

«УТВЕРЖДАЮ»

Директор ООО "Апрель Плюс"

 О. В. Савченко.



12 мая 2011 г.

ИНСТРУКЦИЯ

по применению массы стоматологической термопластичной Flexi-J

(наименование изделия медицинского назначения)



Flexi-J

тип "1" и "2"

Инструкция по применению

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: Pressing Dental S.r.l.
Via Edoardo Collamarini 5/d - 47891 Dogana (Республика Сан-Марино)

НАЗНАЧЕНИЕ: Пластмасса из полиамида для прессования давлением, предназначенная для производства зубных протезов.

ПАРТИЯ: Смотрите на упаковке.

ХРАНЕНИЕ: Использовать до истечения даты, указанной на упаковке.
Храните изделие в его упаковке, не оставляйте его подверженным воздействию солнечного света, держите пакет вдали от источников высокой температуры, в сухом месте. **ХРАНИТЕ В СУХОМ МЕСТЕ.**

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Материал использовать для прессования давлением зубных протезов.

Например: частичные протезы, пост - хирургические косметические услуги.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Продукт Flexi-J может использоваться со специальным оборудованием, изготовленным компанией Pressing Dental S.r.l.

- технические условия обработки предусматривают следующие параметры:

	Тип "1", коды A, B, C, D - 00800	Тип "2", код F, H, G - 00800
Температура плавления	260° C	265° C
Время плавления	12 минут	12 минут
Время выдержки температуры печи после прессования	2 минуты	2 минуты
Время охлаждения	5 минут	5 минут
Давление прессования	5,5 бар	5,5 бар

Эти параметры могут изменяться в зависимости от размеров протезного изделия, которое будет изготовлено.

Для дальнейшей информации спрашивайте специальные технические таблицы.

- Использование материала на оборудовании, изготовленном не компанией Pressing:

Точка плавления должна быть:

Тип "1", коды A, B, C, D, E - 00800: 260°C +/- 2°C и время плавления должно быть не менее 12 минут,

Тип "2", коды F, H, G - 00800: 265°C +/- 2°C и время плавления должно быть не менее 12 минут,

для остальных параметров соблюдайте инструкции изготовителя оборудования; в особенности для оборудования прессования давлением со сжатием патроном рекомендуемое давление прессования может быть 6/8 атмосфер.

Пользователь материала (зубной техник) для правильного использования материала должен посетить курсы (теория и практика) изготовителя или уполномоченных продавцов.

В течение такого курса обучения пользователь узнает весь технологический процесс правильного использования, а также преимущества и возможности изделия; кроме того, он будет обучен использованию механизмов, необходимых для его производства.

В течение курса пользователю дают всю необходимую информацию для использования изделия с другими устройствами.

В случае, если необходимо комбинировать изделие Flexi-J с металлическими частями и/или акриловыми пластмассами (искусственные зубы), то необходимо создать механические соединительные пункты, потому что нет химической связи между этими материалами.

Примечание:

директор
С.О. С. С. С.
Плюс

Если количество материала для прессования давлением менее, чем 9 высоких дисков (0,5 см. каждый), то для того, чтобы гарантировать правильное плавление материала, необходимо вставить 1 тефлоновый колпачек и 1 металлический колпачек (код "А-21") после материала. Такая процедура необходима для перемещения материала ближе к тепловому центру печки. Оставляйте всегда 2 см. между колпачками и областью пережима трубы для того, чтобы оставалось место для газа, который будет выделяться во время плавления внутри трубы.

Рекомендуемый цветовой диапазон: *Flexi-J цветовой диапазон.*

Финишная обработка и полировка:

- Используйте неагрессивные пасты для полировки (например, Universal Polish).
- Используйте только низкоскоростные полировальные головки из хлопка, чтобы предотвратить материал от перегрева (например, вполне достаточно полировальная головка диаметром 20 мм. на наконечнике со скоростью 20000/40000 об/мин, полировать с интервалом 5-10 секунд, прилагая небольшое усилие; выполняйте ту же самую процедуру с 80 мм - головками на оборудовании со скоростью 2800 об/мин).

Смотрите инструкции по использованию оборудования J-100 и J-200 и Actio.

Изделие должно очищаться только водой с использованием неабразивных материалов. Не используйте ультразвуковое оборудование и кислоты.

Материал может изменить окраску в следующих случаях:

- Поскольку материал основан на Нейлоне и гигроскопичен, то через какое-то время он имеет тенденцию поглощать часть жидкостей, с которыми он контактирует.
- Если материал плавится дольше указанного времени.
- Если не выполнена качественная полировка.
- Если его поверхность часто контактирует с естественными красителями (чай, кофе, табак и т. д.)

Предостережения:

Изделие не стойко к химическим реагентам с эффектом оксидантов и к сильным кислотам (pH<4).

На конечных стадиях обработки используют аспиратор и/или маску для защиты от вдыхания порошка.

На конечных стадиях обработки и полировки будьте осторожны, чтобы не перегреть изделие, являющееся термопластичным материалом.

В случае изготовления маленьких зубных изделий позаботьтесь о том, чтобы не оставить острые части (в случае кламмеров), и чтобы размеры законченного изделия не способствовали его проглатыванию, если это – съемное изделие.

Внимание: материал невидим в рентгеновских лучах. Не используйте материал повторно.

Не превышайте максимальную температуру для: типа "1" - 260°C, типа "2" - 285°C. Если есть сильный запах во время плавления, проверьте температуру плавления и обратитесь за помощью, если это необходимо.

Не превышайте время плавления (для типа "1" и типа "2" – не более 14 минут), потому что могут быть механические изменения материала (усадка) с последствиями для конечного протезного изделия.

В случае производства ограничительных частей (кламмеры и т.д.) избегают активизации уже сформированного материала с использованием источников высокой температуры.

Не загрязняйте изделие в течение стадии прессования давлением. Не смешивайте изделие с другими материалами.

В случае аллергической реакции на материал немедленно прекратите применение и обратитесь к доктору.

СЛУЧАЙ РИСКА, УКАЗАННЫЕ НА УПАКОВКЕ:

- | | |
|--------|---|
| R40/20 | - Вредный: возможность необратимых воздействий при вдыхании во время плавления (в случае разложения продукта на газы, которые выходят из него); |
| R42/43 | - Это может вызывать раздражение при вдыхании и контакте с кожей (во время обработки готового изделия); |
| R34 | - Это вызывает ожоги (при контакте с материалом в расплавленном состоянии); |
| R36/37 | - Раздражитель для глаз и дыхательных путей (во время плавления и финишной обработки материала). |

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ КОНЕЧНОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ:

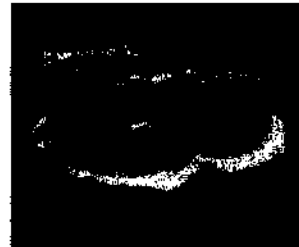
При передаче готового протеза пользователю зубной техник должен дать следующую информацию:

директор ООО "Арт-Дент"
С. О. Сидорова

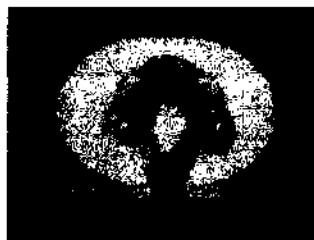
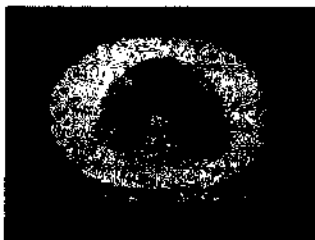


- a) Не чистите протез абразивными продуктами, или продуктами, предназначенными для чистки протезов из акриловой пластмассы или протезов из металла; используйте только изделия для гигиены полости рта.
- b) Мойте протез только холодной водой с температурой не выше 42°C.
- c) Нормальная гигиена полости рта.
- d) Изделие невидимо в рентгеновских лучах.
- e) Материал стирается из-за бруксизма и контакта с выступающими антагонистами.
- f) Устройство огнеопасное (синтетическая пластмасса).
- g) Изделие может подвергнуться цветовому изменению из-за поглощения различных веществ.
- h) В случае аллергических реакций на материал немедленно прекратите использование изделия и обратитесь к доктору.

Лабораторные стадии:

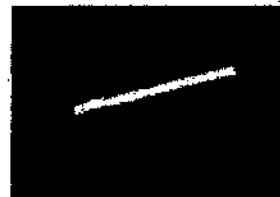


Перед моделировкой предпочтительно изолировать гипс лаком Gіріux, используя фотополимеризатор.
Минимальная рекомендуемая толщина пластинки воска - 1 мм.



Внимание:

загипсуйте модель в половину юкеты и установите литники диаметром не менее 5 мм.



- a) Вставить материал Flexu J в алюминиевую гильзу, вставляя металлический колпачок после тефлонового колпачка.
- b) Смазать гильзу, используя специальную смазку "Tube Lubricant red".
- c) Пережать плоскопильцами гильзу, обращая внимание, чтобы оставить, по крайней мере, два сантиметра между металлическим колпачком и местом сжатия.
- d) Вставить гильзу в центрирующее устройство до оверла металлической трубы. Очистите поверхность трубы от излишков смазки салфеткой.
- e) Соберите центрирующее устройство, и убедитесь, что оно хорошо закручено (нет необходимости закручивать его слишком сильно).

директор ООО "Цирми" *А.В. Сидоров*

С.П. Сидоров

Апрель

ОБЛАСТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

Установка оборудования

Тип "1"

Температура плавления: 260°C

Время плавления: 12 минут.

Время выдержки температуры печи после прессования: 2 минуты.

Время охлаждения после прессования: 5 минут.

Давление прессования: 5,5 бар.

Винт скорости прессования полностью открыт.

Примечание:

эти значения времени рассчитаны со вставленным патроном, когда температура печи достигла 260°C.

Тип "2"

Температура плавления: 265°C

Время плавления: 12 минут.

Время выдержки температуры печи после прессования: 2 минуты.

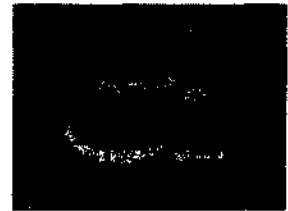
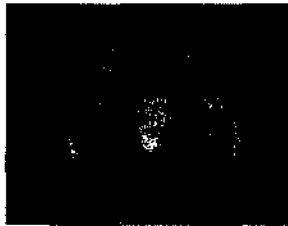
Время охлаждения после прессования: 5 минут.

Давление прессования: 5,5 бар.

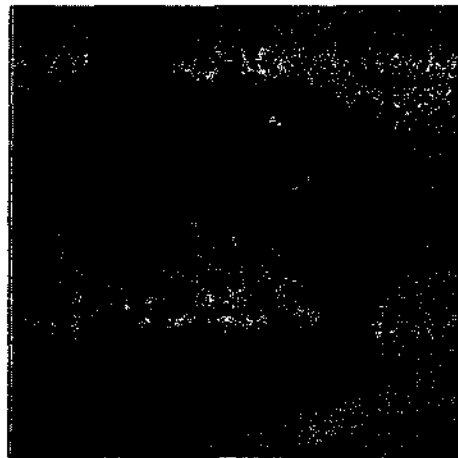
Винт скорости прессования полностью открыт.

Примечание:

эти значения времени рассчитаны со вставленным патроном, когда температура печи достигла 265°C.



Вид готового изделия после прессования.



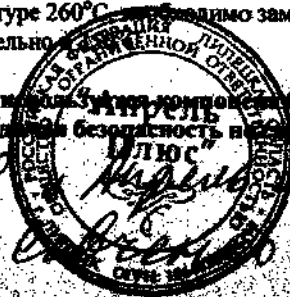
ПРИМЕЧАНИЕ

Оборудование J-100 откалибровано так, что при приближении температуры к 300°C начинает работать система безопасности " manual restarting switch code 0107i ".

Чтобы использовать оборудование J-100 при постоянной температуре 260°C необходимо заменить его компонент моделью " Rj 100-0107I-H " с активизацией приблизительно 0107i.

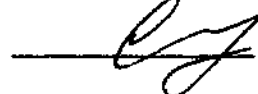
Компания Pressing не несет ответственности в случае, если не использована модель компонента 0107i, поскольку в случае работы со сбоями системы нагрева необходима безопасность не гарантируется.

директор ООО "Цирми"
С. О. [подпись]



«УТВЕРЖДАЮ»

Директор ООО "Апрель Плюс"

 О. В. Савченко.



ИНСТРУКЦИЯ

по применению массы стоматологической термопластичной T.S.M. Acetal Dental

(наименование изделия медицинского назначения)



T.S.M. ACETAL DENTAL

Инструкция по применению

Производитель: Pressing Dental S.r.l.
Назначение: Ацетатная пластмасса для прессования давлением зубных протезов и их деталей.
Хранение: Использовать до истечения даты, указанной на упаковке.
Храните изделие в его упаковке, не оставляйте его подверженным воздействию солнечного света, держите пакет вдали от источников высокой температуры, в сухом месте.

Область применения:

Материал использовать для прессования давлением зубных протезов и их деталей.

Например: кламмеры, каркасы бюгельных протезов, коронки (включая временные) и мостовидные протезы классические и съемные с опорой на кламмеры, культевые вкладки, послехирургические косметические ретейнеры, ортодонтические устройства и т. д.

Инструкция по применению:

Продукт T.S.M. Acetal Dental может использоваться со специальным оборудованием, изготовленным компанией Pressing Dental S.r.l.

технические условия обработки предусматривают следующие параметры:

Точка плавления	220°C
Время плавления	20 минут
Время выдержки температуры печи после прессования	от 2 до 5 минут
Время охлаждения	от 20 до 40 минут
Давление прессования	4 бар

Эти параметры могут изменяться в зависимости от размеров протезного изделия, которое будет изготовлено. Для дальнейшей информации спрашивайте специальные технические таблицы.

- Использование материала на оборудовании, изготовленном не компанией Pressing:

Точка плавления должна быть: 220°C +/- 2°C и время плавления не должно превышать 20 минут,

для остальных параметров соблюдайте инструкции изготовителя оборудования; в особенности для оборудования прессования давлением со сжатием патроном рекомендуемое давление прессования может быть 6/8 атмосфер.

Пользователь материала (зубной техник) для правильного использования материала должен посетить курсы (теория и практика) изготовителя или уполномоченных продавцов.

В течение такого курса обучения пользователь узнает весь технологический процесс правильного использования (так как не все условия указаны в технических таблицах), а также преимущества и возможности изделия; кроме того, он будет обучен использованию механизмов, необходимых для его производства.

В течение курса пользователю дают всю необходимую информацию для использования изделия с другими устройствами.

В случае, если необходимо комбинировать изделие T.S.M. Acetal Dental с металлическими частями, то необходимо создать механические ретенционные пункты, потому что нет никакой связи между этими материалами.

В случае, если изделие T.S.M. Acetal Dental должно быть дополнено деталями, сделанными из традиционных акриловых пластмасс, возможно достичь совместимости, используя изделие Acetril.

Смотри время обработки.

Примечание:

Если количество материала для прессования давлением менее, чем 3 высоких диска (2 см. каждый), то для того, чтобы гарантировать правильное плавление материала, необходимо вставить до 3-х тефлоновых колпачков после материала. Такая процедура необходима для перемещения материала ближе к тепловому центру печи.

Рекомендуемый цветовой диапазон: T.S.M. Acetal Dental.

Техника поверхностной окраски:

- проведите умеренную обработку пескоструйкой под давлением 2 бар, используя диоксид алюминия размером 50 микрон.
- Удалите остатки песка пароструйкой.
- Используйте ацетатный клей для улучшения совместимости (например, Lux Clea).
- Используйте кисточку для наложения тонкого и равномерного слоя фото-полимеризующего красителя (например, Acetlux).
- Произведите фотополимеризацию в соответствии с инструкциями производителя.
- Смешайте краски, чтобы получить желаемый цвет.
- Накладывайте пигментный краситель на поверхность и фотополимеризуйте его.



- Как только окраска закончена, наложите другой защитный слой и фотополимеризируйте, всегда следуя процедуре, указанной производителем.

Примечание: окраска, сделанная с использованием фотополимеризирующихся красителей, может быть подвержена воздействию бактерий. Кроме того, фотополимеризирующийся краситель может со временем стереться, если он наложен на выступающую поверхность протеза.

Финишная обработка и полировка:

- Используйте неагрессивные пасты для полировки (например, Universal Polish).
- Используйте только полировальные диски из хлопка, чтобы предотвратить материал от перегрева (например, диски диаметром 20 мм на наконечнике со скоростью 20000/40000 об/мин, полируя с интервалом 5-10 секунд и прилагая небольшое усилие; выполняйте ту же самую процедуру с дисками диаметром 80 мм на оборудовании со скоростью 2800 об/мин).

Смотри инструкции по использованию оборудования J-100. Смотри технические таблицы для обработки.

Изделие должно очищаться только водой с использованием неабразивных материалов. Не используйте ультразвуковое оборудование и кислоты.

В случае использования такого материала для производства временного моста, нужно учесть возможное поверхностное трение с антагонистами.

Материал может изменить окраску в следующих случаях:

- Если материал остается в расплавленном состоянии дольше указанного времени.
- Если он контактирует с картином в течение длительного времени.
- Если материал многократно используется даже в маленьком количестве.
- Если не выполнена качественная полировка.
- Если его поверхность пигментирована фоточувствительными красителями, которые подвержены воздействию бактерий и со временем теряют цвет.

Предостережения:

Изделие не стойко к химическим реагентам с эффектом оксидантов и к сильным кислотам ($\text{pH} < 4$).

На конечных стадиях обработки используйте аспиратор и/или маску для защиты от вдыхания порошка.

На конечных стадиях обработки и полировки будьте осторожны, чтобы не перегреть изделие, являющееся термопластичным материалом, и не вызвать нежелательное изменение протезного изделия и выделения газов.

В случае изготовления маленьких зубных изделий позаботьтесь о том, чтобы не оставить острые части (в случае кламмеров), и чтобы размеры законченного изделия не способствовали его проглатыванию, если это – съемное изделие.

Внимание: материал невидим в рентгеновских лучах. Не используйте материал повторно.

Не превышайте максимальную температуру 220°C . Если есть сильный запах во время плавления, проверьте точку плавления и обратитесь за помощью, если это необходимо.

Не превышайте время плавления (20 минут), потому что могут быть механические изменения (усадка) материала с последствиями для конечного протезного изделия.

В случае изготовления ограничительных частей (кламмеры и т.д.) избегают активизации уже сформированного материала с использованием источников высокой температуры.

Не загрязняйте изделие в течение стадии прессования давлением. Не смешивайте изделие с другими материалами.

В случае аллергической реакции на материал немедленно прекратите применение и обратитесь к доктору.

СЛУЧАИ РИСКА, УКАЗАННЫЕ НА УПАКОВКЕ:

- | | |
|--------|---|
| R40/20 | - Вредный: возможность необратимых воздействий при вдыхании во время плавления (в случае разложения продукта на газы, которые выходят из него); |
| R42/43 | - Это может вызывать раздражение при вдыхании и контакте с кожей (во время обработки готового изделия); |
| R34 | - Это вызывает ожоги (при контакте с материалом в расплавленном состоянии); |
| R36/37 | - Раздражитель для глаз и дыхательных путей (во время плавления и финишной обработки материала). |

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ КОНЕЧНОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ:

При передаче готового протеза пользователю зубной техник должен дать ему, по крайней мере, следующую информацию:

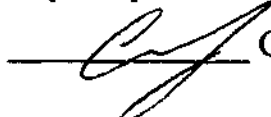
- Не чистите протез абразивными продуктами, или продуктами, предназначенными для чистки протезов из акриловой пластмассы или протезов из металла; используйте только изделия для гигиены полости рта.
- Мойте протез только холодной водой с температурой не выше 42°C .
- Нормальная гигиена полости рта.
- Изделие невидимо в рентгеновских лучах.
- Материал стирается из-за бруксизма и контакта с выступающими антагонистами.
- Устройство огнеопасное (синтетическая пластмасса).
- Изделие может подвергнуться цветовому изменению из-за поглощения различных веществ.
- В случае аллергических реакций на материал немедленно прекратите использование изделия и обратитесь к доктору.

директор ООО "Апрель Плюс"
В.Ю. Савченко



«УТВЕРЖДАЮ»

Директор ООО "Апрель Плюс"

 О. В. Савченко.



ИНСТРУКЦИЯ

по применению массы стоматологической термопластичной The.r.mo.free

(наименование изделия медицинского назначения)



THE.R.MO. FREE

Инструкция по применению

Производитель:

Pressing Dental S.r.l. – Via Edoardo Collamarini 5/d – 47891 Dogana (Сан-Марино)

Область применения:

Пластмасса акриловая для прессования давлением, предназначенная для производства зубных протезов, частичных и полных.

Партия:

указана на упаковке.

Хранение:

Использовать до истечения даты, указанной на упаковке.

Храните изделие в его упаковке, держите далеко от прямого солнечного света, высокой температуры и в сухом месте.

Инструкция по применению:

Продукт The.r.mo. free может использоваться со специальным оборудованием, изготовленным компанией Pressing Dental S.r.l..

- технические условия обработки с аппаратурой Pressing:

Точка плавления	220° C
Время плавления	12 минут
Время выдержки температуры печи после прессования	от 1 минуты
Время охлаждения	от 30 минут
Давление прессования	5 бар (Скорость инъекции запрограммирована в оборудовании J-100)

Для дальнейшей информации спрашивайте специальные технические таблицы.

- Использование материала на оборудовании, изготовленном же компанией Pressing:

Точка плавления должна быть 220° C +/- 2° C и время плавления не должно превышать 12 минут, для остальных параметров соблюдайте инструкции изготовителя оборудования. В частности для оборудования прессования давлением со сжатием патроном рекомендуемое давление прессования - 6/8 атмосфер.

Пользователь материала (зубной техник) для правильного использования материала должен посетить курсы (теория и практика) изготовителя или уполномоченных продавцов.

В течение такого курса обучения пользователь узнает все приемы технологического процесса правильной обработки, известные в настоящее время (поскольку не все прикладные программы указаны в таблицах), а также преимущества и возможности изделия; кроме того, он будет обучен использованию специальной аппаратуры.

В течение курса пользователю дают всю необходимую информацию для использования изделия с другими устройствами.

В случае, если необходимо комбинировать изделие The.r.mo. Free с металлическими частями, то необходимо создать механические ретенционные пункты, потому что нет химической связи между этими материалами.

Для отдельных конкретных показателей оборудования смотрите инструкцию к оборудованию J-100 Actio.

Смотрите специальные технические таблицы.

директор
С.О. Савицкий



Примечание: несмотря на то, что эластичные характеристики The.l.m.o.Free выше других акриловых пластмасс, это не означает, что продукт не ломается.

Поэтому, чтобы избежать излома и последующего разрыва протеза обязательно, чтобы после финишной обработки и полировки протез был толщиной около 3мм на его гранях и гребнях, а его небная часть должна быть толщиной, по крайней мере, 2,5 мм.

Финишная обработка и полировка:

- Используйте неагрессивные пасты для полировки (например, Universal Polish).
- Используйте только полировальные головки из хлопка (войлока) и низкоскоростное оборудование (до 3000 об/мин), чтобы предотвратить материал от перегрева. Полировать с интервалом 5-10 секунд, прилагая небольшое усилие.

Изделие должно очищаться только водой с использованием неабразивных материалов. Не используют ультразвуковое оборудование и кислоты.

Материал может изменить окраску в следующих случаях:

- Если материал остается в расплавленном состоянии дольше указанного времени.
- Если он контактирует с каротином в течение длительного времени.
- Если не выполнена качественная полировка.

Предостережения:

Изделие не стойко к химическим реагентам с эффектом оксидантов и к сильным кислотам (pH<4).

На конечных стадиях обработки используют аспиратор и/или маску для защиты дыхания.

На конечных стадиях обработки и полировки будьте осторожны, чтобы не перегреть изделие, являющееся термопластичным материалом, что может вызвать изменение протезного изделия и выделение раздражающих газов.

В случае изготовления маленьких зубных изделий позаботьтесь о том, чтобы размеры законченного изделия не способствовали его проглатыванию, если это – съемное изделие.

Внимание: материал невидим в рентгеновских лучах.

Не используйте материал повторно.

Не превышайте максимальную температуру плавления.

Не превышайте время плавления, потому что могут быть механические изменения материала (усадка) с последствиями для конечного протезного изделия.

Не загрязняйте изделие в течение стадии прессования давлением.

Не смешивайте изделие с другими материалами.

В случае аллергической реакции на материал немедленно прекратите применение и обратитесь к доктору.

СЛУЧАИ РИСКА, УКАЗАННЫЕ НА УПАКОВКЕ:

- R40/20 - Вредный: возможность необратимых воздействий при вдыхании во время плавления (в случае разложения продукта на газы, которые выходят из него);
- R42/43 - Это может вызывать раздражение при вдыхании и контакте с кожей (во время обработки готового изделия);
- R34 - Это вызывает ожоги (при контакте с материалом в расплавленном состоянии);
- R36/37 - Раздражитель для глаз и дыхательных путей (во время плавления и финишной обработки материала).

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ КОНЕЧНОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ:

При передаче готового протеза пользователю зубной техник должен дать ему, по крайней мере, следующую информацию:

- а) Не чистите протез абразивными продуктами, или продуктами, предназначенными для чистки протезов из акриловой пластмассы или протезов из металла; используйте только изделия для гигиены полости рта.
- б) Мойте протез только холодной водой с температурой не выше 42°C.
- в) Нормальная гигиена полости рта.
- г) Изделие невидимо в рентгеновских лучах.
- д) Материал стирается из-за бруксизма и контакта с выступающими антагонистами.
- е) Устройство огнеопасное (синтетическая пластмасса).
- ж) Изделие может подвергнуться цветовому изменению из-за поглощения различных веществ.
- з) В случае аллергических реакций на материал немедленно прекратите использование изделия и обратитесь к доктору.

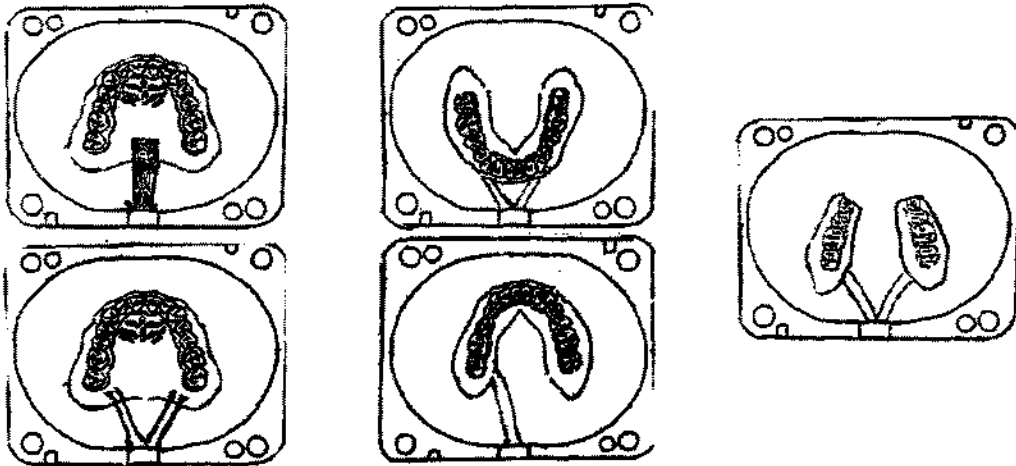
директор ООО "Апрель Плюс"
С. О. Савин



Стадии изготовления протеза:

- Отлейте рабочую модель из супер-гипса IV класса, на которой продолжите изготовление воскового базиса съемного протеза с установкой на нем пластмассовых зубов по обычной технологии. Для лучшего крепления зубов в базисе создавайте в них ретенционные пункты. После моделировки установите к базису литники и загипсуйте модель супергипсом в одну из половинок кюветы (используйте супергипс во избежание разрыва под давлением). Пластмассовые зубы можно изолировать от гипса специальными изоляционными жидкостями типа Ivoclar.

Примеры гипсования с литниковой системой смотри ниже:



Верхний протез (рис. 1) нижний протез (рис. 2) частичный протез (рис. 3)

- Каналы должны быть 5 мм толщиной.

- Как только эта стадия закончена, закройте кювету, сжимая винты, завершите гипсование с использованием того же самого супер-гипса.
- После затвердения гипса кювету поместите в кипящую воду, чтобы размягчить воск, затем отвинтите винты, откройте кювету и используйте пароструйку или кипяток для удаления остатков воска. Изолируйте горячую модель, используя любой изоляционный материал (типа Изокола, Изолака). Перед закрытием кюветы убедитесь, что нет никаких остатков гипса, которые могут отделиться во время инъекции под давлением и смешаться с полимером.
- Подготовить изделие The.g.mo.free, взяв из пакета необходимое количество выбранного цвета. Заполните им алюминиевую гильзу, следуя инструкциям по использованию применяемого оборудования.

Эксплуатационные стадии с использованием оборудования Pressing J100

- Программировать оборудование согласно следующим данным:
- Температура плавления: 220 ° C
- Время плавления: 12 минут
- Время нагрева после инъекции: 1 минута
- Время охлаждения под давлением: 30 минут
- Давление инъекции: 5 атмосфер.

директор ООО "Апрель Плюс"
С. О. Савицкий

- Поместить гильзу в центрирующее устройство, которое вместе с кюветой устанавливается в оборудование, закрыть защитную

дверь и начать процедуру автоматической инъекции под давлением.

- Для лучшего скольжения плавящегося материала мы рекомендуем предварительно нагреть кювету в муфельной печи и перенести ее в оборудование за 4-5 минут перед началом инъекции, когда таймер № 1 указывает 05-04.

Чтобы выполнить это действие, возьмите кювету теплоизоляционными перчатками, откройте маленькую дверь оборудования, (это должно остановить цикл нагрева), разместите очень быстро кювету в устройство, закрутите ручной пресс, закройте маленькую дверь и нажмите кнопку 'Automatism' снова. В этом случае оборудование должно начать работать с того момента, где оно остановилось.

Эксплуатационные стадии с использованием оборудования Actio

- запрограммируйте терморегулятор на 220 ° C. Поместите патрон в оборудование, закройте защитную дверь и включите нагреватель. (В случае, если устройство не имеет никакого теплоизоляционного материала, кювета должна быть помещена в нагреватель только за 4-5 минут перед началом инъекции.

- материал достиг температуры плавления.

- Подождать, пока температура терморегулятора не достигнет 217/218 ° C, затем используя таймер, запрограммируйте 12 минут (время плавления изделия). После того, как это время истекло, нажмите на кнопку в основании оборудования и начните ручную инъекцию, следуя показаниям индикатора в соответствии с инструкцией на оборудование. (Это действие должно быть выполнено очень быстро, избегая охлаждения материала).

- Запрограммируйте таймер снова на 1 минуту, после истечения этого времени выключите нагреватель и ждите, по крайней мере, 30 минут перед извлечением кюветы из оборудования.

Извлечение протеза из кюветы

- кювета может быть открыта, только когда она остынет до комнатной температуры (не охлаждайте кювету водой).

- Отвинтите винты установки и аккуратно откройте кювету, отделите каналы инъекции (литники), используя обычный диск.

- Как только протез извлечен из модели, закончите его обработку, используя обычные фрезы с умеренной скоростью, чтобы не нагревать изделие.

Полировка:

Первая полировка может быть выполнена пемзой, тогда как окончательная полировка должна быть выполнена неагрессивной пастой (например, Universal Polish).

- Используйте только полировальные головки из хлопка (войлока) и низкоскоростное оборудование (до 3000 об/мин), чтобы предотвратить материал от перегрева. Полировать с интервалом 5-10 секунд, прилагая небольшое усилие.

Чтобы удалить остатки гипса и пасты, мойте протез только водой и используйте неабразивные материалы, не используйте ультразвуковое оборудование и кислоты.

Ремонт:

Пластмасса The.r.mo.free может быть восстановлена и с использованием акриловых пластмасс холодной полимеризации обычного типа (порошок и жидкость), и с использованием того же самого полимера. В первом случае следуйте за инструкциями изготовителя, будьте осторожны в любом случае во время ремонта, поскольку мономер очень агрессивен к пластмассе The.r.mo.free. При использовании мономера поэтому увлажняют только необходимые части.

Если вы собираетесь восстановить протез с использованием той же самой пластмассы (The.r.mo.free), необходимо снова поместить ее в кювету, затем выполнить всю процедуру инъекции давлением. Вы должны также определить необходимость перебази́ровки базиса протеза.

Перебази́ровка

• Пластмасса The.r.mo.free может повторно перебази́роваться и с использованием того же самого полимера, и с использованием обычной акриловой пластмассы (Порошок и жидкость).

• В первом случае необходимо зачистить старую пластмассу фрезой по всей поверхности, реконструировать протез воском и поместить его в кювету, затем выполнить инъекцию давлением.

• В случае, если протез повторно перебази́руется с использованием обычных акриловых пластмасс, старая пластмасса должна быть удалена частично, чтобы получить достаточное место для новой пластмассы, которая используется. В этом случае выполняют инструкции для использования, рекомендованные изготовителем.

• Предупреждение: пластмасса The.r.mo.free может быть перебази́рована только с использованием пластмасс, которые полимеризуются при температуре ниже 60°C, поскольку более высокие температуры могут вызвать искажения рельефа протеза.

