

Instructions for use

- 1. Perflex TC- T- Crystal**
- 2. Perflex AF-Acry Free**
- 3. Perflex FN-Flexi Nylon**
- 4. Perflex AC-Acetal**
- 5. Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent**
- 6. Perflex PP/M-Perflex Pure Medical**
- 7. Perflex BS-BioSen**

Features:

- ❖ Biocompatible - Non-allergic
- ❖ Aesthetic
- ❖ Translucent
- ❖ Comfortable
- ❖ No shrinkage
- ❖ High impact resistance
- ❖ Excellent Dimensional Stability
- ❖ Light weight
- ❖ High color stability

Chemical Composition:

- ❖ **Perflex TC- T- CRYSTAL :**
PA Polyamide 50% (Zytel-Dupont) + 50%
semi-crystalline polymer (Zytel-Dupont)
- ❖ **Perflex AF-ACRY FREE:** PMMA
thermoplastic acrylic 100% absolute (Plexiglas-
Arkema)
- ❖ **Perflex FN-FLEXI NYLON:** PA polyamide
100% absolute (Zytel-Dupont)
- ❖ **Perflex AC-ACETAL:** POM polyoximethylene
100% absolute (Acetal Derlin-Dupont)
- ❖ **Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent and
Perflex PP/M-Perflex Pure Medical**
: PEEK polyetheretherketone 100% absolute
(Kerton- Quadrant)
- ❖ **Perflex BS-BioSens:** PA polyamide 100%
absolute (Zytel-Dupont)

Class I according to EEC/93/42

Product form: Pellets ($\varnothing=18\text{ mm}(\pm 5\%)$, $h=9\text{ mm}(\pm 5\%)$)

For professional use only.

Application:

- ❖ **Perflex TC- T- CRYSTAL:** For the production of thermoplastic removable frame works. Partial Dentures, Full Dentures, Over-Dentures on implants. Mini Dentures, Unilateral Dentures, Space maintained, TMJ splints, Night guards, Clasps.
Packing: 200 g, 1 kg.
- ❖ **Perflex AF-ACRY FREE:** For the production of Full dentures. Partial dentures. Metal frames combinations with Perflex AF-ACRY FREE® non- allergenic acrylic for people that are sensitive to normal acrylics. Perflex AF-ACRY FREE can be repaired and relined by the same material Acry Free by injection molding or with conventional acrylics hard or soft cold or heat cure conventional acrylics.
Packing: 200 g, 1 kg.
- ❖ **Perflex FN-FLEXI NYLON:** For the production of flexible removable partial dentures, Over-dentures, Mini dentures, Unilateral dentures, Space maintainers, TMJ splints, Night guards, Clasps. PERFLEX FN-FLEXI NYLON can be repaired and relined by the fuse liquid technique and by the welding technique.
Packing: 200 g, 1 kg.
- ❖ **Perflex AC-ACETAL:** For the production of Temporary crowns and bridges, Partial dentures, space maintained, TMJ splints, Mini unilateral dentures, night guards, clasps, frameworks for partial removable dentures.
Packing: 200 g.
- ❖ **Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent and Perflex PP/M-Perflex Pure Medical**
:For the production of thermoplastic removable frame works, Partial Dentures, Full Dentures, Over-Dentures on implants, Mini Dentures, Unilateral Dentures, Space maintainers, TMJ splints, Night guards, Clasps. Pure P/M an be repaired and relined by the fuse liquid technique (chemical) or with conventional acrylics hard or soft cold or heat cure techniques.
Packing: 50 g, 100 g.
- ❖ **Perflex BS-BioSens:** For the production of thermoplastic removable frame works. Partial Dentures, Full Dentures, Over-Dentures on implants. Mini Dentures, Unilateral Dentures, Space maintainers, TMJ splints. Night guards. Clasps. Perflex Perflex BS-BioSense® can be repaired and relined by the fuse liquid technique (chemical) or with conventional acrylics hard or soft cold or heat cure techniques.
Packing: 200 g, 1 kg.

RECOMMENDED PARAMETERS FOR INJECTION:

MOLDING ON SMART 101 AUTO-INJECTOR MACHINE: S/N : 20120913003

material	PERFLEX TC- T- CRYSTAL	PERFLEX AF- ACRY FREE	PERFLEX FN-FLEXI NYLON	PERFLEX AC- ACETAL	Perflex PP/P- Perflex Pure Permanent and Perflex PP/M- Perflex Pure Medical	PERFLEX BS- BIOSENSE
Temperature	280°C	270°C	260°C	250°C	400°C	280-300°C
Time	11 Min	20 Min	11 Min	20 Min	20 Min	18 Min
Pressure	9.5 Bar	9.5 Bar	9.5 Bar	9.5 Bar	9.5 Bar	8-9.5 Bar
Cooling under pressure	5 Min 'with furnace switched off	5 Min 'with furnace switched off	5 Min 'with furnace switched off	20 Min 'with furnace switched off	5 Min 'with furnace switched off	5 Min 'with furnace switched
The requirement to the surface of the cured material	rough surface	rough surface	rough surface	rough surface	rough surface	rough surface

Instructions:

❖ Perflex TC- T- CRYSTAL:

1. At the wax-up stage, provision must be made for a Flattened 5mm red-double sprue at the center of the denture and a single sprue on both sides of the denture.
2. After investment and boil-out, proceed with suitable preparation holes for retention on the artificial acrylic teeth.
3. Glue the artificial acrylic teeth into the gypsum cavities.
4. Turn on the SMART 101-400 injector furnace and set program: temperature to 280°C for 11 min.
5. Lubricate the cartridge with LUBRIGEL or LUBRISIL LIQUID high heat resistant tube lubricant, taking care not to touch the top or bottom of the cartridge with lubricant.
6. When the Furnace reaches 280°C, Now insert the lubricated cartridge with its cap facing outwards into the furnace.
7. Pre-heat the 2 halves of flask in a bath of boiling water (100°C).
8. 5 - 8 minutes (depending on injector machine) before injection, wear protective heat resistant gloves, take out the flask from boiling water, dry out the remaining water, and Place isolating separator liquid ISOSEP FILM 2 coats, and ISOSEP OIL 1 coat on to Plaster surfaces corresponding to the Denture area only.
9. Close the flask with 4 screws, place into the Injector Machine, 1 min. before injection or when alarm sounds.
10. At 11 min. mark inject the material.
11. Keep the flask inside the injector under pressure, cooling (furnace switched off) for 3-5min.
12. Release the flask from the unit, and bench-cool to Lukewarm close to room temperature.
13. Deflask and proceed with processing and polishing as for thermoplastic materials, using POLIFAST PUMICE, BLUE BAR pre-polish and - WHITE BAR for a High-shine luster finishing polish.

❖ Perflex AF-ACRY FREE:

1. At the wax-up stage, provision must be made for a Flattened 5mm red-double-sprue at both sides of the denture.
2. After investment and boil-out, proceed with suitable preparation holes for retention on the artificial acrylic teeth.
3. Glue the artificial acrylic teeth into the gypsum cavities.
4. Turn on the injector furnace and set program: temperature to 270°C for 20min.
5. Lubricate the cartridge tube with LUBRIGEL or LUBRISIL LIQUID high heat resistant tube lubricant, taking care not to touch the top or bottom of the cartridge with lubricant.
6. When the Furnace reaches 270°C, Now insert the lubricated cartridge tube with its cap facing outwards into the furnace, start the timer 20min.
7. Pre-heat the 2 halves of flask in a bath of boiling water (100°C).
8. 8 minutes before injection, wear protective heat resistant gloves, take out the flask from boiling water, dry out the remaining water, and Place isolating separator liquid ISOSEP FILM 2 coats, on to Plaster surfaces corresponding to the Denture area only.
9. Close the flask with 4 screws and place into the Injector machine, 1 min before injection or when alarm sounds.
10. At 20 min. mark injects the material.
11. Keep the flask inside the injector under pressure, cooling (furnace switched off) for 5 min.
12. Release the flask from the injector, and bench-cool to lukewarm close to room temperature.
13. Deflask and proceed with processing and polishing as for conventional acrylics, no special burs or instruments needed. For best results use POLIFAST PUMICE, BLUE BAR pre-polish and WHITE BAR for a High-shine luster finishing polish.

❖ Perflex FN-FLEXI NYLON:

1. At the wax-up stage, provision must be made for a 5mm red-single sprue at both sides of the denture.
- with suitable preparation holes for retention on the artificial acrylic teeth.

3. Glue the artificial acrylic teeth into the gypsum cavities with FN CEMENT a PERFLEX product.
4. Turn on the SMART 101-400 injector furnace and set program: temperature to 260°C for 11 min.
5. Lubricate the aluminum tube with LUBRIGEL or LUBRISIL LIQUID high heat resistant tube lubricant, taking care not to touch the top or bottom of the cartridge with lubricant.
6. When the Furnace reaches 260°C, insert the lubricated cartridge tube with its cap facing outwards into the furnace.
7. Place isolating separator ISOSEP GLAZE 2 coats on to Plaster surfaces corresponding to the Denture area only.
8. Close the flask with 4 screws and place into the Injector machine, 2-5 min before injection.
9. At 11 min. mark inject the material.
10. Keep the FLASK inside the injector under pressure, cooling (furnace switched off) for 5 min.
11. Release the flask from the injector, and bench-cool to room temperature.
12. Deflask and proceed with processing and polishing as for thermoplastic materials, using POLIFAST PUMICE, BLUE BAR pre-polish and - WHITE BAR for a High-shine luster finishing polish.

❖ **Perflex AC-ACETAL:**

1. At the wax-up stage, provision must be made for a Flattened 5mm red- single sprue at both sides of the denture.
2. After investment and boil-out, proceed with suitable preparation holes for retention on the artificial acrylic teeth.
3. Glue the artificial acrylic teeth into the gypsum cavities.
4. Turn on the injector furnace and set program: temperature to 250°C for 20 min.
5. Lubricate the cartridge tube with LUBRIGEL or LUBRISIL LIQUID high heat resistant tube lubricant, taking care not to touch the top or bottom of the cartridge with lubricant.
6. When the Furnace reaches 250°C. Now insert the lubricated cartridge tube with its cap facing outwards into the furnace, start the timer 20 min.
7. Pre-heat the 2 halves of flask in a bath of boiling water (100°C).
8. 8 minutes before injection, wear protective heat resistant gloves, take out the flask from boiling water, dry out the remaining water, and Place isolating separator liquid ISOSEP GLAZE 2 coats, on to Plaster surfaces corresponding to the Denture area only
9. Close the flask with 4 screws and place into the Injector machine, 1 min before injection or when alarm sounds.
10. At 20 min. mark inject the material.
11. Keep the flask inside the injector under pressure, cooling (furnace switched off) for 20 min.
12. Release the flask from the injector, and bench-cool to lukewarm close to room temperature.
13. Deflask and proceed with processing and polishing as for thermoplastic materials, using POLIFAST PUMICE, BLUE BAR pre-polish and - WHITE BAR for a High-shine luster finishing polish.

❖ **Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent and Perflex PP/M-Perflex Pure Medical:**

1. At the wax-up stage, provision must be made for a Flattened 5mm red-double sprue at the center of the denture and a single sprue on both sides of the denture.
2. After investment and boil-out, proceed with suitable preparation holes for retention on the artificial acrylic teeth.
3. Glue the artificial acrylic teeth into the gypsum cavities.
4. Turn on the SMART 101-400 injector furnace and set program: temperature to 280°C for 11 min.
5. Lubricate the cartridge with LUBRIGEL or LUBRISIL LIQUID high heat resistant tube lubricant, taking care not to touch the top or bottom of the cartridge with lubricant.
6. When the Furnace reaches 280°C, Now insert the lubricated cartridge with its cap facing outwards into the furnace.
7. Pre-heat the 2 halves of flask in a bath of boiling water (100°C).
8. 5 - 8 minutes (depending on injector machine) before injection, wear protective heat resistant gloves, take out the flask from boiling water, dry out the remaining water, and Place isolating separator liquid ISOSEP FILM 2 coats, and ISOSEP OIL 1 coat on to Plaster surfaces corresponding to the Denture area only.

9. Close the flask with 4 screws, place into the Injector Machine, 1 min. before injection or when alarm sounds.
10. At 11 min. mark inject the material.
11. Keep the flask inside the injector under pressure, cooling (furnace switched off) for 3-5min.
12. Release the flask from the unit, and bench-cool to Lukewarm close to room temperature.
13. Deflask and proceed with processing and polishing as for thermoplastic materials, using POLIFAST PUMICE, BLUE BAR pre-polish and - WHITE BAR for a High-shine luster finishing polish.

❖ **Perflex BS-BIOSENS:**

1. At the wax-up stage, provision must be made for a Flattened 5mm red-double sprue at the center of the denture and a single sprue on both sides of the denture.
2. After investment and boilout, proceed with suitable preparation holes for retention on the artificial acrylic teeth.
3. Glue the artificial acrylic teeth into the gypsum cavities.
4. Turn on the SMART 101-400 injector furnace and set program: temperature to 280°-300°C for 18min.
5. Lubricate the cartridge with LUBRIGEL or LUBRISIL LIQUID high heat resistant tube lubricant, taking care not to touch the top or bottom of the cartridge with lubricant.
6. When the Furnace reaches 280°C, Now insert the lubricated cartridge with its cap facing outwards into the furnace.
7. Pre-heat the 2 halves of flask in a bath of boiling water (100°C).
8. 5 - 8 minutes (depending on injector machine] before injection, wear protective heat resistant gloves, take out the flask from boiling water, dry out the remaining water, and Place isolating separator liquid ISOSEP FILM 2 coats, and ISOSEP OIL 1 coat on to Plaster surfaces corresponding to the Denture area only.
9. Close the flask with 4 screws, place into the Injector Machine, 1 min. before injection or when alarm sounds.
10. At 18 min. mark inject the material.
11. Keep the flask inside the injector under pressure. cooling (furnace switched off) for 3-5min.
12. Release the flask from the unit, and bench-cool to Lukewarm close to room temperature.
13. Deflask and proceed with processing and polishing as for thermoplastic materials, using POLIFAST PUMICE, BLUE BAR pre-polish and - WHITE BAR for a High-shine luster finishing polish.

Strength characteristics of basic elements

material	Flexural strength	Elastic modulus	The indicator of fracture toughness	Solubility
Perflex TC-T- CRYSTAL	78 MPa	2100 MPa	1,1 MN / m2	0,1 mkg/mm2
Perflex AF-ACRY FREE	70 MPa	2130 MPa	1,3 MN / m2	0,1 mkg/mm2
Perflex FN-FLEXI NYLON	76 MPa	2120 MPa	1,3 MN / m2	0,1 mkg/mm2
Perflex BS-BIOSENS	78 MPa	2100 MPa	1,1 MN / m2	0,1 mkg/mm2
Perflex PM-Perflex Pure	77 MPa	2135 MPa	1,2 MN / m2	0,1 mkg/mm2
Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent and Perflex PP/M-Perflex Pure Medical	74 MPa	2145 MPa	1,3 MN / m2	0,1 mkg/mm2

Color	5,12-Dihydro-2.9-dimethylquino[2.3-b]acridine-7.14-dione CAS number: 980-26-7 ; EC number : 213-561-3				
material	Light Pink	Standart Pink	Clear	Opaque Pink	Purple Pink
Perflex TC-T- CRYSTAL	2%	4%	0%	7%	9%
Perflex AF-ACRY FREE	2%	4%	0%	7%	9%
Perflex FN-FLEXI NYLON	2%	4%	0%		9%
Perflex BS-BIOSENS	2%	4%	0%	7%	9%
Perflex PM-Perflex Pure Medical и Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent		without dye			
Perflex AC-Acetal					

Important:

For detailed information on the Construction of thermoplastic prosthetics, please consult the manual or your local dealer.

For correct use of the material, along with the entire line of PERFLEX thermoplastic compounds we strongly recommend PERFLEX training courses, at PERFLEX LABORATORY and at authorized dealers.

Warnings:

Inject the material when flasks are still hot.

If necessary the 6 anterior teeth may need a cold cure acrylic mask if too dark.

Remove the sealing plastic cap from cartridge, prior to pre-heating or melting stage.

Melt Perflex according to manufacturer's instructions for your type of furnace.

Proceed as with other thermoplastic nylons systems for the standard methods, practices and polishing techniques.

Pay attention on the pre-heating process and heating parameters that are not the same as for conventional nylons.

Do not use higher temperatures than the recommended ones as there is a risk that the material could suffer heat decomposition which can cause dangerous fumes.

Always and only use virgin material.

Do not mix with leftover pieces from previous melted material, which could pollute the material, compromising its physical and mechanical characteristics.

Storage:

Store in a dry place in a tightly closed container at a temperature of +10 ° C – + 24 ° C. Humidity 40%. Avoid dust formation. Make sure that the box or the bank is well sealed after the removal of each cartridge or material.

If the material is wet, the cartridge may be open during heating within the furnace, in this case we recommend dry material or a cartridge at a temperature of 40 ° C - 60 ° C for 6 hours before using.

Do not expose to sunlight.

Keep away from sources of heat and combustible materials.

Keep out of the reach of children!

Transport information:

• Land transport ADR/RID (cross-border) • ADR/RID class: -

• Maritime transport IMDG: • IMDG Class: -

• Air transport ICAO-TI and IATA-DGR: • ICAO/IATA Class: -

Not dangerous goods according to the above specifications.

Cleaning:

Prosthetics manufactured of Perflex may be cleaned and disinfected Using **Flexi Clean® Concentrated Denture Cleaner Powder** a product of **Perflex Ltd.**

Recycle

Allow molten material to solidify and scrape up. Collect material and place in disposal container. Follow relevant local, state, provincial and federal laws and regulations. Avoid contamination of lakes, streams, ponds, groundwater or soil. Waste Disposal Methods: Incinerate. Follow all federal, state, and local regulations to avoid contamination.

Important safety information:

- ✓ **Inhalation:** Avoid breathing vapors from heated material. In case of inhalation, immediately move to fresh air. Evaluate need for artificial respiration and seek immediate medical attention.
- ✓ **Eyes:** If contact occurs. Rinse opened eye for several minutes under running water. If symptoms persist, consult doctor.
- ✓ **Skin:** The product is not skin irritating.

If contact with the molten product, cool rapidly with cold water.

Do not pull solidified product away from the skin.

Cover affected area with clean cotton sheeting or gauze and obtain prompt medical attention.

MSDS at: www.perflexltd.com

Manufactured by Perflex Ltd.
ISO: 13485:2003, ISO: 9001:2008

CE CA010953

Registered by: Acc. 93/42 EEC - MHRA IN UK For reorder refer to Perflex Catalog.

PERFLEX
Innovative Dental Technologies
The Natural Choice

Руководство по ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

1. Perflex TC- T- Crystal
2. Perflex AF-Acry Free
3. Perflex FN-Flexi Nylon
4. Perflex AC-Acetal
5. Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent
6. Perflex PP/M-Perflex Pure Medical
7. Perflex BS-BioSens

Особенности:

- Биосовместимость – Отсутствие аллергенности
- Эстетичность
- Прозрачность
- Комфорт
- Без изменения размера
- Высокая прочность
- Превосходная устойчивость к деформации
- Лёгкость
- Высокая стабильность цвета

Химический состав:

- **Perflex TC- T- Crystal:** 50% полиамид(Zytel-Dupont)+ 50% полукристаллический полимер(Zytel-Dupont)
- **Perflex AF-Acry Free:** 100% термопластичный полиметилметакрилат (Plexiglas-Arkema)
- **Perflex FN-Flexi Nylon:** 100% полиамид (Zytel-Dupont)
- **Perflex AC-Acetal:** 100% полиоксиметилен (Acetal Derlin-Dupont)
- **Perflex PM-Perflex Pure Medical и Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent:** 100% полиэфирэфиркетон (Kerton-Quadrant)
- **Perflex BS-BioSens:** 100% полиамид (Zytel-Dupont)

Класс I в соответствии с ЕЕС/93/42

Форма продуктов: **гранулы** ($\varnothing=18$ мм($\pm 5\%$),
 $h=9$ мм($\pm 5\%$))

Применение:

Perflex TC- T- Crystal: Для производства термопластичных съёмных протезов, частично съёмных зубных протезов, полностью съёмных зубных протезов, условно съёмных зубных протезов на имплантатах, зубных мини протезов, односторонних зубных протезов, фиксаторов пространства, шин для ВНЧС, ночных капп, кламмеров.

Фасовка: 200 гр, 1 кг.

Perflex AF-Acry Free: Для производства полных съёмных зубных протезов, частично съёмных зубных протезов, металлических оправ в сочетании с неаллергенным акрилом Perflex AF-ACRY FREE для людей, чувствительных к стандартному акрилу. Восстановление или перебазировку Perflex AF-ACRY FREE можно производить тем же самым материалом Perflex AF-ACRY FREE с помощью заливки материала в форму под давлением методом впрыска или обычным акрилом с помощью твёрдого или мягкого холодного или горячего отверждения обычного акрила.

Фасовка: 200 гр, 1 кг.

Perflex FN-Flexi Nylon: Для производства гибких частично съёмных зубных протезов, условно съёмных зубных протезов, зубных мини протезов, односторонних зубных протезов, фиксаторов пространства, шин для ВНЧС, ночных капп, кламмеров. Восстановление или перебазировку PERFLEX FN-FLEXI NYLON можно производить методом плавления раствора или с помощью техники сварки.

Фасовка: 200 гр, 1 кг.

Perflex AC-Acetal: Для производства временных коронок и мостов, частично съёмных зубных протезов, фиксаторов пространства, шин для ВНЧС, односторонних зубных мини протезов, ночных капп, кламмеров, изделий для обрамления частично съёмных зубных протезов.

Фасовка: 200 гр.

Perflex PM-Perflex Pure Medical и Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent : Для производства термопластичных съёмных изделий для обрамления, частично съёмных зубных протезов, полностью съёмных зубных протезов, условно съёмных зубных протезов на имплантатах, зубных мини протезов, односторонних зубных протезов, фиксаторов пространства, шин для ВНЧС, ночных капп, кламмеров. Восстановление или перебазировку Pure P/M можно производить методом (химического) плавления раствора или обычным акрилом с помощью техники твёрдого или мягкого холодного или горячего отверждения.

Фасовка: 50 гр, 100 гр.

Perflex BS-BioSens: Для производства термопластичных съёмных изделий для обрамления, частично съёмных зубных протезов, полностью съёмных зубных протезов, условно съёмных зубных протезов на имплантатах, зубных мини протезов, односторонних зубных протезов, фиксаторов пространства, шин для ВНЧС, ночных капп, кламмеров. Восстановление или перебазировку Perflex BS-BioSense® можно производить методом (химического) плавления раствора или обычным акрилом с помощью техники твёрдого или мягкого холодного или горячего отверждения.

Фасовка: 200 гр, 1 кг.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ЗАЛИВКИ:

ЗАЛИВКА С ПОМОЩЬЮ УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКОГО МЕДИЦИНСКОГО ИНЖЕКТОРА SMART 101: S/N : 20120913003

Материал	Perflex TC-T-CRYSTAL	Perflex AF-ACRY FREE	Perflex FN-FLEXI NYLON	Perflex AC-ACETAL	Perflex PM-Perflex Pure Medical и Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent	Perflex BS-BioSens
Температура	280°C	270°C	260°C	250°C	400°C	280-300°C
Время	11 мин	20 мин	11 мин	20 мин	20 мин	18 мин
Давление	9.5 бар	9.5 бар	9.5 бар	9.5 бар	9.5 бар	8-9.5 бар
Заморозка под давлением	5 мин 'с выключенно й печью	5 мин 'с выключе нной	5 мин 'с выключенной печью	20 мин 'с выключенно й печью	5 мин 'с выключенной печью	5 мин 'с включенно й печью
Требование к поверхности отвержденного	шероховатая	шероховатая	шероховатая	шероховатая	шероховатая	шероховат ая

Руководство:

1. После гипсовки модели с восковой формой в первую половину кюветы следует установить литниковые каналы 5 мм по обем сторонам протеза. Можно установить дополнительный литник 5 мм в центр протеза. Литники слегка прижать по всей длине, придав им овальную форму. Прилить литники к воску протеза и гипсу, заливая щели. Установить на место вторую половину кюветы, закрутить болты, закрыть воском все отверстия кюветы, залить гипс. При выборе объема картриджа, кроме размера протеза следует учитывать размер и объем литников.
2. После формовки и выпаривания воска вынуть акриловые зубы из кюветы и просверлить в них отверстия для ретенции.
3. Приклейте просверленные акриловые зубы к гипсовому ложу.
4. Включите инъекционную печь SMART 101-400 и установите программу: температура 280°C , время 11 мин. становите таймер на 11 минут.

PERFLEX LTD

НДС № 514013655 *подпись*

5. Смажьте трубку картриджа высокотемпературной смазкой LUBRIGEL или LUBRISIL, убедитесь, что смазка не попала на верхнюю и нижнюю часть картриджа.
6. При нагревании печи до 280°C вставьте смазанную трубку картриджа с наконечником наружу в печь. Включите таймер, установленный на 11 минут кнопкой «СТАРТ».
7. Подогревайте 2 половины кюветы в ванночке с кипящей водой 100°C (налейте из закипевшего чайника).
8. За 6 - 8 минут до окончания нагрева картриджа наденьте защитные термостойкие перчатки. вытащите кювету из кипящей воды, удалите оставшуюся воду и нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP FILM и 1 слой ISOSEP OIL на поверхности гипса только соответствующие области протеза.
9. Закройте кювету с помощью 4 винтов и поместите ее в инжектор за 4 - 5 мин до введения материала, закрепив винтом внутри инжектора.
10. При срабатывании звукового сигнала таймера, через 11 мин после старта, введите материал нажатием кнопки «e-ject».
11. Держите кювету внутри инжектора под давлением, охлаждая в течение 5 мин. (при отключенной печи).
12. Извлеките кювету из инжектора и охладите до слегка теплого состояния, близкого к комнатной температуре.
13. Раскройте кювету, извлеките протез и приступите к шлифовке и полировке протеза, аналогично термопластическим материалам с использованием алмазных фрез, резиновых дисков, тканевых и волосяных щёток с POLIFAST PUMICE, предварительной полировкой BLUE BAR и WHITE BAR для придания высококачественного блеска при окончательной полировке.

♦ Perflex AF-Acry Free:

1. После гипсовки модели с восковой формой в первую половину кюветы следует установить двойные литниковые каналы (5+ 5 мм) по обеим сторонам протеза. Литники слегка прижать по всей длине, придав им овальную форму. Прилить литники к воску протеза и гипсу, заливая щели. Установить на место вторую половину кюветы, закрутить болты, закрыть воском все отверстия кюветы, залить гипс. При выборе объёма картриджа, кроме размера протеза следует учитывать размер и объём литников.
2. После формовки и выпаривания воска вынуть акриловые зубы из кюветы и просверлить в них отверстия для ретенции.
3. Приклейте просверленные акриловые зубы к гипсовому ложу.
4. Включите инжекционную печь SMART 101-400 и установите программу: температура 270°C, время 20 мин. Установите таймер на 20 минут.
5. Смажьте трубку картриджа высокотемпературной смазкой LUBRIGEL или LUBRISIL, убедитесь, что смазка не попала на верхнюю и нижнюю часть картриджа.
6. При нагревании печи до 270°C вставьте смазанную трубку картриджа наконечником наружу в печь. Включите таймер, установленный на 20 минут кнопкой «СТАРТ».
7. Подогревайте 2 половины кюветы в ванночке с кипящей водой 100°C (налейте из закипевшего чайника).
8. За 6 - 8 минут до окончания нагрева картриджа наденьте защитные термостойкие перчатки. вытащите кювету из кипящей воды, удалите оставшуюся воду и нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP FILM на поверхности гипса только соответствующие области протеза.
9. Закройте кювету с помощью 4 винтов и поместите ее в инжектор за 1 - 4 мин до введения материала, закрепив винтом внутри инжектора.
10. При срабатывании звукового сигнала таймера, через 20 мин после старта, введите материал нажатием кнопки «e-ject».
11. Держите кювету внутри инжектора под давлением, охлаждая в течение 5 мин. (при отключенной печи).
12. Извлеките кювету из инжектора и охладите до слегка теплого состояния, близкого к комнатной температуре.
13. Раскройте кювету, извлеките протез и приступите к шлифовке и полировке протеза, аналогично обычным акрилам, специальные боры и иные инструменты не требуются. Для наилучшего результата используйте POLIFAST PUMICE, предварительную полировку BLUE BAR и WHITE BAR для придания высококачественного блеска при окончательной полировке.

♦ Perflex FN-Flexi Nylon:

1. После гипсовки модели с восковой формой в первую половину кюветы следует установить литниковые каналы 5 мм по обеим сторонам протеза. Литники слегка прижать по всей длине, придав им овальную форму. Прилить литники к воску протеза и гипсу, заливая щели. Установить на место вторую половину кюветы, закрутить болты, закрыть воском все отверстия кюветы, залить гипс. При выборе объёма картриджа, кроме размера протеза следует учитывать размер и объём литников.
2. После формовки и выпаривания воска вынуть акриловые зубы из кюветы и просверлить в них отверстия для ретенции.
3. Приклейте просверленные акриловые зубы к гипсовому ложу с помощью продукта PERFLEX FN CEMENT.
4. Включите инжекционную печь SMART 101-400 и установите программу: температура 260°C, время 11 мин. Установите таймер на 11 минут.
5. Смажьте алюминиевую трубку высокотемпературной смазкой LUBRIGEL или LUBRISIL, убедитесь, что смазка не попала на верхнюю и нижнюю часть картриджа.
6. При нагревании печи до 260°C вставьте смазанную трубку картриджа с наконечником наружу в печь. Включите таймер, установленный на 11 минут кнопкой «СТАРТ».
7. Нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP GLAZE на поверхности гипса только соответствующие области протеза.
8. Закройте кювету с помощью 4 винтов и поместите ее в инжектор за 1 - 4 мин до введения материала, закрепив винтом внутри инжектора.
9. При срабатывании звукового сигнала таймера, через 11 мин после старта, введите материал нажатием кнопки «e-ject».
10. Держите кювету внутри инжектора под давлением, охлаждая в течение 5 мин. (при отключенной печи).
11. Извлеките кювету из инжектора и охладите до комнатной температуры.
12. Раскройте кювету, извлеките протез и приступите к шлифовке и полировке протеза, аналогично термопластическим материалам с использованием алмазных фрез, резиновых дисков, тканевых и волосяных щёток с POLIFAST PUMICE, предварительной полировкой BLUE BAR и WHITE BAR для придания высококачественного блеска при окончательной полировке.

♦ Perflex AC-Acetal:

1. После гипсовки модели с восковой формой в первую половину кюветы следует установить литниковые каналы 5 мм по обеим сторонам протеза. Можно установить дополнительные литники 3мм к кламмерам. Литники слегка прижать по всей длине, придав им овальную форму. Прилить литники к воску протеза и гипсу, заливая щели. Установить на место вторую половину кюветы, закрутить болты, закрыть воском все отверстия кюветы, залить гипс. При выборе объёма картриджа, кроме размера протеза следует учитывать размер и объём литников.

PERFLEX LTD

НДС № 514013655 /подпись/

2. После формовки и выпаривания воска вынуть акриловые зубы из кюветы и просверлить в них отверстия для ретенции.
3. Приклейте просверленные акриловые зубы к гипсовому ложу.
4. Включите инжекционную печь SMART 101-400 и установите программу: температура 250°C, время 20 мин. Установите таймер на 20 минут.
5. Смажьте трубку картриджа высокотемпературной смазкой LUBRIGEL или LUBRISIL. Убедитесь, что смазка не попала на верхнюю и нижнюю часть картриджа.
6. При нагревании печи до 250°C вставьте смазанную трубку картриджа наконечником наружу в печь. Включите таймер, установленный на 20 минут кнопкой «СТАРТ».
7. Подогревайте 2 половины кюветы в ванночке с кипящей водой 100°C (налейте из закипевшего чайника).
8. За 6 - 8 минут до окончания нагрева картриджа наденьте защитные термостойкие перчатки, вытащите кювету из кипящей воды, удалите оставшуюся воду и нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP FILM на поверхности гипса только соответствующие области протеза.
9. Закройте кювету с помощью 4 винтов и поместите ее в инжектор за 1 - 4 мин до введения материала, закрепив винтом внутри инжектора.
10. При срабатывании звукового сигнала таймера, через 20 мин после старта, введите материал нажатием кнопки «e-jest».
11. Держите кювету внутри инжектора под давлением, охлаждая в течение 20 мин. (при отключенной печи).
12. Извлеките кювету из инжектора и охладите до слегка теплого состояния, близкого к комнатной температуре.
13. Раскройте кювету, извлеките протез и приступите к шлифовке и полировке протеза, аналогично термопластическим материалам с использованием алмазных фрез, резиновых дисков, тканевых и волосяных щёток с POLIFAST PUMICE, предварительной полировкой BLUE BAR и WHITE BAR для придания высококачественного блеска при окончательной полировке.

♦ **Perflex PM-Perflex Pure Medical и Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent:**

1. На стадии диагностического моделирования, необходимо поместить выровненный 5 мм красный двойной литник в центр зубного протеза и одинарный литник на обе стороны зубного протеза.
2. После заливки и выпаривания, приступите к подготовке подходящих отверстий для фиксации искусственных акриловых зубов.
3. Приклейте искусственные акриловые зубы к гипсовым полостям.
4. Включите печь инжектора SMART 101-400 и установите программу: температуру 280 ° C на 11 мин.
5. Смажьте алюминиевую трубку LUBRIGEL или смазкой для термостойкой трубки LUBRISIL LIQUID, стараясь не накладывать смазку на верхнюю или нижнюю части картриджа.
6. Когда печь достигнет 280 ° C, вставьте смазанный картридж с крышкой, повернутой наружу, в печь.
7. Предварительно разогрейте 2 половинки колбы в бане с кипящей водой (100 ° C).
8. За 5 - 8 минут (в зависимости от устройства инжектора) перед вливанием, наденьте защитные термостойкие перчатки, вытащите колбу из кипящей воды, удалите оставшуюся воду, и поместите 2 слоя сепаратора раствора ISOSEP FILM, и 1 слой масла ISOSEP OIL на гипсовые поверхности, относящиеся только к области протеза.
9. Закройте колбу с помощью 4 болтов, поместите в устройство инжектора, за 1 мин. до вливания или когда зазвучит звуковой сигнал тревоги.
10. На отметке 11 мин. влейте материал.
11. Держите колбу внутри инжектора под давлением, охлаждая (печь выключена) в течение 3-5 мин.
12. Вытащите колбу из блока, и охладите до теплой температуры, близкой к комнатной.
13. Откройте колбу и приступите к обработке и полировке термопластических материалов, используя POLIFAST PUMICE, предварительную полировку BLUE BAR и - WHITE BAR для окончательной полировки с высоким уровнем блеска.

♦ **Perflex BS-BioSens:**

1. После гипсовки модели с восковой формой в первую половину кюветы следует установить литниковые каналы 5 мм по обеим сторонам протеза. Можно установить дополнительный литник 5 мм в центр протеза. Литники слегка прижать по всей длине, придав им овальную форму. Прилить литники к воску протеза и гипсу, заливая щели. Установить на место вторую половину кюветы, закрутить болты, закрыть воском все отверстия кюветы, залить гипс. При выборе объема картриджа, кроме размера протеза следует учитывать размер и объем литников.
2. После формовки и выпаривания воска вынуть акриловые зубы из кюветы и просверлить в них отверстия для ретенции.
3. Приклейте просверленные акриловые зубы к гипсовому ложу.
4. Включите инжекционную печь SMART 101-400 и установите программу: температура 280°-300°C, время 18 мин. Установите таймер на 18 минут.
5. Смажьте трубку картриджа высокотемпературной смазкой LUBRIGEL или LUBRISIL, убедитесь, что смазка не попала на верхнюю и нижнюю часть картриджа.
6. При нагревании печи до 280°-300°C вставьте смазанную трубку картриджа с наконечником наружу в печь. Включите таймер, установленный на 18 минут кнопкой «СТАРТ».
7. Подогревайте 2 половины кюветы в ванночке с кипящей водой 100°C (налейте из закипевшего чайника).
8. За 5 - 8 минут до окончания нагрева картриджа наденьте защитные термостойкие перчатки, вытащите кювету из кипящей воды, удалите оставшуюся воду и нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP FILM и 1 слой ISOSEP OIL на поверхности гипса только соответствующие области протеза.
9. Закройте кювету с помощью 4 винтов и поместите ее в инжектор за 4 - 5 мин до введения материала, закрепив винтом внутри инжектора.
10. При срабатывании звукового сигнала таймера, через 11 мин после старта, введите материал нажатием кнопки «e-jest».
11. Держите кювету внутри инжектора под давлением, охлаждая в течение 4 мин. (при включенной печи).
12. Извлеките кювету из инжектора и охладите до слегка теплого состояния, близкого к комнатной температуре.
13. Раскройте кювету, извлеките протез и приступите к шлифовке и полировке протеза, аналогично термопластическим материалам с использованием алмазных фрез, резиновых дисков, тканевых и волосяных щёток с POLIFAST PUMICE, предварительной полировкой BLUE BAR и WHITE BAR для придания высококачественного блеска при окончательной полировке.

PERFLEX LTD

НДС № 514013655 /подпись/

Прочностные характеристики базисных элементов

материал	Прочность при изгибе	Модуль упругости	Показатель трещиностойкости	Растворимость
Perflex TC-T- CRYSTAL	78 МПа	2100 МПа	1,1 МН/м2	0,1 мкг/мм2
Perflex AF-ACRY FREE	70 МПа	2130 МПа	1,3 МН/м2	0,1 мкг/мм2
Perflex FN-FLEXI NYLON	76 МПа	2120МПа	1,3 МН/м2	0,1 мкг/мм2
Perflex BS-BIOSENS	78 МПа	2100 МПа	1,1 МН/м2	0,1 мкг/мм2
Perflex PM-Perflex Pure Medical и Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent	77 МПа	2135 МПа	1,2 МН/м2	0,1 мкг/мм2
Perflex AC-Acetal	74 МПа	2145 МПа	1,3 МН/м2	0,1 мкг/мм2

Цвет	5,12-Dihydro-2.9-dimethylquino[2.3-b]acridine-7.14-dione CAS number: 980-26-7 ; EC number : 213-561-3				
Материал	Светло-розовый	Стандартный розовый	Прозрачный	Непрозрачный розовый	Темный розовый
Perflex TC-T- CRYSTAL	2%	4%	0%	7%	9%
Perflex AF-ACRY FREE	2%	4%	0%	7%	9%
Perflex FN-FLEXI NYLON	2%	4%	0%		9%
Perflex BS-BIOSENS	2%	4%	0%	7%	9%
Perflex PM-Perflex Pure Medical и Perflex PP/P-Perflex Pure Permanent		Без красителей			
Perflex AC-Acetal					

Важно:

Для получения подробной информации о создании термопластических протезов, пожалуйста, просмотрите руководство или обратитесь к местному дилеру.

Для правильного использования материала, наряду со всей линии термопластических соединений PERFLEX, мы настоятельно рекомендуем пройти учебные курсы PERFLEX, в лаборатории PERFLEX и у официальных дилеров.

Предупреждение:

Вливайте материал, когда колбы еще горячие.

При необходимости на 6 передних зубов, возможно, потребуется наложить акриловой маску холодного отверждения, если они слишком темные.

Снимите уплотнительную пластиковую крышку с картриджа, до предварительного нагрева или стадии плавления.

Растопите Perflex в соответствии с инструкциями изготовителя для вашего типа печи.

Производите действия, как и с другими системами термопластических нейлонов в соответствии со стандартными методами, практиками и техниками полирования.

Обратите внимание на процесс предварительного нагрева и параметры нагрева, которые отличаются от используемых для обычного нейлона.

Не следует использовать температуры выше рекомендованных, поскольку существует риск того, что материал подвергнется разложению от нагрева, в результате чего могут образоваться опасные пары.

Всегда используйте только свежие материалы.

PERFLEX LTD

Не смешивайте остатки от предыдущего расплавленного материала, которые могут загрязнить материал, ставя под угрозу его физико-механические характеристики.

Хранение:

Храните в сухом месте в плотно закрытой таре, при температуре +10° С – +24° С. Влажность не более 40%. Избегайте образование пыли. Убедитесь, что коробка или банка хорошо запечатаны после удаления каждого картриджа или материала.

Если материал влажный, картридж может открыться во время нагрева внутри печи, в этом случае мы рекомендуем просушивать материал или целый картридж при температуре 40 ° С - 60 ° С в течение 6 часов перед использованием.

Не подвергайте воздействию солнечных лучей. Храните вдали от источников тепла и горючих материалов. Хранить в недоступном для детей месте!

Транспортировка:

- Наземный транспорт ADR/rid (с пересечением границ) • ДОПОГ/МПОГ
- Морской транспорт imdg: • Imdg
- Воздушный транспорт ICAO-Ti и IATA-dgr может: • ИКАО/ИАТА

Не относится к опасным веществам согласно вышеуказанной спецификации.

Очистка:

Протезы, изготовленные PERFLEX можно чистить и дезинфицировать концентрированным порошком для зубов и полости рта **Flexi Clean®**, продуктом **Perflex Ltd.**

Утилизация:

Собрать при помощи поглощающего материала. Поместить в контейнер для сбора отходов. Следовать указаниям местных, государственных, региональных и федеральных органов власти. Не допускать попадания в водоемы, поверхностные или грунтовые воды. Утилизацию отходов производить в соответствии с предписаниями местных, государственных и федеральных органов власти.

PERFLEX LTD

НДС № 514013655 /подпись/

-----Конец перевода документа-----

Я, переводчик Макарова Наталья Александровна, владеющая русским и английским языками, подтверждаю, что выполненный мною перевод приложенного документа является правильным, точным и полным.

Макарова Наталья Александровна _____

Российская Федерация, Санкт-Петербург.

Второго июля две тысячи пятнадцатого года.

Я, *Шелякова Лилия Анатольевна*, нотариус нотариального округа Санкт-Петербурга, свидетельствую подлинность подписи, сделанной переводчиком Макаровой Натальей Александровной в моем присутствии. Личность её установлена.

Зарегистрировано в реестре за № *88-828*
Взыскано по тарифу 400 рублей, в т.ч. 300 рублей в соот.
со ст. 15.23 ОЗН РФ.

НОТАРИУС:



