

**Инструкция по использованию термопластичного материала  
Perflex Acetal<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.*

**ACETAL<sup>®</sup> (АЦЕТАЛ)**

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 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.*

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 **250°C**, время 20 мин. Установите таймер на **20 минут**.

5. Смажьте трубку картриджа высокотемпературной смазкой LUBRIGE1<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 250°C вставьте смазанную трубку картриджа наконечником наружу в печь. Включите таймер (*арт. 55110*), 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 (*арт.55111*), вытащите кювету из кипящей воды, удалите оставшуюся воду и нанесите 2 слоя изоляционного лака ISOSEP FILM<sup>®</sup> (*арт. 55501*) 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. Закройте крышку инъекционной камеры.

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 20 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)*