



«Утверждаю»

Генеральный директор
ООО «ТБИ Стома»
Бочковский И.С.

20 октября 2011 г.

Инструкция

по применению «Материалы стоматологические слепочные»

производства: “DFS-DIAMON GmbH”, Laendenstrasse 1, 93339 Riedenburg,
Germany “ДФС-ДИАМОН ГмбХ“, Германия

Телефон +49(0)9442/9189-0,
Факс +49(0)9442/9189-37
E-mail info@dfs-diamon.de



CrownVest Turbo (КраунВест Турбо)

Назначение:
фосфатная паковочная масса CrownVest Turbo, применяемая для сплавов из
недрагоценных металлов и сплавов с содержанием CoCr для облицовки керамикой.

Данная паковочная масса является мелкодисперсной.
Эту паковочную массу можно использовать в соответствии со стандартной процедурой,
включающей предварительный нагрев в течение ночи, а также как скоростную (шоковую).

Подготовка к работе и порядок работы с паковочной массой CrownVest Turbo:
эта паковочная масса имеет длинную фазу схватывания в течение 25 минут, что
позволяет равномерно схватываться по всей поверхности. При использовании данной
паковочной массы обеспечивается небольшая усадка и стабильное хорошее прилегание.

Внимание! Во время предварительного нагрева первые 15 минут печь не открывать!
При использовании системы ТЕРМОФИКС необходимо использовать специальную
инструкцию.

Основные технические характеристики:

Рабочая температура	Оптимальная рабочая температура при смешивании жидкости и порошка 18-20 град.С
Соотношение при замешивании	на 100г порошка: 24 мл общей жидкости; на 160г порошка: 38 мл общей жидкости;
Время замешивания	60-180 секунд под вакуумом
Рабочее время	Около 5 минут
Время схватывания	Около 25 минут
Концентрация жидкости на 1000 мл	90%-100% при использовании сплавов с CoCr (зависит от соответствующих CoCr-сплавов)

Противопоказания к применению:
Противопоказаний к применению нет.

Время предварительного нагрева:

А) нагрев обычный в течение ночи:
через 40 минут после начала размешивания разместить опоки в холодную печь;
Скорость линейного нагрева от 5 до 9 град.С. в минуту.

Б) скоростной нагрев:
Через 40 минут (максимально 45 мин.) опоки загрузить непосредственно в печь,
предварительно нагретую до 900 град.С , и прокалить их.

Время нагрева в печи в зависимости от размера опок:

Размер 1 - около 20 минут; размер 3 - около 30 минут; размер 6- около 50 минут;
размер 9 - около 60 мин.

Меры предосторожности:

Быть осторожным при работе с паковочной массой во избежание попадания частичек пыли в дыхательные пути. Рекомендуется применять защитную маску.

Условия хранения:

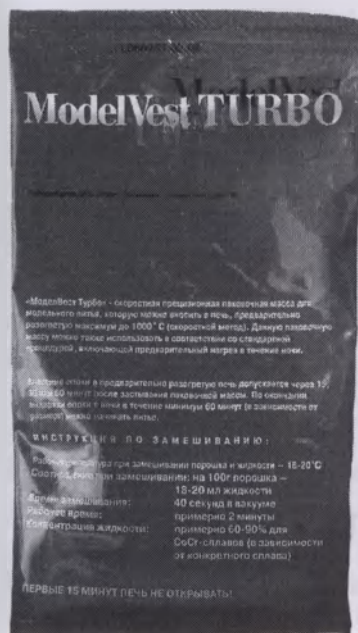
Хранить материал при температуре не выше 25 градусов Цельсия. Беречь от жары. *) По окончании срока годности материал применять не рекомендуется.
Покупатель обязан хранить товар при соответствующем температурном режиме, при котором должен храниться данный товар в соответствии с техническими условиями хранения в хорошо закрытых емкостях, предохраняющих от проникновения влаги.
*)При нарушении технических условий хранения товара ответственность за последствия несет Покупатель.
Помещение для хранения паковочной массы должно быть сухим.

Материал применяется для использования исключительно в профессиональной стоматологии.

Distributor: TBI@Stoma, 6/3 Ostozhenka Str.
RU-119034 Moscow



Manufacturer: DFS-DIAMON GmbH, Riedenburg, Germany



ModelVest Turbo (МоделВест Турбо)

Назначение:

фосфатная паковочная масса для модельного литья Эту паковочную массу можно использовать в соответствии со стандартной процедурой нагрева температуры, включающей предварительный нагрев в течение ночи.

Подготовка к работе и порядок работы с паковочной массой:

Работа с массой начинается с изготовления дубликат-модели:

При этом можно использовать как соответствующий силикон, так и гель. Для её изготовления необходимо использовать 200 г порошка и 32 мл общей жидкости.

Основные технические характеристики и инструкции по замешиванию:

Рабочая температура	Оптимальная рабочая температура при смешивании жидкости и порошка 18-20 град.С
Соотношение при замешивании	на 100г порошка: 16 мл общей жидкости;
Время замешивания	40 секунд под вакуумом
Рабочее время	Около 2 минут
Концентрация жидкости для замешивания для изготовления огнеупорной модели и опоки	Около 75 % при использовании CoCr-сплавов (зависит от соответствующих CoCr-сплавов)

Форму для дублирования обработать средством для снятия напряжения с поверхности (силикон и средство для снятия напряжения с воска № 25030). Рекомендуется использовать небольшое количество. Форма перед заполнением паковочной массой должна быть абсолютно сухой. В случае необходимости обработать внутренние стенки формы лёгкой струёй сжатого воздуха. При заполнении формы использовать по возможности самую минимальную вибрацию. Вибростоллик отключать сразу же после заполнения формы. Через 45 минут извлечь модель из кюветы и высушить её при температуре 80 градусов С в течение 40 минут. Рекомендуется использование

отвердителя (отвердитель в виде спрея № 14140) для более лёгкого адаптирования и фиксации восковой композиции на сухой поверхности модели.

Изготовление литевой опоки / Паковка и фазы набора температуры

Для паковки дубликат-модели необходимо использовать 400г порошка и 64 мл общей жидкости.

Огнеупорная модель : 200г порошка : 24мл жидкости для замешивания Expansion Liquid + 8 мл дистиллированной воды.

Опока : 400 г порошка : 48мл жидкости для замешивания Expansion Liquid + 16 мл дистиллированной воды

ВНИМАНИЕ: при замешивании порошок рекомендуется добавлять в воду, разведённую с жидкостью для замешивания Expansion Liquid.

Избегать сильную вибрацию в течение долгого времени. Вибростолить отключать сразу же после заполнения формы. Через 20 минут после начала замешивания установить кювету в холодную муфельную печь. Печь нагреть до 270 градусов С с циклом нагрева по 5 градусов С в минуту, затем по 7 градусов С до 580 градусов с выдержкой до 30 минут. На следующем этапе производить постепенный нагрев до 950 -1050 градусов С. По истечении 60 минут на конечной температуре можно приступить к литью. Охлаждение проводить также постепенно до комнатной температуры.

Не подвергать кюветы резкому охлаждению!!

Меры предосторожности :

Быть осторожным при работе с паковочной массой во избежание попадания частичек пыли в дыхательные пути. Рекомендуется применять защитную маску.

Противопоказания к применению:

Противопоказаний к применению нет.

Условия хранения:

Рекомендуется хранить в хорошо закрытых ёмкостях, предохраняющих от проникновения влаги при температуре не выше 25 градусов С. *)

*) При нарушении технических условий хранения товара ответственность за последствия несет Покупатель.

Материал применяется для использования исключительно в профессиональной стоматологии.

Distributor: TBI@Stoma, 6/3 Ostozhenka Str.
RU-119034 Moscow



Manufacturer: DFS-DIAMON GmbH, Riedenburg, Germany



DiamondRock (ДаймондРок)

Назначение:

прецизионный стоматологический супергипс «DiamondRock» для получения высокоточных моделей зубных рядов при изготовлении зубных коронок и мостовидных протезов.

Основные технические характеристики:

Стоматологический гипс является супергипсом класса твердости «4+» и высоким коэффициентом прочности на изгиб и разрыв. Он относится к тиксотропным твёрдым супергипсам с содержанием пластмассы. Это означает, что мы можем получать высококлассный материал стабильного качества, свойства которого не изменяются от партии к партии. Низкий коэффициент расширения (0,08) позволяет изготовить качественную модель.

Качество модели из гипса **DiamondRock** отличается максимальной размерной точностью и прочностью, качеством отображения деталей поверхности, включая отображение краёв и их стабильность. Получение функциональных моделей объясняется также двумя дополнительными параметрами: коэффициентом прочности на разрыв и термического расширения. Вследствие экстремально высокой текучести материала обеспечивается максимальная размерная точность оттиска, которая ранее была недостижима.

Рабочее время составляет при температуре около 20 град С 6-8 минут.

Тиксотропность наступает после 7-10 минут.

Конечная фаза схватывания 12-13 минут.

По окончании конечной фазы схватывания допускается работа фрезой в течение 2-3-х минут.

Время затвердения - около 30 мин.

Освобождение литейной формы через 45 минут.

Коэффициент термического расширения - 24 час. < 0,09

Прочность по истечении часа - около 62 N/mm²

Окончательная твёрдость после 24 часов - около 320 N/mm²

Противопоказания к применению:

Противопоказаний к применению нет.

Подготовка к работе и порядок работы с гипсом:

Данный гипс рекомендуется для использования таких материалов, как альгинаты, гидроколлоиды, силиконы, резина, полиэфиры и т.д.

Высокая точность воспроизводимой модели достигается неукоснительным соблюдением пропорции порошок-жидкость, указанной в инструкции.

Соотношение при размешивании составляет 100г порошка на 19-20 мл дистиллированной воды. Добавляя порошок в воду, предварительно перемешиваем гипс шпателем в течение 30 секунд, затем 30 секунд в вакуумном смесителе. Таким образом, общее время размешивания составляет 60 секунд.

Во избежание появления пор в будущей модели заполняем слепок гипсом на вибростоліке.

Супергипс **DiamondRock** является тиксотропным – хорошо держит форму при работе шпателем, а при вибрации ткуесть резко возрастает. Рабочее время составляет 6-8 минут. Благодаря этому у техника есть сосредоточиться на качестве выполняемой работы. Благодаря твердости супергипса краевая кромка у штампов остается стабильной на всем протяжении работ. При обработке фрезой сколов гипса не происходит. Модель, изготовленная из супергипса **DiamondRock**, отличается точной передачей морфологических особенностей.

Правила хранения и использования:

После вскрытия емкости супергипс необходимо хранить в плотно закрытой таре без доступа воздуха.

Помещение для хранения гипса должно быть сухим, температура хранения составляет не более 25 град. С. *)

*) При нарушении технических условий хранения товара ответственность за последствия несет Покупатель.

По истечении срока действия продукт не рекомендуется к использованию.

Материал применяется для использования исключительно в профессиональной стоматологии.

Distributor: TBI@Stoma, 6/3 Ostozhenka Str.
RU-119034 Moscow



Manufacturer: DFS-DIAMON GmbH, Riedenburg, Germany



UltraSpray (Ультраспрей), 75мл

Назначение:

Ультраспрей представляет собой окклюзионный спрей (маркировочный спрей) , который применяется для визуализации контактных пунктов при изготовлении коронок и мостов.

Основные технические характеристики:

Содержание химического элемента	Содержание в %
1,1,1,2 тетрафторэтан	93-95%
Гидроксид алюминия	2-4%
Этанол 99%	1-2%
Н-Пентан	0,5-1%

Противопоказания к применению:

Противопоказаний к применению нет.

Подготовка к работе:

перед использованием энергично встряхнуть, оптимальное расстояние до модели 3-5 см. Образующаяся цветная пигментная плёнка легко удаляется без остатка струёй воды под давлением 3 бара. Согласно стандартным нормам маркировочные материалы относятся к пищевым продуктам. Противопоказаний к применению нет.

Меры предосторожности:

Защита рук: При продолжительном и повторном контакте с окклюзионным спреем нанести на кожу рук защитный крем.

Защита глаз: не предусмотрена.

Защита тела: рекомендуется ношение антистатической одежды из натурального волокна (например, хлопка) или жаростойкого синтетического волокна.

Свойства: данный спрей не растворяется в воде или спирте. Рекомендуется открывать аккуратно, не повреждая ёмкость.

Правила хранения и использования:

Рекомендуется держать ёмкости в закрытом состоянии. Помещение для хранения должно быть сухим и иметь комнатную температуру.

Не подвергать воздействию прямых солнечных лучей и избегать нагрева выше 50 град.С.
Балончик находится под давлением. *)

Не следует распылять спрей в открытом пламени или на разогретых поверхностях.
Выбрасывать только после полного опустошения. При использовании материала
запрещается курить. Не представляет угрозы для окружающей среды, не содержит
горючих веществ.

*)При нарушении технических условий хранения товара ответственность за последствия
несет Покупатель.

По истечении срока действия продукт не рекомендуется к использованию.

Материал применяется для использования исключительно в профессиональной
стоматологии.

Distributor: TBI@Stoma, 6/3 Ostozhenka Str.
RU-119034 Moscow



Manufacturer: DFS-DIAMON GmbH, Riedenburg, Germany

Expansion Liquid

Назначение:

EXPANSION LIQUID жидкость для замешивания паковочных масс **ModelVest Turbo** и **CrownVest Turbo**

Основные технические характеристики:

Химический состав жидкости **Expansion Liquid** для замешивания паковочных масс **ModelVest Turbo** и **CrownVest Turbo** в %:

amorphe Kieselsaeure (аморфная кремниевая кислота)	80-100
Wasser (вода)	0-20

Противопоказания к применению:

Противопоказаний к применению нет.

Подготовка к работе и порядок работы с жидкостью:

с паковочной массой **ModelVest Turbo** (см. инструкцию по применению паковочной массы **ModelVest Turbo**);

с паковочной массой **CrownVest Turbo** (см. инструкцию по применению паковочной массы **CrownVest Turbo**).

Правила хранения и использования:

Рекомендуется держать ёмкости в закрытом состоянии. Помещение для хранения должно быть сухим и иметь температуру не ниже 0 град.*)

*)При нарушении технических условий хранения товара ответственность за последствия несет Покупатель.

По истечении срока действия продукт не рекомендуется к использованию.

Материал применяется для использования исключительно в профессиональной стоматологии.

Distributor: TBI@Stoma, 6/3 Ostozhenka Str.
RU-119034 Moscow



Manufacturer: DFS-DIAMON GmbH, Riedenburg, Germany

Прошито и скреплено
печатью ООО «ТБИ Стома»

Ю. С. Бочковский

Генеральный директор
ООО «ТБИ Стома»



И.С. Бочковский