

Руководство по применению Брефлекс **bre.flex® bredent**

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

1. Показания

Материалы типа брефлекс используются для изготовления частичных съёмных протезов, кламмеров, и приспособлений для защиты ротовой полости во время занятий спортом. Цветовой спектр представлен пятью различными цветами (бесцветный, цвет зубной эмали В, розовый 1, розовый 2 и розовый 3), которые используют для изготовления форм под цвет зубной эмали или десен.

2. Свойства и обработка

Брефлекс – это термопластический материал на основе полиамида. Брефлекс отличается высокой механической устойчивостью, ударопрочностью и устойчивостью к стиранию, долговечностью, а также обеспечивает хорошую вентиляцию тканей. Поскольку пластмасса поставляется в особых картриджах, исключаются неправильные пропорции при смешивании, что может иметь негативное воздействие на качество материала. Благодаря низкой температуре плавления (222 градуса по Цельсию), брефлекс обладает прекрасными характеристиками текучести. При плавке подобная текучесть позволяет изготавливать тонкие и высокоточные зубопротезные формы.

2.1 Восковая модель

Изготовьте эталонную модель и штампы обычным способом. Низкая усадка брефлекса компенсируется применением средства Expando-Rock (Экспандо Рок) (Кат.номер 570 00EP 5). Изготовление восковых зуботехнических моделей на завершённой полноразмерной модели производится обычным способом. Для изготовления моделей используется воск, который легко выпаривается.

2.2 Прикрепление каналов для впрыскивания (литниковых каналов)

Прикрепите литниковые каналы, используя восковой шаблон на 2,5 мм из Biotec (Биотек) (Кат.номер 430 0802 5) и соедините их, чтобы образовался главный канал (литниковый канал) (смолистый литниковый воск, Кат. номер 430 0172 0). Внутри кювета должна быть обработана вазелином до того, как модель будет помещена в алюминиевую кювету. Поместите модель на гипс поближе к отверстию кюветы для впрыскивания (гипс класса III – IV класса). (Крестовина должна быть достаточно большой, чтобы находиться как можно ближе к отверстию для впрыскивания. Перекладины должны иметь достаточную площадь, чтобы можно было избежать потерь заполняющего вещества)

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

2.3 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. Поверхность станет блестеть в результате применения разделительного средства для гипса и пластмассы Acrylic Sep (Акрилик Сеп) (Кат.номер 520 0029 4). Яркий блеск поверхностей достигается после покрытия гипсовой поверхности лаком UV (Кат. номер 540 0100 6).

3. Процесс впрыскивания

3.1. Термопресс 400

Брефлексу свойственна температура обработки 222 градуса по Цельсию. Время нагревания системы термопресс 400 до температуры 222 градуса после нажатия кнопки «Старт/Нагревание» ("Start / Heating") для запуска программы по умолчанию (№ 3). Если раздается звуковой сигнал зуммера, что является показателем того, что достигнута установленная температура, картридж, который был предварительно покрыт равномерным и достаточно толстым слоем термопасты Байзилоне (Кат.номер 540 0104 8), вставляется в нагревательную камеру (нельзя делать это быстро, картридж следует углубить на 1 мм внутри камеры). В то же время нажимается кнопка «Старт/ Нагревание» ("Start / Heating"). Когда время нагревания истекает, снова раздается звуковой сигнал для процесса вспыскивания. Нагретые половинки кювет скрепляются винтами и их помещают в систему. Скоба опускается с помощью зажимного винта, и кювета соответствующим образом закрепляется двумя зажимными винтами. Закройте крышку и нажмите кнопку «Старт/Нагревание» ("Start / Heating"). После того, как поршень сдвинется назад после окончания срока обработки, 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 его можно будет с легкостью вынуть. Кюветы можно размонтировать после охлаждения примерно в течение 25 минут.

Внимательно прочтите инструкции по использованию термопресса 400!

3.2. Демонтаж кюветы

Демонтаж кюветы следует производить только при помощи соответствующего инструмента с использованием шпindelного пресса. 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 шпindelном 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 вспыскивания кюветы, их следует удалить, чтобы они не попали в полость вместе с материалом во время следующего процесса вспыскивания. Изготовленный протез отделяется с помощью большого разделительного диска, а остатки гипса

снимаются посредством применения Дентаклин – растворитель гипса (заказ № 520 0011 9).

3.3 Отделка и полировка

При удалении литниковых каналов нужно проследить, чтобы материал не был слишком горячим. Работать надо очень быстро, но при этом не надавливать слишком сильно. Используйте поперечный бор и алмазный инструмент. Брефлекс прекрасно поддается обработке силиконовыми борами фирмы Бредент (Кат. номер S263 QG 60). При полировке, не нажимайте слишком сильно и используйте мягкие щётки (Кат. номер 350 0099 0). К полировке поверхность следует подготовить посредством применения пемзового порошка, а 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 70 градусов по Цельсию. Не используйте сильных моющих средств.

5. Рекомендации по безопасности и предупреждению риска

5.1 Защитная одежда: Обработывая брефлекс 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 брефлексом, мы приводим данные о безопасности материала.

5.5 Общие меры безопасности и предосторожности при обработке.

Примите во внимание 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 брефлекс станет коричневого цвета! Кроме того, давление в запечатанном картридже может повыситься до такой степени, что крышка будет сорвана и пострадают люди. Брефлекс нельзя смешивать с другими термопластическими материалами!

6. Технические данные

6.1 Данные обработки

Температура предварительного нагревания	- 222 градуса по Цельсию
Время предварительного нагревания	- 15 минут
Скорость/ усилие	- 6/80
Температура инструмента	- 21 градуса по Цельсию

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

6.2 Свойства материала

Плотность - 1,12- 1,14 г/см³
 Термальные свойства: можно кипятить и стерилизовать в течение короткого времени при температуре 150 градусов по Цельсию
 Поглощение влаги: 1,8 – 2,2% (при погружении в воду, нагретой до температуры 20° С)
 Структура: термопластичная
 Цвет: цвет зубной эмали (В), бесцветный, розовый.
 Электрические свойства: зависят от состава воды. При благоприятном поверхностном сопротивлении статический электрический заряд не образуется.
 Устойчивость к слабым основаниям, некоторым спиртам, маслам и жирам.
 Отсутствие устойчивости к неорганическим кислотам, сильным основаниям, ацетону, гликолям, дихлорметану.
 Соединение с микродержателями, при помощи лазерной сварки.

7. Хранение и долговечность

После открытия упаковки, следует обеспечить защиту от влажности. При хранении в чистом и сухом месте, срок хранения гранулированного материала составляет не менее двух лет. В условиях умеренного климата поглощение влаги происходит очень медленно. Отсыревший гранулированный материал высыхает в вакуумной сушильной камере за 4 часа при температуре 80 градусов по Цельсию. После вскрытия упаковки материал следует использовать в течение одного года.



bre.flex (Schienen-und Sportmundschutz, Modellguss und Geschiebetechnik)		
Farbe	Menge	Best.-Nr.
transluzent	20 x 24 g	540 OF12 4
transluzent	20 x 20 g	540 OF12 0
transluzent	20 x 16 g	540 OF11 6
transluzent	1 x 500 g	540 OF10 5
Zahnfarbe B	20 x 24 g	540 OF22 4
Zahnfarbe B	20 x 20 g	540 OF22 0
Zahnfarbe B	20 x 16 g	540 OF21 6
Zahnfarbe B	1 x 500 g	540 OF20 5
rosa 1	20 x 24 g	540 OF02 4
rosa 1	20 x 20 g	540 OF02 0
rosa 1	20 x 16 g	540 OF01 6
rosa 1	1 x 500 g	540 OF00 5
rosa 2	20 x 24 g	540 OF42 4
rosa 2	20 x 20 g	540 OF42 0
rosa 2	20 x 16 g	540 OF41 6
rosa 2	1 x 500 g	540 OF40 5
rosa 3	20 x 24 g	540 OF32 4
rosa 3	20 x 20 g	540 OF32 0
rosa 3	20 x 16 g	540 OF31 6
rosa 3	1 x 500 g	540 OF30 5

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