

Инструкция по использованию термопластичного материала

Perflex Pure[®]

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



PERFLEX PURE[®]

PERFLEX PURE[®] - это идеальная альтернатива металлическим и металлокерамическим реставрациям!

Perflex Pure[®] -термопластический полимер для реставраций постоянной фиксации: коронок, мостовидных протезов, реставраций на имплантатах, а также каркасов опирающихся (бюгельных) конструкций.

Химический состав:

Соединение частично кристаллического высокомолекулярного полимера.

Форма выпуска:

Гранулы.

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!

Особенности:

Биосовместимый термопластический материал:

- Для замены металлическим и металлокерамическим коронкам, мостам и реставрациям на имплантатах.
- Может быть изготовлен с покрытием традиционными композитами - для высокой эстетики и индивидуализации.
- Применение безметалловой конструкции - отсутствие ионного обмена в полости рта.
- Биосовместимый и гипоаллергенный.
- Даёт возможность изготовить гибкие и упругие, как кость реставрации.
- Нет абразивного эффекта на прилежащих зубах и эмали антагонистов.
- Эстетичный белый цвет и отсутствие обесцвечивания.
- Подходит для выполнения полной анатомической формы реставрации.
- Отсутствие усадки после инъекции.
- Высокая ударопрочность, выдерживает экстремальные нагрузки.
- Легкий вес.
- Минимальное водопоглощение.
- Не образует налета и накопления бактерий.

Преимущества:

- Нет металлов в полости рта, особенно подходит для аллергиков, не взаимодействует с другими материалами, не изменяет цвет десны.
- Для изготовления полностью анатомической формы коронок и мостов или структур, которые будут покрыты традиционными композитами.
- Можно отремонтировать или отреставрировать в кресле врача, без необходимости снятия реставрации пациентов из полости рта - это дружественная пациенту конструкция и простота в обслуживании.
- Повышенная прочность, снижение нагрузки на имплантат для долгосрочного успешного применения конструкций и жевательные характеристики поведения схожие с натуральной эмалью.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРОЦЕССУ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ В SMART 101-400

1. Мастер-модель должна быть продублирована силиконом после разрезания и подготовки модели для моделировки.

Разрезы мастер-модели восстанавливаются воском.

Дублируется модель гипсом Тип 4 (класс)

- от 13.000 psi твёрдости (от 900кг/см²; от 90 Мпа) и 0.8- 0.15% расширения
- гипс для модели смешивается под вакуумом.

2. Привычным способом отмоделированный воском на мастер-модели, каркас переносится на дублированную модель, приклеивается по границам коронок горячим воском с созданием небольшой гирлянды и последующим надлежащим установлением литниковой системы:

- Толщина стенки восковой коронки должна быть 0.7-1 мм.
- К каждой единице реставрации устанавливается восковой литник диаметром 4 мм.
- В качестве резервуара (депо) используется литник диаметром 8 мм и дальше, от депо два литника, диаметром 8 мм к инъекционному отверстию кюветы.

3. Гипсовка в кювету:

Замешать в вакууме и залить гипс Тип 4 (класс) так, чтобы закрыть всю восковую композицию, установленную на дублированную модель, оставляя все восковые литники на заливаемой поверхности свободными от гипса до половины диаметра (по возможности).

4. После застывания гипса в первой части кюветы его поверхность следует покрыть изоляционным лаком ISOSEP FILM® (арт. 55501), затем установить на место вторую половину кюветы, закрутить винты, залить воском открытые отверстия между частями кюветы и залить вторую часть кюветы гипсом Тип 4 (класс).

5. После затвердевания гипса выкрутить 4 винта из кюветы и выварить воск в кипящей воде. Разделить половины кюветы, хорошо очистить, устранить все остатки воска паром или большим количеством кипящей воды, применяя моющие или обезжиривающие средства и мягкую кисть.

6. Удалить (отрезать) нежелательные тонкие части гипса, которые случайно могут попасть в полость кюветы, закрыть кювету, закрутить 4 винта.

Поместить закрытую кювету в муфельную печь и плавно нагреть от 25°C до 400°C.

Закрытую 4 винтами кювету выдержать в муфельной печи в течение 30 мин при 400°C.

7. Программа для SMART 101-400:

- температура 400 °C;
- время разогрева картриджа 25 мин;
- давление в SMART 101-400 устанавливается на 8 бар;
- охлаждение 10 мин под давлением;
- в картридж засыпается 15- 20 гр. PERFLEX PURE®.

8. Когда SMART 101-400 достигает 400°C:

- вставить картридж с материалом PERFLEX PURE® внутрь нагревателя так, чтобы его крышка была обращена наружу;
- активировать внешний таймер, установленный на 25 минут.

9. За 1 мин до времени впрыска, надеть защитные термостойкие перчатки, вынуть кювету из муфельной печи и установить в SMART 101-400 инъекционным отверстием к картриджу. Затянуть кювету винтом упора машины.

10. После сигнала таймера через 25 мин нажать кнопку инжектора и инжектировать PERFLEX PURE® в кювету.

11. Держать кювету внутри SMART 101-400 под давлением;
- охлаждение в течение 10 мин (при выключенном нагревателе).

12. Вынуть кювету из термопресса и медленно остудить до комнатной температуры, поставив на стол с термоизоляцией.

ОСТОРОЖНО! ГОРЯЧЕЕ!

13. После медленного остывания кюветы до комнатной температуры:

- выкрутить 4 винта из кюветы;
- открыть кювету аккуратно молотком;
- аккуратно удалить излишки гипса;
- очистить конструкцию песком и отрезать литники.

14. Посадить конструкцию на модель и обработать места установки литников, если требуется, уменьшить конструкцию по толщине и создать ретенционные пункты.

Как и для обычных композитов с предварительным использованием жидкого бондинга, нанести 2 тонких слоя опака, выбрав желаемый цвет, пользуясь инструкциями и советами к Вашим фотополимерным композиционным материалам создайте анатомическую форму реставрации и отверждайте её светом в фотополимеризационной камере.

15. Шлифовать приемами, по технологии композиционных материалов.

16. Полировать полировочным комплектом PERFLEX POLISHING KIT® (арт.7000-2) по технологии полировки.

*По всем интересующим Вас вопросам
обращайтесь в компанию ООО «Перфлекс Рус»
г. Санкт-Петербург: (812) 244-40-58,
e-mail: office@perflexrussia.ru;
г. Москва: (495) 780-60-80,
e-mail: office@medo.company;
8-800-500-36-60 (звонок по РФ бесплатный).*