

Руководство по применению Био Дентапласт

Bio Dentaplast® bredent

Прежде, чем использовать продукцию, пожалуйста, внимательно прочтите руководства в целях правильного использования

1. Показания к применению

Материал Био Дентапласт используется для изготовления кламмеров, атачменов, коронок, телескопических насадок и мостов. Цветовой спектр представлен пятью различными оттенками [A1, A2, A3, B2, B3], которые позволяют изготавливать различные изделия цвета зубной эмали.

2. Описание и работа

Био Дентапласт – это полукристаллический термопластический материал, обладающий линейной структурой. Этот материал проявляет отличные физические и химические свойства, такие как высокая прочность, значительная твердость, устойчивость к нагрузкам (не появляются трещины), высокая способность к восстановлению и прекрасная размерная стабильность. Материал образует матовую поверхность, через которую не просвечивают темные (т.е. металлические) детали, что позволяет производить изделия цвета зубной эмали с толщиной стенок не более 0,3 мм.

Поскольку пластмасса содержится в особых картриджах, исключаются неправильные пропорции при смешивании, что может иметь негативное воздействие на качество материала и, следовательно, на качество работы по устранению дефектов. Благодаря низкой температуре плавления (200-230 °C), Био Дентапласт обладает прекрасными характеристиками текучести. При плавке подобная текучесть позволяет изготавливать тонкие и высокоточные зубопротезные формы.

2.1 Моделирование коронок и мостов

Изготовьте эталонную модель и штампы обычным способом. При нагревании Био Дентапласт дает усадку от 1,25 до 1,8% , которая компенсируется применением гипса Экспандо Рок (кат. номер 570 00EP 5). Изготовление восковых коронок и мостов на завершенной полноразмерной модели производится обычным способом. Для моделирования используется воск, который легко выпаривается (например, воск для моделирования Биотек, кат. номер 510 0061 0). Края коронки должны иметь минимальную толщину 0,5мм.

2.2 Моделирование кламмеров и атачменов

Этот материал не имеет прочности (стабильности), присущей кобальто-хромовому сплаву. Соответственно, размер (толщина) кламмеров, скобок, подъязычных элементов и верхнечелюстных пластин должен быть увеличен на 50% (при моделировании). В процессе изготовления восковых моделей следует избегать острых углов и переходов, поскольку именно в этих местах в готовых изделиях образуются изломы и точки предела прочности.

2.3 Прикрепление каналов для впрыскивания (литниковых каналов)

Прикрепите литниковые каналы, используя восковую проволоку $d = 2,5$ мм и соедините их, чтобы образовался главный канал (литниковый канал) (смолистый литниковый воск, заказ № 430 0172 0). Не следует изготавливать литниковые каналы прямоугольной формы. Поместите модель в алюминиевую кювету, внутренняя поверхность которой предварительно должна быть покрыта вазелином. Поместите модель на гипс поближе к отверстию впрыскивания кюветы (гипс класса III-IV, для основания требуется приблизительно 350 г гипса, для ответной части – около 400 г).

2.4 Выпаривание и отделение

Пожалуйста, не забудьте удалить все винты на кювете перед началом выпаривания! Если для выпаривания используется реагент для удаления воска, кюветы необходимо последовательно ополаскивать чистой горячей водой. Био Дентапласт отделяется посредством использования разделительного средства для гипса и пластмассы - Акрилик Сеп (Acrylic Sep, кат. номер 520 0029 4). Достаточное количество жидкости Акрилик Сеп следует равномерно распределить по поверхности нагретого гипса таким образом, чтобы не было лужиц. Яркий блеск поверхностей достигается после предварительного покрытия гипсовой поверхности прозрачным лаком UV (заказ №. 540 0100 6).

3. Процесс впрыскивания

Внимание! Отверстие для впрыскивания должно быть обращено в сторону нагревательного цилиндра/ картриджа.

Внимание! Крышка картриджа всегда должна быть обращена в сторону поршня данного устройства.

3.1. Рабочая температура Био Дентапласт составляет 220°C . Время нагревания системы Термопресс 400 до температуры 220°C после нажатия кнопки «Старт/Нагревание» ("Start / Heating") для запуска программы по умолчанию (№ 4) – приблизительно 15 минут. Когда раздастся звуковой сигнал зуммера, что является показателем того, что достигнута установленная температура, картридж, который был предварительно покрыт равномерным и достаточно толстым слоем пасты средней вязкости Байзилоне (кат. номер 540 0104 8), вставляется в нагревательную камеру (нельзя делать это слишком быстро, картридж следует углубить на 1 мм внутри камеры). После нажатия кнопки «Старт/ Нагревание» ("Start / Heating Time") происходит прогрев материала. Когда время нагревания истекает, снова раздастся звуковой сигнал для процесса впрыскивания. Нагретые половинки кювет скрепляются винтами и их помещают в аппарат. Скоба опускается, и кювета соответствующим образом закрепляется двумя зажимными винтами. Закройте крышку и нажмите кнопку «Старт/Вспрыскивание» ("Start / Injection"). После того, как поршень сдвинется назад после окончания прессования, ослабьте зажимные винты, поднимите скобу и нажмите кнопку извлечения (eject). Поршень выдвинет картридж – вместе с оставшимся в картридже материалом – на свободное место таким образом, что кювету можно будет с легкостью вынуть. Кюветы можно размонтировать после охлаждения примерно через 25 минут. Внимательно прочтите инструкции по использованию Термопресса 400!

3.2. Демонтаж кюветы

Демонтаж кюветы следует производить только при помощи соответствующего инструмента с использованием шпиндельного прессы. Только таким осторожным обращением можно обеспечить продление срока службы специальных кювет. Все винты следует удалить до начала процесса демонтажа. Выдавите материал из двух половинок кюветы с помощью специального инструмента и пробойника в шпиндельном прессе. Не используйте для этого молоток! Удалите гипс из отверстий в верхней части кюветы, используя кюветный крюк и молоток. Если излишки силиконового геля остаются в канале впрыскивания кюветы, их следует удалить, чтобы они не попали в полость вместе с материалом во время следующего процесса впрыскивания.

Изготовленный мост или коронка осторожно извлекаются, а остатки гипса снимаются посредством применения растворителя Дентаклин пластер солвент Спид - Dentaclean plaster solvent Speed (кат. номер 520 0101 0).

3.3. Отделка и полировка

При обрезке литниковых каналов удостоверьтесь, что материал достаточно остыл. Старайтесь работать быстро, но не нажимайте слишком сильно. Используйте поперечные боры и алмазный инструмент производства фирмы Бредент. Во время полировки не нажимайте слишком сильно и используйте мягкие щётки. К полировке поверхность следует подготовить посредством применения пемзового порошка, довести до блеска при помощи Abraso-Star K50 (кат. номер 520 0016 1).

4. Очистка

При использовании чистящих устройств, выделяющих тепло (ультразвуковых), необходимо следить за тем, чтобы температура чистящей жидкости не превышала 50 ° С. Био Дентапласт может выдерживать температуру до 90° (на короткое время – до 150 ° С). Не используйте сильнодействующих моющих средств.

5. Рекомендации по безопасности и предупреждению риска

5.1. Защитная одежда: Обработывая Био Дентапласт в литейном впрыскивающем устройстве Термопресс, необходимо надевать перчатки. Вы подвергаетесь риску ожога!

5.2. Не вдыхать пары, которые образуются при предварительном нагревании.

5.3. Внимание! При перегреве или продолжительном использовании цилиндра вероятен риск появления газа.

5.4. В целях обеспечения безопасной работы с Био Дентапластом, мы приводим данные о безопасности материала.

5.5. Общие меры безопасности и предосторожности при обработке. При обработке Био Дентапласта следите за тем, чтобы вытяжка находилась непосредственно над устройством впрыскивания плавильного аппарата. Примите во внимание, что максимальное возможное время помещения

изделия в нагревательный цилиндр и максимальная температура расплавленного материала не должны превышать 240 градусов Цельсия за 5 минут. В случае передержки или под воздействием слишком высокой температуры начнется процесс разложения Био Дентапласта и выделения едкого газа формальдегида, раздражающего слизистую оболочку. Кроме того, давление в результате выделения газообразных продуктов разложения материала может повыситься до такой степени, что крышка будет сорвана и пострадают люди. Био Дентапласт нельзя смешивать с другими термопластическими материалами.

6. Технические данные

6.1. Данные обработки

Температура предварительного нагревания	220 градуса по Цельсию
Время предварительного нагревания	15 минут
Скорость/ усилие	6; 120
Температура нагрева кюветы	50-120 градусов по Цельсию

6.2. Свойства материала

Плотность 1,41 г/см³
 Термальные свойства: можно кипятить и стерилизовать в течение короткого времени при температуре 150 градусов по Цельсию
 Структура: термопластичная высококристаллическая
 Цвет: цвета зубной эмали [A1, A2, A3, B2, B3]
 Электрические свойства: диэлектрик
 Устойчивость к слабым кислотам, спиртам, моющим средствам.
 Отсутствие устойчивости к сильным кислотам (pH < 4)
 Соединение с микродержателями?

7. Хранение и срок годности

После открытия упаковки, следует обеспечить защиту от влажности. При хранении в чистом и сухом месте, срок хранения гранулированного материала составляет не менее двух лет.

8. Дополнительная информация

Информация, на которой основаны данные инструкции использования, постоянно обновляется в соответствии с новыми сведениями и опытом работы. Поэтому мы рекомендуем снова читать эти инструкции каждый раз, открывая новую упаковку. Данные инструкции относятся к материалу Био Дентапласт (кат. номер 540 BA22 0; 540 BA21 6; 540 BA32 0; 540 BA31 6; 540 BB22 0; 540 BB21 6; 540 BB32 0; 540 BB31 6).



ООО «Денталдепо ЛОТ»

г. Воронеж, ул. Красноармейская, д.60. Тел./факс 8 4732 77-64-77, 71-49-54.

www.dentald.ru

info@dentald.ru