 2011г.

М. П.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ИЗДЕЛИЯ МЕДИЦИНСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ

**Материалы стоматологические паковочные, формовочные Silikan, Convertin Hard
производства SpofaDental a.s., Чешская Республика, Markova 238 50646 Jicin Czech Republic**

2011

СИЛИКАН®

Фосфатная формовочная масса для высокоплавких сплавов

Производитель:

АО „Спофадентал“, Маркова 238, Чешская Республика – 506 46 Йичин, www.spofadental.com

Состав: magnesium oxide, ammonium dihydrogenphosphate, silica

Характеристика:

Фосфатная формовочная масса, которая назначена для техники литья высокоплавких дентальных сплавов.

Использование:

- 1) Изготовление рабочих моделей для цельнолитых съемных зубных протезов.
- 2) Изготовление литых форм для литья съемных зубных протезов и отдельных анкерных элементов.
- 3) Изготовление литых форм для литья фиксированных протезов, например для металлкерамики.

Обработка:

Формовочную массу можно смешивать вручную или в подходящем вакуумном смесителе. Оптимальное смесительное отношение 11,8 мл жидкости на 100 г порошка. Это соотношение масс соответствует приложенным мерным посудам. Производитель рекомендует смешивание массы СИЛИКАН с водным раствором золя кремневой кислоты (СИЛИСАН Н) в отношении 1:1 (концентрация СИЛИСАН Н: вода). Применяя материал СИЛИСАН Н можно добиться высшего расширения твердения, теплового расширения и высшей прочности формы. Время затвердевания формовочного материала составляет 6 - 11 минут.

Подготовка рабочей модели: В форму, подготовленную из агаровой массы (напр. DUBLAGA SPECIAL), следует налить часть смешанной формовочной массы и лучше всего на вибраторе вытеснить воздушные пузырьки. Форма дополнится формовочной массой, пользуясь опять вибратором. После 45 минут можно вынуть затвердевшую модель из агаровой массы.

Подогрев и нагрев форм

Подогрев начинается 60 - 120 минут после размешивания массы. Учитывая состав и свойства формовочной массы, особенно ее тепловое расширение, рекомендуется регулированный способ нагревания формы. Первый подогрев производится при температуре 300°C с задержкой 30 минут при этой температуре. Затем устанавливается окончательная температура 850-900°C и продолжается нагрев формы. Рекомендованная задержка при окончательной выбранной температуре 30 минут.

Предупреждение:

Учитывая высокое расширение твердения и тепловое расширение формовочной массы, безусловно необходимо вкладывать жаростойкие ленты КР - 50 в металлические литейные формы. Упустив этот технологический процесс, высокое расширение формовочной массы проявится псевдоконтракцией.

Предостережение: Масса содержит кварц, ингаляция сухого порошка может вызвать заболевание легких (силикоз). При работе необходимо пользоваться предохранительными средствами.

Хранение: В сухой среде при температуре в пределах 5 - 25°C.

Срок применимости: 4 года

Упаковка:

5 кг сосуд, 10 кг сосуд

КОНВЕРТИН® ХАРД

Каменный гипс для моделирования - тип 4

Производитель:

АО „СпофаДентал“, Маркова 238, Чешская Республика – 506 46 Йичин, www.spofadental.com

Состав:

альфа полуводный сульфат кальция

Характеристика:

Супертвердый гипс для моделирования типа 4, изготавливаемый из природного сырья. При рекомендуемом соотношении для смешивания гипс обладает незначительной пористостью и достигает максимальные механические свойства. Благодаря своему химическому составу гипс обладает низким расширением при затвердевании, обеспечивая, таким образом, высокую степень точности.

Применение:

Для изготовления моделей коронковой части зубов в ставильной протетике, для коронок и мостиков, инлеев и онлеев.

Приготовление:

Предназначен для ручного и механического перемешивания в соотношении 100 г гипса на 22 мл воды. При ручном перемешивании взвешанное количество гипса и воды при температуре 18 - 20°C перемешивается в течение 30 - 40 секунд в резиновом стаканчике. Механическое перемешивание рекомендуется проводить в вакуумном смесителе в течение 30 секунд. Рекомендуется использовать вибратор.

Свойства:

Продолжительность затвердевания: 6 - 16 минут

прочность при сжатии через 1 часа: мин. 35 МПа

расширение при затвердевании: макс. 0,15%

Ликвидация мусора:

Пустую упаковку и неиспользованный остаток материала ликвидируйте в месте с нормальным мусором, возникающим на рабочем месте.

Хранение:

В сухом и темном месте при температуре от 5 до 25 °C в хорошо закрытой упаковке.

Срок применения:

1 год

Упаковка:

1000 г в сосуде из ПЭ

5000 г в сосуде из ПЭ

Дата последней ревизии: 16. 9. 2005 г.

