

EA everall7



# FORM PLAST

Samopolimeryzujące tworzywo akrylowe do modelowania

---

W obecnych czasach przed technikiem dentystycznym stawiane są coraz to nowe wyzwania. Musi on pracować szybciej, sprawniej i dokładniej, a pojawiające się nowe technologie i materiały podstawowe wymuszają zmiany procedur pracy.

Aby sprostać tym wyzwaniom, niezbędne są nowoczesne materiały pomocnicze takie jak Form Plast.



## FORM PLAST Samopolimeryzujące tworzywo akrylowe do modelowania

Samopolimeryzujące, spalające się bezresztkowo, tworzywo akrylowe Form Plast przeznaczone jest w szczególności do modelowania uzupełnień protetycznych, koron, koron teleskopowych, klamer, mostów adhezyjnych, a także do wszelkich prac pomocniczych w pracowni techniki dentystycznej.

### Charakterystyka

- Stabilny przy cienkich grubościach
- Spala się bezresztkowo
- Nie zmienia wymiarów w czasie
- Szybki czas żelowania
- Jednorodna struktura
- Kontrastowy czerwony kolor

### Dane techniczne

Czas pracy	→	1:00 min (23°C)
Czas polimeryzacji	→	4:00 min (23°C)
Kolor	→	czerwony

### Dostępne opakowania

Zestaw V220Z02	→	Pojemnik 100 g + butelka 2 x 50 ml + akcesoria (pędzelek, 2 x kieliszek Form Plast, miarka, pipeta)
Zestaw V220Z01	→	Pojemnik 30 g + butelka 2 x 12 ml
Akcesoria TP038	→	Pędzelek
Akcesoria TP037	→	Kieliszek Form Plast



## Zastosowanie

- modelowanie wtórnych części koron teleskopowych, koron konicznych i innych
- modelowanie wkładów (inlay, onlay), łuków językowych, łuków podniebiennych, klamer i innych elementów protez szkieletowych
- modelowanie mostów adhezyjnych typu Maryland
- modelowanie wkładów koronowo-korzeniowych
- modelowanie konstrukcji w protezowaniach poimplantacyjnych
- wykonywanie czasowych połączeń przy lutowaniu

## Technika pracy mokrym pędzelkiem



1. Przygotuj niewielką ilość płynu oraz proszku w odpowiednich ilościach.



2. W razie potrzeby zablokuj podcięcie i poizoluj powierzchnię.



3. Zwilż końcówkę pędzla w płynie.



4. Zamocz uprzednio zwilżoną końcówkę pędzla w proszku.



5. Depozyt materiału gotowy do nałożenia.



6. Nałóż depozyt na wcześniej przygotowaną powierzchnię.



7. Wyczyść pędzelek z pozostałości materiału.



8. Kontynuuj modelowanie do momentu uzyskania satysfakcjonującego kształtu.

Właściwości samopolimeryzującej żywicy akrylowej do modelowania Form Plast różnią się od właściwości wosków odlewniczych. Dlatego też, aby uzyskać najlepsze rezultaty finalnego uzupełnienia oraz ustrzec się od błędów, warto stosować poniższe zasady pracy dla materiałów akrylowych spalających się bezresztkowo.

## Zasady modelowania

- Nie mieszaj komponentów żywicy z innymi płynami i proszkami, może to zaburzyć właściwości fizykochemiczne materiałów tj. rozszerzalność, czas pracy czy polimeryzacji
- Nie wsypuj resztek proszku i płynu do opakowań, może to spowodować reakcję samoistnej polimeryzacji w opakowaniach
- Utrzymuj pędzelek w czystości, aby modelowanie było precyzyjne
- Form Plast nawet przy niewielkich grubościach zachowuje swoją sztywność, podcienie muszą być odpowiednio zablokowane, aby umożliwić zsuniecie się wymodelowanego elementu ze słupka
- Rozległe elementy takie jak mosty okrężne, modeluj etapami, po czym połącz małą ilością żywicy, zapewni to pasywne leżenie elementu na filarach
- Wymodelowany element z Form Plast pokryj przynajmniej cienką warstwą wosku odlewniczego, aby stworzyć przestrzeń dla rozszerzającej się żywicy podczas wygrzewania pierścienia odlewniczego

## Zasady odlewnictwa

- Form Plast spala się bezresztkowo, dbaj o czystość na stanowisku pracy, aby niechciane zanieczyszczenia nie dostały się do pojemnika z proszkiem czy płynem i nie zaburzyły procesu odlewania
- Używaj odpowiednich mas ogniotrwałych do odlewu metali, dokładnie stosuj się do proporcji mieszania podanej przez producenta, aby uniknąć pogorszenia właściwości fizyko-chemicznych masy ostaniającej
- Pamiętaj o minimalnej możliwej grubości odlewanej elementu w zależności od wybranego stopu metalu czy technologii odlewnictwa
- Zachowuj odpowiednią odległość wymodelowanych elementów w pierścieniu odlewniczym, zapobiegnie to pękaniu wewnątrz pierścienia
- Małe elementy mogą być zatapiane, wygrzewane i odlewane w standardowy sposób. Większe elementy powinny być wygrzewane stopniowo, najpierw przez godzinę w 250°C, następnie temperatura może być podnoszona do wymaganego poziomu.



## Wymodelowanie wkładu koronowo - korzeniowego



1. Przygotuj model oraz materiały. Obrysuj zasięg łoża wkładu koronowo-korzeniowego.



2. Poizoluj obszar roboczy i zablokuj ewentualne podcienie.



3. Nałóż materiał na spalający się bezreszkowo trzpień do wkładów koronowo-korzeniowych.



4. Odczekaj chwilę, aby materiał zaczął żelować. Włóż nałożony na trzpień materiał i odczekaj aż spolimeryzuje.



5. Wyjmij wkład i sprawdź poprawność odwzorowania kanału korzeniowego. W razie potrzeby dodaj niewielką ilość materiału i powtórz punkty 3 i 4.



6. Za pomocą frezu z węglika spiekanego usuń nadmiar materiału.



7. Za pomocą wosku odlewniczego wymodeluj ostateczny kształt wkładu koronowo-korzeniowego.



8. Wymodelowany wkład koronowo-korzeniowy za pomocą wosku odlewniczego.



9. Wkład koronowo-korzeniowy po odlaniu i obróbce.

## Pytania i odpowiedzi

### **1. Jak rozpoznać czy proporcje płynu do proszku w nabranym depozycie są prawidłowe?**

Po zanurzeniu zwilżonego płynem pędzelka do proszku, depozyt powinien być wilgotny, utrzymywać kulistą formę oraz mieć błyszczącą powierzchnię. Nie może być suchy ani rozptywać się na pędzelku.

### **2. W jaki sposób dbać o pędzelek, aby jak najdłużej włosie zachowało swoją formę?**

Nie należy doprowadzać do spolimeryzowania materiału na pędzelku, spowoduje to utratę włosa i kształtu potrzebnego do precyzyjnego modelowania. Co kilka zanurzeń pędzla w proszku, należy zamoczyć go w płynie Form Plast, a następnie wycierać w chusteczkę do momentu pozbycia się zanieczyszczeń.

### **3. W jaki sposób należy izolować powierzchnie na których jest modelowany element?**

Na powierzchniach chropowatych i chłonnych niezbędne jest zastosowanie odpowiedniej izolacji. Preparaty oparte na tłuszczach, wosku czy lateksie będą odpowiednie. Wypolerowane powierzchnie metalowe nie wymagają izolacji.

### **4. Jakim materiałem zablokować podcienie na słupku?**

Najlepszym materiałem do blokowania podcieni jest specjalny ostrokonturowy wosk do blokowania, zapewniający najwyższy komfort pracy.

### **5. W jaki sposób zdjąć wymodelowany z Form Plast element, aby go nie uszkodzić?**

Żywica akrylowa Form Plast jest stabilniejsza i nie odkształca się jak wosk do modelowania. Aby ułatwić sobie ściągnięcie wymodelowanego elementu można wspomóc się wytwornicą pary, unikając jednak nadmiernego nagrzania żywicy, peanów lub modelując utworzyć dodatkowe elementy retencyjne z żywicy.

### **6. Czym najlepiej obrabiać wymodelowany z Form Plast element?**

Do obróbki tworzywa najlepiej sprawdza się frez z węglika o skośnych, krzyżowych nacięciach.

### **7. Czy Form Plast nadaje się do frezowania?**

Tak, żywica akrylowa Form Plast nadaje się do prac frezowanych; należy użyć standardowych frezów do obróbki tworzyw sztucznych oraz uważać, by nie przegrzać materiału.

### **8. Czy pracując z Form Plast należy używać wosku cerwikalnego?**

Ze względu na podatność niektórych obszarów na odpryskiwanie i złamanie, zaleca się dodatkowe użycie wosku w celu zagwarantowania precyzji ostatecznego uzupełnienia.

### **9. W jaki sposób ustrzec się przed naprężeniami w rozległych pracach?**

Samopolimeryzujące żywice do modelowania należy nakładać małymi odcinkami. Każda z sekcji musi być spolimeryzowana przed nałożeniem kolejnej, co zapewni minimalny skurcz polimeryzacyjny oraz jednorodną strukturę modelowanego elementu.

### **10. W jaki sposób zablokować analogi implantologiczne za pomocą Form Plast?**

Najpierw należy przewiązać nitkę pomiędzy analogami a następnie depozyt po depozycie nakładać Form Plast.

Everall7 Sp. z o.o.  
Augustówka 14  
02-981 Warszawa, Polska  
T +48 22 858 82 72

