

Инструкция по использованию термопластичного материала Perflex T-crystal[®]

к термопрессу Smart 101-400
с рабочим давлением в машине – 9,5 бар



** Использование материалов с другими термоинжекторами требует коррекции программ в зависимости от устройства Вашей машины.*

T-CRYSTAL[®] (Т-КРИСТАЛ)

1. После гипсовки модели с восковой формой в первую половину кюветы (*арт. 55106*) следует установить литниковые каналы 5 мм (*арт. 55802*) 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 инъекционную печь SMART 101-400 (*арт. 7000*) и установите программу: температура **280°C**, время 11 мин. Установите таймер (*арт. 55110*) на **11 минут**.
5. Смажьте трубку картриджа высокотемпературной смазкой LUBRIGEL[®] (*арт. 55401*) или LUBRISIL[®] (*арт. 55402*), 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 (*арт.55111*), вытащите кювету из кипящей воды, удалите оставшуюся воду и нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP FILM® (*арт. 55501*) и 1 слой ISOSEP OIL® (*арт. 55503*) 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. Закройте крышку инжекционной камеры.

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. Для этого верните кнопку инжектора в верхнее положение, при этом поршень снимет давление с картриджа. Открутите винт держателя кюветы в крайнее положение, полностью освободив кювету. Наденьте термозащитные перчатки и отделите кювету от картриджа с помощью ножа или шпателя. Извлеките кювету из инжектора, используя **защитные перчатки** во избежание ожогов, поставьте на стол для охлаждения в помещении лаборатории до слегка теплого состояния, близкого к комнатной температуре.

Закройте крышку инжекционной камеры. Нажмите кнопку инжектора, при этом поршень выбьет картридж из полости нагревателя.

Уберите картридж из инжекционной камеры и прочистите нагреватель с помощью бумажной салфетки, используя пинцет и щётки с проволочным ворсом.

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® (*арт. 55301*), предварительной полировкой BLUE BAR® (*арт. 55302*) и WHITE BAR®(*арт. 55303*) для придания высококачественного блеска при окончательной полировке.

*По всем интересующим Вас вопросам
обращайтесь в компанию ООО «Перфлекс Рус»
E-mail: office@perflexrussia.ru;
8-800-500-36-60 (звонок по РФ бесплатный)*