

Руководство по применению Брекристал

bre.crystal® bredent

Пожалуйста, перед применением продукта подробно прочитайте данное руководство по применению.

1. Область применения.

Материал **брекристал** используется для изготовления как частичных, так и полных протезов. Поставка гранулята в картуше исключает ошибки в приготовлении смеси, которые, в свою очередь, могли бы негативно сказаться на качестве материала и на качестве готового протеза.

1.1 Рабочая модель для полного протеза должна изготавливаться из Expando-Rock (Кат.номер 570 OERO 5), что компенсирует некоторую усадку **брекристал** (около 0,6 %).

2. Свойства и работа.

2.1. Подготовка кюветы

Половинки кюветы смазать тонким слоем вазелина. Благодаря этому облегчается извлечение гипса из кюветы.

2.2. Изготовление ретенции

Ретенцию на зубах изготавливают с самого начала. Если изготавливать ретенцию позже, например, когда кювету открывают для вываривания воска кипящей водой, то крошки пластмассы могут набиться в щели между пластмассовыми зубами. Затем придают шероховатость основаниям зубов. Так как в материале брекристал отсутствует мономер, установка ретенций является решающим фактором для закрепления пластмассовых зубов в базисе протеза. Круговые ретенции в пришеечной области (канавка от дальней к передней) каждого зуба изготавливают с помощью фрез из твёрдых сплавов (Кат. номер H200 KF 23 и H225 KF 23; противоположные конусные фрезы) и шлифуют алмазным инструментом (Кат. номер 340 0083 0).

Внимание: Эти канавки делают апроксимально открытыми. Оптимальная ретенция достигается при дополнительном очищении пластмассовых зубов пескоструйным аппаратом с использованием оксида алюминия (от 100μ до 110μ) в области соприкосновения их с материалом основы.

2.3. Формирование кромки десны

Кромку десны подводят под тупым углом к зубу-протезу. Если кромка десны будет тонкой, то есть опасность, что при впрыскивании она не будет пропакована. По этой причине кромка десны должна быть достаточно толстой, около 1,5 мм. Такое сильно выраженное моделирование позволяет достичь нормальных размеров при обработке и полировке. В законченном виде пластмассовые зубы должны располагаться на расстоянии не менее 1,5 мм от гребня челюсти/модели. При восковом моделировании следует избегать оставлять острые края из-за образования мест разлома в готовой конструкции.

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

2.4. Прикрепление каналов для впрыскивания

Модель всегда следует располагать как можно ближе к отверстию впрыска в кювету. Главный канал толщиной 5–7 мм устанавливают в области премоляров. Чтобы избежать возникновения напряжений в десне, на ней следует поперечно разместить канал толщиной 2,5 мм. На нижней челюсти параллельно к зубам, размещают канал толщиной 4 мм, выходящим в область премоляров. Принципиально важно то, что чем больше воска будет между гребнем челюсти и поверхностью основания зубов, тем короче и тоньше можно сделать каналы.

Диаметр отверстия впрыска следует делать как можно больше и располагать его как можно ближе к модели. Каналы впрыска надо располагать в виде радиусов для предотвращения потерь мощности при заполнении. Следует избегать прямоугольного расположения штифтов.

2.5. Подготовка смоделированного полного протеза к гипсованию в кювету

При установке керамических зубов необходимо покрывать их Дентазил - силиконом (Кат. номер 520 0029 6). Силикон смягчает нагрузки при впрыске и защищает керамические зубы от разлома. Мы рекомендуем покрывать также пластмассовые зубы, что обеспечит защиту от гипса щелей между зубами и облегчит обработку. Противопоказано применение шариков (жемчужин) для ретенции. Вместо этого с помощью спец. инструмента вырезаются ретенции при легком затвердевании силикона. Инцизальные и окклюзивные поверхности зубов не следует покрывать с помощью DentaSil. Окклюзионный контакт с гипсовой формой предотвращает повышение прикуса. Для надёжного отделения гипса от гипса перед закрытием формы проводят изолирование гипса (Кат. номер 540 0013 5).

2.6. Гипсование ответной части кюветы

Достаточное количество гипса (гипсовая форма антагониста в большой кювете ~ 450 г) в указанном соотношении смеси замешивают в вакууме. Гипс медленно заливают в ответную часть. При этом снова и снова вращают кювету, чтобы предотвратить образование воздушных пор. Излишки гипса удаляют шпателем.

2.7. Промывка и изолирование.

Внимание: перед промывкой кипящей водой обязательно удалить все винты из кюветы!

Если в приборе промывки используются растворители для воска, по окончании работы кювету следует обязательно промыть горячей чистой водой. Поверхности, предназначенные для изолирования, следует изолировать исключительно с Acrylic Sep (Кат. номер 520 0029 1). При применении алгинат-изолирования есть опасность, что изолирующая плёнка будет повреждена пластмассой. Модель изолируют только один раз. Acrylic Sep наносят после промывки, пока половина кюветы ещё тёплая.

2.8. Нанесение праймера

В течение пяти минут до впрыскивания на основания поверхностей зубов следует наносить праймер. Мы рекомендуем bredent haftconnector (заказ № 520 0029 2). Праймер испаряется примерно через 40 секунд. Этот процесс повторяют вновь в течение пяти минут перед закрытием. Перед закрытием кюветы не должно быть скопления жидкости ни в ретенциях, ни в межзубных областях. Следует проконтролировать визуально.

3. Обработка в «термопрессе 400»

3.1. Брекритал обрабатывается при температуре 260°C. Время разогрева «Термопресса 400» до 260°C после нажатия кнопки «пуск/нагрев» с вызовом из памяти готовой программы (№ 1) составляет около 15 минут. Когда звучит сигнал, оповещающий о достижении заданного параметра температуры, картуш (для частичных протезов 24 гр и полных протезов 30 гр), на который заранее равномерно и в достаточном количестве была нанесена термопаста Байзилоне (Кат. номер 540 0104 8), вставляется в одну из двух камер нагрева (не вровень, а примерно на 1 мм глубже). Одновременно нажимается кнопка «пуск/нагрев». По истечении заданного времени вновь звучит сигнал о готовности к процессу впрыска. Половинки кюветы завинчиваются и кювету устанавливают в прибор.

Опускается скобка с фиксирующими винтами, после чего фиксируют кювету обоими винтами. Крышку закрывают и нажимают на кнопку «пуск/впрыск». После того, как поршень сдвинется назад после окончания впрыска, ослабьте зажимные винты, поднимите скобу и нажмите кнопку извлечения. Поршень выдвинет картуш на свободное место таким образом, что кювету можно будет с легкостью вынуть. Кюветы можно размонтировать после охлаждения примерно через 25 минут.

Пожалуйста, подробно прочитайте инструкция по использованию «Термопресс 400»!

3.2. Демонтаж кюветы

Демонтаж кюветы следует проводить только с использованием специальной рамки, пробойника и шпиндельного пресса. Только таким осторожным обращением можно обеспечить продление срока службы специальных кювет. Перед демонтажом удалить все винты. С использованием специальной рамки и штампа выжимаются под прессом половинки кюветы. Нельзя использовать молоток! Заполненные гипсом отверстия в верхней части кюветы очистить с помощью крючка для кюветы и постукиванием молотком. При избытке силиконовой смазки на поршне в канале впрыска обязательно удалить, иначе в следующий раз остатки старой смазки смешаются с новым материалом и попадут в полую форму. Каналы заливки осторожно отсоединить при снятии протеза с модели. После проверки окклюзии обработать протез надлежащим образом.

3.3. Отделка и полировка

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

При удалении каналов следует обратить внимание на то, чтобы материал не был горячим. Работать надо очень быстро, но при этом не надавливать слишком сильно. Используйте поперечный бор и алмазный инструмент. При полировке надо работать без нажима и с самыми мягкими щётками, например, с Wildlederschwabbel (Кат. номер 350 0099 0). Предварительная полировка проводится с порошком пемзы, 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°C.

5. Рекомендации по безопасности и предупреждению риска

5.1 Защитная одежда: Обработывая брекритал в литейном вспыскивающем 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 брекриталом, 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 брекритал станет коричневого цвета! Кроме того, давление в запечатанном картридже может повыситься до такой степени, что крышка будет сорвана и пострадают люди. Брекритал нельзя смешивать с другими термопластическими материалами!

6. Ремонт

Ремонт полного протеза (при сдвиге, поломке, повторном укреплении зуба и др.) можно проводить с обычно применяемым материалом (WIPO-DUR 540 OPRO 5, 540 ORFO 5).

Внимание: использование других материалов может негативно сказаться на свойствах и преимуществах *брекритал*. Чтобы сохранить эти преимущества, нужно повторно изготовить основу.

6.1. Повторная основа

Протез подготавливают с помощью добавочного материала к изготовлению модели. На нижние отделы наносится розовый воск. На формообразующую массу в продавленных местах на краю клапана наложить розовый воск, чтобы не возник прямой контакт между пластмассой и гипсом (опасность разрыва при открытии кюветы). Покрывать зубы защитным силиконом для зубов DentaSil (Кат. номер 520 0029 6). Этим обеспечивается изъятие протеза из встречной формы, а после обработки его опять можно будет вправить. Установить каналы заливки, так же как при производстве полного протеза. Закрывать форму и залить гипс. Открыть кювету и, удалив протез из формы, промыть его. Сделать изолирование модели одним тонким слоем, пока она ещё будет в горячем состоянии, с помощью Acrylic Sep (Кат. номер 520 00029 1). Подточить основу протеза так, чтобы с соответствующим количеством базового материала был связан только венец зубов.

Внимание: С поверхности основания венца зубов следует удалить столько материала, чтобы щель между гребнем челюсти и венцом зубов была не менее 1,5 мм. Круговыми движениями вокруг венца зубов размещают ретенцию. Венец зубов поместить в форму. Перед впрыском в течение пяти минут нанести праймер и как обычно произвести замену основы.

7. Хранение и срок годности

Вскрытую упаковку защищать от влажности. Гранулированный материал годен в течение как минимум 2 лет при хранении в чистых и сухих условиях.

Farbe	Menge	Best.-Nr.
glasklar	20 x 24 g	540 OP32 4
glasklar	20 x 30 g	540 OP33 0
glasklar	1 x 500 g	540 OP30 5
rosa 1	20 x 24 g	540 OP12 4
rosa 1	20 x 30 g	540 OP13 0
rosa 1	1 x 500 g	540 OP10 5
rosa 2	20 x 24 g	540 OP22 4
rosa 2	20 x 30 g	540 OP23 0
rosa 2	1 x 500 g	540 OP20 5
rosa 3	20 x 24 g	540 OP42 4
rosa 3	20 x 30 g	540 OP43 0
rosa 3	1 x 500 g	540 OP40 5
rosa geadert	20 x 24 g	540 OP02 4
rosa geadert	20 x 30 g	540 OP03 0
rosa geadert	1 x 500 g	540 OP00 5

