T-Crystal

PERFLEX®

8 (800) 500-36-60

perflexrussia.ru

Инструкция по использованию

Perflex T-crystal к термопрессу Smart 101-400 с рабочим давлением 9,5 бар

1 этап

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 объёма картриджа, кроме размера протеза следует учитывать размер и объём литников.

После формовки и выпаривания воска вынуть акриловые зубы из кюветы и просверлить в них отверстия для ретенции.

Приклейте просверленные акриловые зубы к гипсовому ложу.

2 этап

Включите инжекционную печь SMART 101-400 (арт. 7000) и установите программу: температура 280°C, время 11 мин. Установите таймер (арт. 55110) на 11 минут.

Смажьте трубку картриджа высокотемпературной смазкой LUBRIGEI (арт. 55401) или LUBRISIL (арт. 55402), убедитесь, что смазка не попала на верхнюю и нижнюю часть картриджа.

При нагревании печи до 280°C, вставьте смазанную трубку картриджа с наконечником наружу в печь. Включите таймер, установленный на 11 минут кнопкой «СТАРТ».

Подогревайте 2 половины кюветы в ванночке с кипящей водой 100°C (налейте из закипевшего чайника).

3 этап

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.

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.

При срабатывании звукового сигнала таймера, через 11 мин после старта, введите материал нажатием кнопки «inject».

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

4 этап

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. Закройте крышку инжекционной 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.

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.