



The.r.mo. Bridge (THE.R.MO. FREE)

Инструкция по применению

Содержимое: Акриловая пластмасса (PMMA) для прессования давлением зубных протезов в стоматологии.

Область применения: Материал для прессования давлением частей стоматологических протезов типа коронок и временных мостов.

Цвет: А, А1, А2, А3, В, В1, В2, В3, С, С1, С2, С3, D, D1, D3, D4, прозрачный, розовый, розовый с прожилками.

Инструкция по применению:

Продукт **The.r.mo. Free** может использоваться со специальным оборудованием, изготовленным компанией Pressing Dental S.r.l.: **J-100** и **Actio**.

- технические условия обработки предусматривают следующие параметры:

Температура плавления	228° С
Время плавления	10 минут
Время выдержки температуры печи после прессования	от 1 минуты
Время охлаждения	от 35 минут
Давление инъекции (прессования)	4 бара Скорость инъекции запрограммирована в оборудовании J-100

Для дальнейшей информации спрашивайте специальные технические таблицы.

- Использование материала на оборудовании, изготовленном **не** компанией Pressing:

Учтите, что точка плавления должна быть 227° С +/- 2° С и что время плавления не должно превышать 10 минут, для остальных параметров соблюдайте инструкции изготовителя оборудования. В частности для оборудования прессования давлением со сжатием картриджей рекомендуемое давление прессования - 6/8 атмосфер.

Пользователь материала (зубной техник) для правильного использования материала должен посетить курсы (теория и практика) изготовителя или уполномоченных продавцов.

В течение такого курса обучения пользователь узнает весь технологический процесс правильного использования, а также преимущества и возможности изделия; кроме того, он будет обучен использованию механизмов, необходимых для его производства.

В течение курса пользователю дают всю необходимую информацию для использования изделия с другими устройствами.



В случае, если необходимо комбинировать изделие The.r.mo. Free с металлическими частями, то необходимо создать механические ретенционные пункты, потому что нет химической связи между этими материалами. Для отдельных конкретных показателей оборудования смотрите инструкцию на оборудование J-100 и Actio.

Для уточнения дальнейших деталей обработки спрашивайте специальные технические таблицы Pressing Dental.

Финишная обработка и полировка:

- Используйте неагрессивные пасты для полировки (например, Universal Polish).
- Используйте только полировальные головки из хлопка (войлока), чтобы предотвратить материал от перегрева, (например, достаточно щетки диаметром 20 мм. на наконечнике со скоростью 20000/40000 об/мин). Полируйте по 5-10 секунд, прилагая небольшое усилие. Поступайте также со щеткой 80 мм. на оборудовании со скоростью 2800 об/мин.

Протез должен очищаться только водой с использованием неабразивных материалов. Не используйте ультразвуковое оборудование и кислоты, которые могут изменить его характеристики.

В случае использования такого материала для производства временного моста, нужно учесть

возможное поверхностное трение с антагонистами.

Материал может изменить окраску в следующих случаях:

- Если материал остается в расплавленном состоянии дольше указанного времени.
- Если материал повторно используется, хотя бы и в маленьком количестве.
- Если не выполнена хорошая полировка.

Предостережения:

Изделие не стойко к химическим агентам с эффектом оксидантов и к сильным кислотам (pH<4).

На конечных стадиях обработки используют аспиратор и/или маску для защиты от вдыхания порошка.

На конечных стадиях обработки и полировки будьте осторожны, чтобы не перегреть изделие, являющееся термопластичным материалом.

В случае изготовления маленьких зубных изделий позаботьтесь о том, чтобы размеры законченного изделия не способствовали его проглатыванию, если это – съемное изделие.

Внимание: материал невидим в рентгеновских лучах.

Не используйте материал повторно.

Не превышайте максимальную температуру плавления.

Не превышайте время плавления, потому что могут быть механические изменения (усадка) материала с последствиями для конечного протезного изделия.

Не загрязняйте изделие в течение стадии прессования давлением.

Не смешивайте изделие с другими материалами.

В случае аллергической реакции на материал немедленно прекратите применение и обратитесь к доктору.

СЛУЧАИ РИСКА, УКАЗАННЫЕ НА УПАКОВКЕ:



R40/20 - Вредный: возможность необратимых воздействий при вдыхании во время плавления (в случае разложения продукта на газы, которые выходят из него);

R42/43 - Это может вызывать раздражение при вдыхании и контакте с кожей (во время обработки готового изделия);

R34 - Это вызывает ожоги (при контакте с материалом в расплавленном состоянии);

R36/37 - Раздражитель для глаз и дыхательных путей (во время плавления и финишной обработки материала).

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ КОНЕЧНОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ:

При передаче готового протеза пользователю зубной техник должен дать ему, по крайней мере, следующую информацию:

- a) Не чистите протез абразивными продуктами, или продуктами, предназначенными для чистки протезов из акриловой пластмассы или протезов из металла; используйте только изделия для гигиены полости рта.
- b) Мойте протез только холодной водой с температурой не выше 42°C.
- c) Нормальная гигиена полости рта.
- d) Изделие невидимо в рентгеновских лучах.
- e) Материал стирается из-за бруксизма и контакта с выступающими антагонистами.
- f) Устройство огнеопасное (синтетическая пластмасса).
- g) В случае аллергических реакций на материал немедленно прекратите использование изделия и обратитесь к врачу.

Партия:

номер партии указан на упаковке.

Хранение:

Продукт должен быть использован до истечения даты, указанной на упаковке. Храните изделие в его упаковке, держите далеко от прямого солнечного света, высокой температуры и в сухом месте. Соблюдайте условия хранения, обозначенные на упаковке.





The.r.mo. Bridge (THE.R.MO. FREE)

Техническая таблица

1. Дублирование

- Дублируйте основную модель, используя тип силикона, состоящего из двух компонентов.
- Дублированная модель должна быть сделана из натурального (без полимеров) гипса с сопротивлением сжатию по крайней мере 400 кг на см².
- Нанесите на часть, которая будет смоделирована, тонкий слой фотополимеризующегося лака UV Abutment и полимеризуйте его, используя, например, оборудование Complex Lux S-8 в течение 5 минут.

2. Моделирование / литье штифтов (смотри примеры)

- литник, соединяющий восковой элемент с балкой, должен быть 3 мм диаметром. Расстояние до балки - 3 мм.
- Входной литник должен иметь диаметр 5 мм.
- Литьевые каналы от входного отверстия кюветы до литника должны иметь диаметр 5 мм.
- Разместите входной литник и изготавливаемое изделие как можно ближе ко входу материала.

3. Размещение модели в кювете

- Используйте гипс, который выдерживает сжатие по крайней мере 400кг/см²
- Гипсовая форма должна быть на половину высоты входного и соединительного литниковых каналов. Это позволит открыть кювету после фазы инъекции давлением.
- Изолируйте кювету от гипса и половину гипсовой модели изоляционным материалом типа "Separating Pressing" перед созданием противоположной половины модели.

4. Раскрытие кюветы после удаления воска и обслуживание кюветы

- После удаления воска проверьте, чтобы никаких частиц гипса не осталось. Во время инъекции они могут попасть в пластмассу.
- Изолируйте кювету с использованием изоляционного материала "Separating Pressing". Когда изоляционный материал подсохнет, закройте кювету.
- Чтобы избежать проблем с винтами и получить более равномерное закрытие кюветы, мы рекомендуем использовать пневматическое монтажное устройство типа Pressing mod. "Avv".
- Важно, чтобы температура кюветы оставалась около 500° С перед его установкой на центрирующее устройство оборудования.
- Кювета должна быть установлена на центрирующее устройство типа "с изолирующей прокладкой" только за 2-3 минуты до инъекции.

5. Инъекция

- Когда первый таймер покажет 3-4 минуты до инъекции, возьмите кювету, всегда используя перчатки, откройте защитную дверь оборудования и поместите горячую кювету на центрирующее устройство. Мы рекомендуем использовать модель центрирующего устройства с изолирующей прокладкой.
 - Хорошо закрепите кювету, закройте защитную дверь.
 - Оборудование остановило автоматический цикл и подает звуковой сигнал. Чтобы возобновить цикл, просто нажмите кнопку "auto/man".
- Внимание:** необходимо, чтобы прошло минимально возможное время между открытием защитной двери и нажатием кнопки "auto/man" (как правило, необходимо менее минуты).

6. Извлечение кюветы

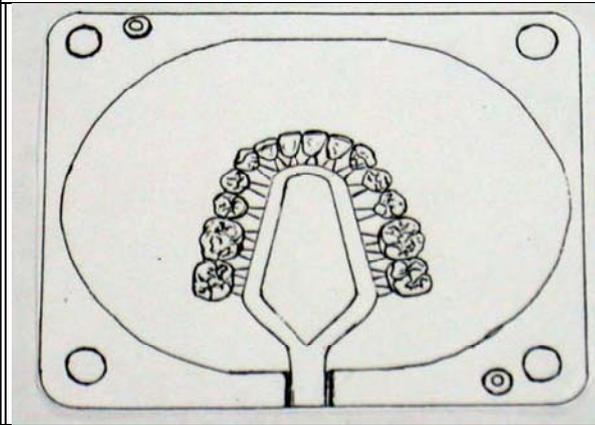
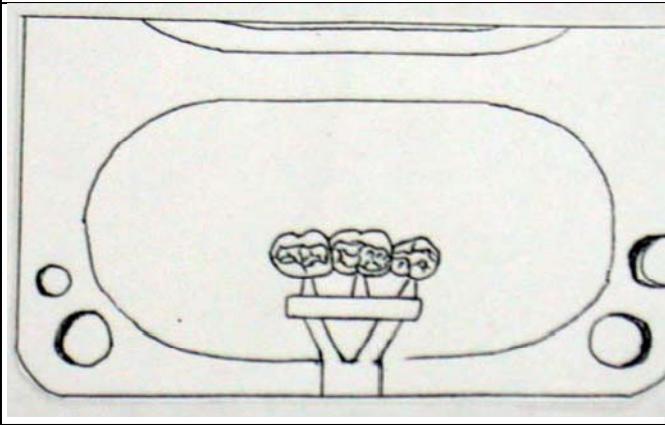
Кюветы могут быть извлечены из оборудования только в конце цикла. В любом случае, перед открытием кюветы она должна быть комнатной температуры. Для выполнения финишной обработки и полировки пользуйтесь информацией, содержащейся в инструкции по применению.

7. Программирование оборудования

- Температура плавления	228°C	
- Время плавления	10 минут	(оборудование J-100 таймер 1)
- Время прогрева после инъекции	01 минута	(оборудование J-100 таймер 2)
- Время охлаждения под давлением	35 минут	(оборудование J-100 таймер 3)
- Давление инъекции	4 Бара	(оборудование J-100)
- Скорость инъекции	Затянутый винт	(оборудование J-100)

5

8. Примеры работ, расположенных в кювете

	
<p>Пример. Круговая работа Центральный канал 5 мм 3 мм соединительные каналы</p>	<p>Пример. Мостовидная работа: 5 мм каналы и балка 3 мм соединительные каналы</p>