

**Инструкция по использованию термопластичного материала  
Perflex Flexinylon<sup>®</sup>  
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.*

**FLEXINYLON<sup>®</sup> (ФЛЕКСИ НЕЙЛОН)**

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. 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 с помощью продукта PREFLEX FN CEMENT<sup>®</sup> (арт. 55702).
4. Включите инъекционную печь SMART 101-400 (арт. 7000) и установите программу: температура **260°C**, время 11 мин. Установите таймер на **11 минут**.
5. Смажьте алюминиевую трубку высокотемпературной смазкой LUBRIGEL<sup>®</sup> (арт. 55401) или LUBRISIL<sup>®</sup> (арт. 55402), 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 (арт. 55110), установленный на 11 минут кнопкой «СТАРТ».
7. Нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP GLAZE<sup>®</sup> (арт. 55501) 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. Закройте крышку инъекционной камеры.

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. 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.

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® (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)*