

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 инъекционную печь SMART 101-400 и установите программу: температура 280°-300° С, время 18 минут. Установите таймер на 18 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°-300° С вставьте смазанную трубку картриджа с накопником наружу в печь. Включите таймер, установленный на 18 минут кнопкой «СТАРТ».

13

Раскройте кювету, извлеките протез и приступите к шлифовке и полировке протеза, аналогично термопластичным материалам с использованием алмазных фрез, резиновых дисков, тканевых и волосяных щеток с POLIFAST (арт. 55301), предварительной полировкой BLUE BAR (арт. 55302) и WHITE BAR (арт. 55303) для придания высококачественного блеска при окончательной полировке.

7

Подогревайте 2 половины кюветы в ванночке с кипящей водой 100° С (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 (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 минут до введения материала, закрепив винтом внутри инжектора.

10

При срабатывании звукового сигнала таймера, через 18 минут после старта, введите материал нажатием кнопки «inject».

11

Держите кювету внутри инжектора под давлением, охлаждая в течение 5 минут (при отключенной печи).

12

Извлеките кювету из инжектора. Для этого верните кнопку инжектора в верхнее положение, при этом поршень снимет давление с картриджа. Откройте винт держателя кюветы в крайнее положение, полностью освободив кювету. Закройте крышку инъекционной камеры. Нажмите кнопку инжектора, при этом поршень выбьет картридж из полости нагревателя вместе с кюветой. Извлеките кювету из инжектора и охладите, поставив на стол в помещении лаборатории, до слегка теплого состояния, близкого к комнатной температуре.

