

VILLACRYL THERMO PRESS INSTRUCTIONS FOR USE - EN

Thermoplastic material for denture bases

Product characteristics: Thermoplastic material in the form of a granulated product for making dentures using the pressure injection method, intended for use in dental and technical laboratories. The product does not contain methyl methacrylate.

Classification according to EN ISO 20795-1: Typ 3

Chemical composition

Granulated product: mikrocrystaline polyamide, pigments

Performance: Technical data necessary for correct material processing are given in Table 1.

Intended use of the product

Indications: total dentures (edentulous), partial, retention elements in framework dentures, micro dentures, splints and space maintainers.

Contraindications: Do not use the product in patients who are allergic to any of the ingredients.

Target group or groups of target patients and intended users: People of different ages, with partial or complete lack of teeth, eligible for the prosthetic treatment with removable artificial teeth.

Side effects: Not found in the current period of the use of the product. In the absence of proper hygiene, irritations and oral inflammations caused by fungi and bacteria adjacent to the denture are possible.

Clinical benefits: Restoring the chewing function, correct phonetics and improving facial aesthetics, which positively affects the patient's psychological comfort.

Directions for use

Preparation of the working model: The working model should be made of the IV grade dental plaster, e.g. **Stodent IV**, which will ensure perfect reproduction and fitting in the patient's mouth. Before starting the design of the denture, the paralelometer analysis should be performed, in order to determine the insertion path and examine the depth of the undercuts on the model. Thanks to the flexibility of the material, it is possible to perform works using the undercuts of the gum tissue and the abutment tooth for retention. When designing the retention elements in the front section, minimal tooth coverage is recommended for the sake of aesthetics. In the case of lateral teeth, the use of larger clasps will allow for greater stability of the denture. In order to achieve satisfactory retention, the undercuts of the gum tissue and teeth should be used. It is most convenient to use a pencil to apply the design to the model.

The material injection procedure recommended by the manufacturer of the device in which the material will be injected must be strictly observed!
Note! Place the flask in the injection molding machine at a temperature from 90°C to 100°C.
Note! Do not set the injection temperature higher than 285°C.
Unflasking: After the injection process, let the flask cool down for about 30 minutes. Do not speed up the cooling process with water or other coolants.

Note! Do not hit the flask, do not damage its walls during unflasking. The damaged flask is not suitable for injections and cannot be used safely. Any cracks, scratches, deformations on the flask walls or bending the flask axis means that it should be replaced with a new one. Performing work using the defective flask threatens with the risk of health damage.

Pressing: Using the separating disk (e.g. openwork with double-sided diamond embankment), cut off the injection channels. Use the standard method of processing for thermoplastics 45hine TC CUTTERS.

Note! It is not recommended to process the material at high speed. Avoid overheating the material. **Preliminary finishing:** For initial processing, it is recommended to use burs designed for thermoplastic materials. Perform preliminary polishing using rubber polishes and pumice (**Pumice** series by Everall7 and the **45hine Polishing Powder Hard line**), applying low polishing speeds and continuous moistening of the denture to prevent overheating.

Final polishing: For final polishing, it is recommended to use Everall7 Polishing paste / 45hine Polishing Paste Thermoplastic or pastes dedicated to thermoplastic materials. Perform the procedure dry, at low speeds, to prevent overheating of the denture.

Caution should be exercised during polishing: use protective clothing, safety goggles, and dust masks when working with the polishing unit. Use a local extraction system with appropriate power and dust filtration.

Packaging and transport of the denture to the dentist's office: The prepared denture should be protected against mechanical damage and high temperature.

Corrections and repairs: The Villacryl Thermo Press does not chemically bond with traditional acrylic materials. Corrections and repairs of the denture made of the Villacryl Thermo Press may be performed by material injection with the use of fluids for repairs and relinings of polyamide-based thermoplastics. In order to perform the material injection in the case of repair or relining, apply a small amount of material for polyamide-based repairs before performing the injection to the previously developed edges of the denture.

Additional notes: The dentures should be polished thoroughly. The scratches left behind are the place where dirt accumulates. Avoid modeling the denture plate in such a way that the thermoplastic material becomes increasingly thinner, below a thickness of 1 mm.

Reprocessing the material is prohibited. Do not overheat the material during processing and polishing - there may be permanent changes in the material structure.

Do not mix this thermoplastic material with other materials.

In case of any allergic reaction, stop working immediately and consult the physician.

Heats and counteraction

Information for dental technicians: In the case of skin contact with the material in a liquid state, while melting, there is a risk of skin burns. There is the possibility of formation of dangerous vapors after exceeding the recommended processing temperature of the product.

In the case of contact with gases released while melting and dust generated during processing, there is the possibility of irritating the eyes and airways.

In the case of inhalation of gases released in the case of product decomposition, there is the possibility of irreversible effects caused by inhalation.

In the case of inhalation or contact with dust generated while processing, there is the possibility of breathing disorders and skin lesions.

the end. In most devices, the cartridge is inserted with the cap facing upwards (for crimping systems).

In some devices with a plunger system, a brass piston is additionally placed on the cap side, and the injection is performed from the longer end of the tube.

NOTE! It is not recommended to fill the tube with too large an amount of material (max. 25 g) due to the limited heating range/height of the heating elements in injection units.

Material injection: Exercise particular caution during material injection. Use protective clothing, gloves, and safety goggles when operating the injection unit. Failure to follow these recommendations may result in burns.

Injection parameters for Villacryl Thermo Press: The following parameters should be observed to achieve optimal properties of the finished denture. However, they may vary depending on the performance and type of injection unit used.

NOTE! Remember to place the prepared cartridge in the device only after the set temperature has been reached. Do not heat the cartridge from a cold furnace, as this prolongs the total heating time and may cause changes in colour and brittleness of the injected denture (applies mainly to the J100 Pressing Dental unit – for the Polish version only).

Table 1.

Technical parameters for injection	
Injection temperature [°C]	275 - 285
Melting time [min]	15 - 27
Small cartridge	275 °C 15 min
Medium cartridge	275 °C 19 min
Big cartridge	285 °C 24 min
Injection pressure [bar]	5 – 9.0
Cooling time [min]	min. 15

The material injection procedure recommended by the manufacturer of the device in which the material will be injected must be strictly observed!

Note! Place the flask in the injection molding machine at a temperature from 90°C to 100°C.

Note! Do not set the injection temperature higher than 285°C.

Unflasking: After the injection process, let the flask cool down for about 30 minutes. Do not speed up the cooling process with water or other coolants.

Note! Do not hit the flask, do not damage its walls during unflasking. The damaged flask is not suitable for injections and cannot be used safely. Any cracks, scratches, deformations on the flask walls or bending the flask axis means that it should be replaced with a new one. Performing work using the defective flask threatens with the risk of health damage.

Pressing: Using the separating disk (e.g. openwork with double-sided diamond embankment), cut off the injection channels. Use the standard method of processing for thermoplastics 45hine TC CUTTERS.

Note! It is not recommended to process the material at high speed. Avoid overheating the material. **Preliminary finishing:** For initial processing, it is recommended to use burs designed for thermoplastic materials. Perform preliminary polishing using rubber polishes and pumice (**Pumice** series by Everall7 and the **45hine Polishing Powder Hard line**), applying low polishing speeds and continuous moistening of the denture to prevent overheating.

Final polishing: For final polishing, it is recommended to use Everall7 Polishing paste / 45hine Polishing Paste Thermoplastic or pastes dedicated to thermoplastic materials. Perform the procedure dry, at low speeds, to prevent overheating of the denture.

Caution should be exercised during polishing: use protective clothing, safety goggles, and dust masks when working with the polishing unit. Use a local extraction system with appropriate power and dust filtration.

Packaging and transport of the denture to the dentist's office: The prepared denture should be protected against mechanical damage and high temperature.

Corrections and repairs: The Villacryl Thermo Press does not chemically bond with traditional acrylic materials. Corrections and repairs of the denture made of the Villacryl Thermo Press may be performed by material injection with the use of fluids for repairs and relinings of polyamide-based thermoplastics. In order to perform the material injection in the case of repair or relining, apply a small amount of material for polyamide-based repairs before performing the injection to the previously developed edges of the denture.

Additional notes: The dentures should be polished thoroughly. The scratches left behind are the place where dirt accumulates. Avoid modeling the denture plate in such a way that the thermoplastic material becomes increasingly thinner, below a thickness of 1 mm.

Reprocessing the material is prohibited. Do not overheat the material during processing and polishing - there may be permanent changes in the material structure.

Do not mix this thermoplastic material with other materials.

In case of any allergic reaction, stop working immediately and consult the physician.

Heats and counteraction

Information for dental technicians: In the case of skin contact with the material in a liquid state, while melting, there is a risk of skin burns. There is the possibility of formation of dangerous vapors after exceeding the recommended processing temperature of the product.

In the case of contact with gases released while melting and dust generated during processing, there is the possibility of irritating the eyes and airways.

In the case of inhalation of gases released in the case of product decomposition, there is the possibility of irreversible effects caused by inhalation.

In the case of inhalation or contact with dust generated while processing, there is the possibility of breathing disorders and skin lesions.

Information for patients and dental technicians:

The material is not resistant to chemicals with pH<4.

The material is not resistant to long-term effect of alcoholic beverages with concentrations above 40%.

The material is not resistant to oxidizing chemicals, e.g. preparations, such as COREGA TABS.

The material is not visible on X-ray.

Information for patients:

Information for patients to be provided by the dentist after the denture is made:

The denture is not resistant to oxidizing chemicals, e.g. preparations, such as COREGA TABS, thus it is not allowed to use cleaning agents, i.e. COREGA TABS (or its equivalents), as well as mouthwashes.

Wash the denture after each meal with a soft brush under running water. For cleaning, you can use pastes for standard hygiene of dentures that do not contain abrasive substances.

It is recommended to wash the dentures from time to time in the ultrasonic cleaner here filled with a special cleaning liquid for dentures made of thermoplastics.

Wash the unused denture and store it in a sealed container. It is not allowed to leave the denture in the sun and near heat sources. It is forbidden to place the denture in an open fire - flammable material.

The denture is not resistant to long-term effect of alcoholic beverages with concentrations above 40%. The denture is not visible on X-ray.

The denture can change color or lose its original physical properties in the case of contact with chemicals or improper use.

In the case of any allergic reaction to the material from which the denture is made, immediately discontinue the use and consult the physician.

When using it, the patient should provide the denture for a periodic dental check.

It is recommended to reline the denture if it lacks proper retention due to the loss of the alveolar process.

Information for dentists:

It is possible to transmit the infection. Each denture should be washed and disinfected before placing in the mouth. It is advisable to inform the user of the denture about the need to apply hygiene rules related to the use of the denture. For dentures' hygiene, special brushes for cleaning dentures, unscented soap, preparations intended for cleaning and care of dentures (except for preparations with oxidizing properties) and ultrasonic washers should be used. Do not use abrasives.

Storage and handling

The product is sensitive to UV radiation. Store the product in the original airtight packaging and in dark and well-ventilated room at a temperature from 5°C to 25°C, as well as in the place inaccessible to third parties. Open the product immediately before injection. Do not use the product after the expiration date stated on the packaging and labels of the product ingredients. Before using the product, check whether the bag with moisture absorber is damaged.

Waste management

Cardboard packaging, labels, instructions - the possibility of recycling, dispose of as non-hazardous municipal waste.

The granulated product and the granulated product packaging are not hazardous waste. Dispose of as non-hazardous municipal waste. In the case of the packaging, the possibility of recycling.

Residues of the material after injection should be treated as municipal waste.

Note!

Material for professional use only in technical and dental laboratories.

Information provided in any way, even during demonstrations, does not violate the instructions for use. The users are obliged to check whether the product is suitable for the intended use. The manufacturer is not liable for damages, including third parties, resulting from non-observance of the instructions or unsuitability for the application. The manufacturer's responsibility is in every case limited to the value of the delivered products.

Please send any comments concerning our products to our address.

Each serious incident concerning the product should be reported to the manufacturer and the competent authority of the country where the user or the patient resides.

VILLACRYL THERMO PRESS INSTRUKCJA UŻYCIA - PL

Tworzywo termoplastyczne na płyty protez dentystycznych

Charakterystyka produktu: Materiał termoplastyczny w postaci granulatu do wykonywania protez zębowych metodą wtrysku ciśnieniowego, przeznaczony do użytku w pracowniach techniczno-dentystycznych. Wyrób nie zawiera metakrylanu metylu.

Klasyfikacja wg EN ISO 20795-1: Typ 3

Skład chemiczny

Granulat: poliamid mikrokrystaliczny, pigmenty.

Parametry działania: Dane techniczne niezbędne do prawidłowego przetwarzania materiału (dla systemów zgniatanych); w przypadku niektórych urządzeń z systemem tłoczenia od strony kapsła umieszczamy jeszcze mosiężny tłoczek i wtrysk wykonujemy od dłuższej strony tuby (J100 Evolution – tylko dla polskiej wersji).

Przewidziane zastosowania wyrobu
Wskazania: protezy całkowite (bezzębne), częściowe osiadające, elementy retencyjne w metalowych protezach szkieletowych, mikroprotezy, zmytny retencyjne i utrzymywacze przestrzeni.

Wtryskawkazania: Nie stosować wyrobu u pacjentów uczulonych na którykolwiek ze składników preparatu.

Grupa docelowa lub grupy docelowych pacjentów i przewidzianych użytkowników: Osoby w różnym wieku, z częściowym lub całkowitym brakiem uzębienia, kwalifikujące się do leczenia protezycznego uzupełnieniami ruchomymi.

Skutki uboczne: Nie stwierdzono w dotychczasowym okresie stosowania wyrobu. W przypadku braku odpowiedniej higieny możliwe są podrażnienia i stany zapalne jamy ustnej wywołane przez grzyby i bakterie przylegające do protezy.

Korzyści kliniczne: Przywrócenie funkcji żucia, prawidłowej fonetyki oraz poprawienia estetyki twarzy, co pozytywnie oddziałuje na komfort psychiczny pacjenta.

Sposób użycia

Przygotowanie modelu roboczego: Model roboczy wykonak z gipsu dentystycznego IV klasy np. **Stodent IV**, który zapewni idealne odwzorowanie oraz dopasowanie w jamie ustnej pacjenta.

Przed rozpoczęciem projektowania protezy należy przeprowadzić analizę paralelometryczną w celu ustalenia toru wprowadzania oraz zbadania głębokości podcięcia na modelu. Dzięki elastyczności materiału jest możliwe wykonanie prac wykorzystujących podcięcie tkanki dziąsłowej oraz zęba oporowego w celu uzyskania retencji. Podczas projektowania elementów retencyjnych w przednim odcinku zaleca się minimalne pokrycie zębów, bez względu na estetykę. W przypadku zębów bocznych zastosowanie większych klamer pozwoli na uzyskanie większej stabilności protezy. W celu osiągnięcia satysfakcjonującej retencji należy wykonać podcięcie tkanki dziąsłowej i zębów. Do naniesienia projektu na model najwygodniej użyć ołówka.

Przygotowanie modelu do powielania: Tor wprowadzenia protezy ustalić na podstawie analizy paralelometrycznej. Należy blokować jedynie te podcięcie, które powodują uśrednienia przy wprowadzaniu protezy na pole protezyczne. Nie blokować podcięcia na powierzchni językowej oraz ostatnich zębów w łuku, ponieważ mogą dodatkowo poprawiać utrzymanie protezy. Sztyki zębów oraz wzrastliwe miejsca odczytać za pomocą wosku.

Wybijanie protezy z wosku: Po zakończeniu procesie wtrysku przez około 30 minut pozostawić puszkę do całkowitego wystygnięcia. Nie przyspieszać procesu chłodzenia wody ani innymi środkami chłodzącymi.

Uwaga! Nie uderzać w puszkę, by nie uszkodzić jej ścian podczas wybijania. Uszkodzona puszka nie nadaje się do wykonania wtrysku i nie można jej używać w sposób bezpieczny. Wszelkie pęknięcia, rysy, odkształcenia na ścianach puszki lub skrzywienie osi puszki oznaczają, że należy ją zastąpić nową. Wykonywanie pracy przy pomocy wadliwej puszki grozi ryzykiem utraty zdrowia.

Obrobka: Za pomocą tarki separującej (np. ażurowej z dwustronnym nasypem diamentowym) odciąć kanały wlewowe. Stosować obrobkę metodą standardową dla tworzyw termoplastycznych **45hine TC CUTTERS**.

Uwaga! Nie zaleca się obróbki materiału na wysokich obrotach. Należy unikać przegrzania materiału.

Do obróbki wstępnej zaleca się użycie frezów przeznaczonych do obróbki tworzyw termoplastycznych. Polerowania wstępnego dokonać za pomocą gumek oraz pumeków (seria Pumeks firmy Everall7 oraz linia **45hine Polishing powder hard**) stosując niskie obroty polerki, przy ciągłym nawilżaniu protezy w celu niedopuszczenia do jej przegrzania.

Do ostatecznego polerowania zaleca się użyć **Pasty polerskiej** firmy Everall7 / **45hine Polishing paste thermoplastic** lub past dedykowanych materiałom termoplastycznym. Obrobkę wykonywać na sucho, na wolnych obrotach, żeby nie dopuścić do przegrzania protezy.

Należy zachować szczególną ostrożność podczas polerowania protezy: podczas pracy polerze używać odzieży ochronnej, okularów ochronnych i masek przeciwpyłkowych. Używać wyciągu stanowiskowego o właściwej mocy i filtracji pyłu.

Opakowanie i transport protezy do gabinetu stomatologicznego: Gotową protezę należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi i wysoką temperaturą.

Korekty i naprawy: Villacryl Thermo Press nie łączy się chemicznie z tradycyjnymi tworzywami akrylowymi. W przypadku wymaganej naprawy lub podcielenia protez wtryskiem nowego materiału na wcześnieij opracowane mechanicznie protezy należy na nanieść niewielki ilość materiału „bondu” przeznaczonego do napraw protez poliamidowych. Aby wykonać dotrysk materiału, w przypadku naprawy lub podcielenia, należy przy wykonaniem wtrysku na wcześniej opracowane brzezi protezy nanieść niewielki ilość materiału do napraw na bazie poliamidu.

Uwagi dodatkowe
Należy dokładnie wypolerować protezę. Pozostawione rysy są miejscem gromadzenia się zanieczyszczeń.

Należy unikać modelowania płyty protezy, tak aby materiał termoplastyczny przechodził w coraz cieńszą warstwę poniżej grubości 1 mm.

Zabrania się powtórneo przetwarzania materiału. Nie przegrzewać materiału podczas obróbki i procesu polerowania – mogą nastąpić trwałe zmiany w strukturze materiału.

Nie wolno mieszać tego materiału termoplastycznego z innymi materiałami.

W przypadku jakiegokolwiek reakcji alergicznej należy natychmiast przerwać pracę i skonsultować się z lekarzem.

Zagrożenia i przeciwdziałanie
Informacje dla techników dentystycznych

W przypadku kontaktu skóry z materiałem w stanie płynnym, podczas procesu topienia, istnieje niebezpieczeństwo poparzenia skóry.

Istnieje ryzyko powstawania niebezpiecznych oparów po przekroczeniu zalecanej temperatury przetwarzania wyrobu.

W przypadku kontaktu z gazami wydzielanymi podczas procesu topienia i pyłu powstającego w trakcie obróbki, istnieje ryzyko podrażnienia oczu i dróg oddechowych.

W przypadku wdychania gazów wydzielanych podczas rozkładu produktu, istnieje ryzyko wystąpienia nieodwracalnych skutków wywołanych wdychaniem.

W przypadku wdychania lub kontaktu z pyłem powstającym w trakcie obróbki, istnieje ryzyko powstania zaburzei oddychania lub zmian skórnych.

Informacje dla pacjentów i techników dentystycznych
Tworzywo nie jest odporne na substancje chemiczne o pH<4.

Tworzywo nie jest odporne na długotrwałe działanie napojów alkoholowych o stężeniu powyżej 40%.

Tworzywo nie jest odporne na utleniające substancje chemiczne np. preparaty typu Corega Tabs.

Tworzywo nie jest widoczne na zdjęciach RTG.

Informacje dla pacjentów, które powinien przekazać dentysta po wykonaniu protezy
Proteza nie jest odporna na utleniające substancje chemiczne np. preparaty typu Corega Tabs, w związku z czym nie wolno używać preparatów czyszczących, tj. Corega Tabs (lub jego odpowiedników), a także płynów do płukania jamy ustnej.

Należy myć protezę po każdym posiłku za pomocą miękkiej szczoteczki pod chłodną, bieżącą wodą. Do czyszczenia można używać past do standardowej higieny protez, które nie zawierają substancji

Tabela 1.

Parametry techniczne do wtrysku	
Temperatura wtrysku [°C]	275 - 285
Czas topnienia [min]	15 - 27
Maly nabój (max. 13g)	275 °C 15 min
Średni nabój (max. 17g)	275 °C 19 min
Duży nabój (max. 25g)	285 °C 24 min
Cisnienie wtrysku [bar]	5 – 9.0
Czas chłodzenia [min]	min. 15

Należy ściśle przestrzegać procedury wtrysku materiału zalecanej przez producenta urządzenia, w którym będzie dokonywany wtrysk materiału!

Uwaga! We wtryskarce umieszczać puszkę o temperaturze od 90°C do 100°C.

Uwaga! Nie należy ustawiać temperatury wtrysku powyżej 285°C.

Wybijanie protezy z wosku: Po zakończeniu procesie wtrysku przez około 30 minut pozostawić puszkę do całkowitego wystygnięcia. Nie przyspieszać procesu chłodzenia wody ani innymi środkami chłodzącymi.

Uwaga! Nie uderzać w puszkę, by nie uszkodzić jej ścian podczas wybijania. Uszkodzona puszka nie nadaje się do wykonania wtrysku i nie można jej używać w sposób bezpieczny. Wszelkie pęknięcia, rysy, odkształcenia na ścianach puszki lub skrzywienie osi puszki oznaczają, że należy ją zastąpić nową. Wykonywanie pracy przy pomocy wadliwej puszki grozi ryzykiem utraty zdrowia.

Obrobka: Za pomocą tarki separującej (np. ażurowej z dwustronnym nasypem diamentowym) odciąć kanały wlewowe. Stosować obrobkę metodą standardową dla tworzyw termoplastycznych **45hine TC CUTTERS**.

Uwaga! Nie zaleca się obróbki materiału na wysokich obrotach. Należy unikać przegrzania materiału.

Do obróbki wstępnej zaleca się użycie frezów przeznaczonych do obróbki tworzyw termoplastycznych. Polerowania wstępnego dokonać za pomocą gumek oraz pumeków (seria Pumeks firmy Everall7 oraz linia **45hine Polishing powder hard**) stosując niskie obroty polerki, przy ciągłym nawilżaniu protezy w celu niedopuszczenia do jej przegrzania.

Do ostatecznego polerowania zaleca się użyć **Pasty polerskiej** firmy Everall7 / **45hine Polishing paste thermoplastic** lub past dedykowanych materiałom termoplastycznym. Obrobkę wykonywać na sucho, na wolnych obrotach, żeby nie dopuścić do przegrzania protezy.

Należy zachować szczególną ostrożność podczas polerowania protezy: podczas pracy polerze używać odzieży ochronnej, okularów ochronnych i masek przeciwpyłkowych. Używać wyciągu stanowiskowego o właściwej mocy i filtracji pyłu.

Opakowanie i transport protezy do gabinetu stomatologicznego: Gotową protezę należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi i wysoką temperaturą.

Korekty i naprawy: Villacryl Thermo Press nie łączy się chemicznie z tradycyjnymi tworzywami akrylowymi. W przypadku wymaganej naprawy lub podcielenia protez wtryskiem nowego materiału na wcześnieij opracowane mechanicznie protezy należy na nanieść niewielki ilość materiału „bondu” przeznaczonego do napraw protez poliamidowych. Aby wykonać dotrysk materiału, w przypadku naprawy lub podcielenia, należy przy wykonaniem wtrysku na wcześniej opracowane brzezi protezy nanieść niewielki ilość materiału do napraw na bazie poliamidu.

Uwagi dodatkowe
Należy dokładnie wypolerować protezę. Pozostawione rysy są miejscem gromadzenia się zanieczyszczeń.

Należy unikać modelowania płyty protezy, tak aby materiał termoplastyczny przechodził w coraz cieńszą warstwę poniżej grubości 1 mm.

Zabrania się powtórneo przetwarzania materiału. Nie przegrzewać materiału podczas obróbki i procesu polerowania – mogą nastąpić trwałe zmiany w strukturze materiału.

Nie wolno mieszać tego materiału termoplastycznego z innymi materiałami.

W przypadku jakiegokolwiek reakcji alergicznej należy natychmiast przerwać pracę i skonsultować się z lekarzem.

Zagrożenia i przeciwdziałanie
Informacje dla techników dentystycznych

W przypadku kontaktu skóry z materiałem w stanie płynnym, podczas procesu topienia, istnieje niebezpieczeństwo poparzenia skóry.

Istnieje ryzyko powstawania niebezpiecznych oparów po przekroczeniu zalecanej temperatury przetwarzania wyrobu.

VILLACRYL THERMO PRESS INSTRUCCIÓN PO APLICACIÓN - RU

Термопластичный материал для изготовления съёмных зубных протезов

Характеристики изделия: Термопластичный материал в виде гранул для изготовления зубных протезов с применением метода нагнетания давления (инъекционным способом), предназначенный для использования в зуботехнических лабораториях. Продукт не содержит металлов и красителей.

Классификация в соответствии с EN ISO 20795-1: Тип 3.

Химический состав

Гранулы: микрокристаллический полиамид, пигменты
Производительные параметры: Технические данные, необходимые для правильной обработки материала, приведены в таблице 1.

Предполагаемое использование продукта

Показания к применению: полные съёмные протезы, частичные съёмные протезы, удерживающие элементы в частичных съёмных протезах, микропротезы, шинирующие протезы.

Противопоказания: Не применять препарат у пациентов с аллергией на какой-либо из компонентов препарата.

Целевая(и) группа(ы) пациентов и предполагаемые пользователи: Лица разного возраста, с частичным или полным отсутствием зубов и имеющими показания к протезированию с помощью зубных протезов съёмной конструкции.

Побочные эффекты: Не обнаружено в течение всего периода использования изделия. При отсутствии надлежащей гигиены возможны раздражение и воспаление полости рта, вызванные грибами и бактериями, размножающимися на внутренней поверхности зубного протеза.

Клинические преимущества: Восстановление жевательной функции, правильной фонетики и улучшение эстетики лица, положительное сказывающееся на психическом комфорте пациента. Метод применения

Подготовка рабочей модели: Рабочая модель изготавливается из супергила IV класса, например, **Stodent IV**, который обеспечивает точное воспроизведение деталей и идеальную подачу протеза в полость рта пациента.

Прежде чем приступить к моделированию протеза, необходимо провести параллельметрический анализ модели для определения пути введения протеза и глубины поднутия. Благодаря гибкости материала существует возможность выполнять работы, используя поднутия для достижения ретенции. При протезировании удерживающих элементов во фронтальном отделе рекомендуется минимальное покрытие зуба в виде эстетических соображений. В случае протезирования в боковых участках использование более крупных класмеров позволит повысить устойчивость протеза. Для достижения удовлетворительной ретенции следует использовать дешёвые поднутия и поднутия зуба. Наиболее удобно использовать простой карандаш для нанесения разметки на модель.

Подготовка модели к дублированию: Определить пути введения протеза на основе параллельметрического анализа. Заблокируйте только те поднутия, которые затрудняют введение протеза в область протезирования. Не блокируйте поднутия на язычной поверхности и в области последних зубов, так как они могут дополнительно улучшить удержание протеза. Заблокируйте носовые шейки зубов и чувствительные участки.

Дублирование модели: Модель следует дублировать в соответствии со стандартными процедурами дублирования в кувете, используя при этом снимки для дублирования **Aurosil 20 FAST**.

Подготовка зубов: Используйте классические акриловые или композитные зубы. Искусственные зубы химически не связываются с термопластичным материалом. Для обеспечения надлежащей фиксации зубов в материале необходимо просверлить ретенционные отверстия в форме буквы «Г» со стороны основания (базальной поверхности) зуба, а два других — на контактных поверхностях. Для этого необходимо использовать сверло 1,0 мм **4Shine TC DRILL 408.298.016**. Дополнительно с помощью шаровидного бора («розочка») следует проточить желобок вокруг искусственного зуба. Это улучшает герметичность в области десневого кармана и усилит механическое удержание зуба в термопластичном материале.

Моделирование воском: Перед началом моделирования изолируйте модель с помощью световерждаемого изолятора **Villacryl Thermo Iso-Clear**, а затем полируйте его в Ҁ0-панеле. Рекомендуется минимальная толщина моделируемого элемента составляет 2 мм. Эластичные элементы базиса протеза можно регулировать, изменяя толщину и форму восковой моделировки. Правильное проектирование и соблюдение оптимального процесса подготовки гарантируют, что протез, изготовленный из **Villacryl Thermo Press**, не сломается. Базис протеза в области шейки зубов следует моделировать строго по границе препарирования акриловых зубов. Не следует моделировать края «на нет» (избегайте чрезмерного истончения материала у краев).

Гипсовая моделей в кувете: Для лучшей части куветы следует использовать гипс III класса (например, **Stodent III**) или IV класса (**Stodent IV**). Для заловки контрштама (верхней части куветы) необходимо использовать только гипс IV класса (**Stodent IV**). Чтобы обеспечить последующее извлечение гипса из куветы, нанесите тонкий слой вазелина на её внутреннюю поверхность. Поместите модель в центральную часть куветы, ближе к инъекционной отверстию. Следите за тем, чтобы края куветы оставались чистыми. Дождитесь полного схватывания гипса. Методы установки литниковых каналов показаны на рисунке ниже.

Рекомендуется, чтобы каналы примыкали к базису протеза всей площадью своего сечения (соответствующей диаметру канала). На открытые гипсовые поверхности нанесите изолятор типа «гипс-гипс». Выберите кувету, зафиксируйте и соедините обе половины с помощью винтов.

Не затягивайте винты слишком сильно. Залейте вторую часть куветы супертвердым гипсом иставьте конструкцию до момента полного схватывания гипса.

Рекомендуемое расположение инъекционных каналов (ø5 мм; ø8 мм) – см. чертежи в конце руководства.

Вываривание воска: Процедура вываривания воска такая же, как и при изготовлении традиционных акриловых протезов. Соблюдайте особую осторожность. При работе с горячей водой кувету надевайте защитную одежду, перчатки и очки.

Следите за куветой в горячей воде или на паровой бане в течение 6–10 минут.

Проверьте, чтобы не превышал указанное время прогрева, так как расплавленный воск может проникнуть в структуру гипса, что существенно затруднит последующую изоляцию. После открытия куветы тщательно удалите остатки воска струей горячей воды из вываривателя (пароструйного аппарата). Высушите кувету и дайте ей полностью остыть. Для получения гладкой поверхности обязательным есть нанесение изолятора **Villacryl Thermo Iso-Clear** на поверхность контрштама

и литниковые каналы, после чего проведите полировку (в Ҁ0-панеле). Будёе осторожны и следите за тем, чтобы изолятор не попал на искусственные акриловые зубы. После закрытия куветы и фиксации её винтами, прогрейте кувету в вываривателе до температуры 95°С – 100°С.

Подготовка патрона: можно использовать готовые, засыпанные материалом картриджи в предназначенных для Вашего устройства диаметрах (22, 24, 25 мм в двух весах М или L) или создавать патроны самостоятельно. С этой целью следует засыпать алюминевую трубу (**Empty aluminum tubes**) соответствующим количеством материала, необходимым для выpressа вместе с каналами, и закрыть её капсулой (копалочком), прижимаа её к материалу, создавая загيب воска.

В большинстве устройств патрон вставляют капсулой (копалочком) вверх (для двустороннего систем); в случае некоторых устройств с системой выталкивания со стороны капсулы (копалчка) помещают его латунной поверхнью и вставляют капсулой с болевой стороны трубы.

ВНИМАНИЕ! Не рекомендуется заливать трубу слишком большим количеством материала (макс. 25 г) ввиду ограниченного диапазона/высоты нагрева в печах.

Вспрыскивание: Соблюдайте особую осторожность при впрыскивании материала. При работе на термопластавтомате надевайте защитную одежду, перчатки и защитные очки. Несоблюдение этих инструкций может привести к ожогам.

Параметры выpressа для Villacryl Thermo Press: Для достижения оптимальных свойств протеза необходимо соблюдать следующие параметры. Однако они могут варьироваться в зависимости от производительности и типа используемой машины литья под давлением.

ВНИМАНИЕ! Помни, чтобы подогреть материал (гильзу) помещать в устройство только после достижения заданной температуры. Не следует нагревать патрон от холодной печи, это удлинит общее время нагрева и может вызвать изменения в цвете, а также хрупкость впрснутого протеза.

Таблица 1.

Технические параметры выpressа под давлением	
Температура выpressа [°C]	275 - 285
Время плавления [мин]	15 - 27
Малый патрон (макс. 13г)	275 °C15 мин
Средний патрон (макс. 17г)	275 °C 19 мин
Большой набой (макс. 25г)	285 °C 24 мин
Давление выpressа [бар]	5 – 9,0
Время охлаждения (мин)	Мин. 15

Строго соблюдайте процедуру выpressа материала, рекомендованную производителем машины, в которую впрыскивается материал!

Внимание! В инъекционный аппарат поместите кувету нагретую до температуры от 90°С до 100°С.

Внимание! Не устанавливайте температуру выpressа более чем на 285°С.

Извлечение протеза из куветы: после завершения процесса выpressа оставте куветы остывать в течение примерно 30 минут. Не ускоряйте процесс охлаждения водой или другими жидкостями.

Внимание! Не бейте по кувете, чтобы не повредить её стенки во время извлечения. Поврежденная кувета не подходит для инъекций и не может использоваться безопасно. Трещины, царапины, деформации на стенках куветы или изгиб по оси означают, что кувету необходимо заменить на новую. Выполнение работ с поврежденной куветой может привести к опасности для здоровья.

Обработка: Отрежьте литвьеые каналы сепарационным диском (например, с двусторонним алмазным напылением). Используйте стандартный метод для термопластичных материалов

Внимание! Не рекомендуется обрабатывать материал на высокой скорости. Необходимо избтать перегрева материала.

Для предварительной обработки рекомендуется использовать фрезы для термопласта. Предварительную полировку следует проводить резиновыми конусами и лезвией (серия Everall7 **Pumek** фирмы Everall7 и линейка **4Shine Polishing powder hard**, используя низкую скорость полировальной машины и постоянное увлажнение протеза для предотвращения перегрева.

Для окончательной полировки рекомендуется использовать полировочную пасту **Pasta poteksa** фирмы Everall7 **4Shine Polishing paste thermoplastic** или паст, предназначенные для термопластичных материалов. Обработка должна проводиться сухим способом и с низкой скоростью, чтобы предотвратить перегрев протеза.

При полировке протеза следует соблюдать особую осторожность: использовать защитную одежду, защитные очки и пылезащитные маски при работе с шифироматом. Используйте вытяжную установку с надлежащей мощностью и пылеулавливающей фильтрацией.

Упаковка и транспортировка протеза в стоматологический кабинет: Протез должен быть защищен от механических повреждений и высоких температур.

Коррекция и ремонт: Villacryl Thermo Press не связывается химически с традиционными акриловыми пластмассами. Коррекция и ремонт протеза из Villacryl Thermo Press могут быть выполнены при помощи допырка материала с использованием жидкостей для ремонта

и переработок термопласта на базе полиамида. Чтобы выполнить допырка материала, в случае ремонта или переработки, следует перед выполнением выpressа на ранее обработанне края протеза нанести небольшое количество материала для ремонта на базе полиамида.

Дополнительные примечания

Зубные протезы должны быть тщательно отполированы. Оставшиеся трещины - это место скопления микроорганизмов.

Избегайте моделирования протезной пластины таким образом, чтобы толщина термопластичного материала становилась все тоньше, не превышая 1 мм.

Повторное использование материала запрещено.

Не перегревайте материал во время процесса обработки и полировки - могут произойти необратимые изменения в структуре материала. Не смешивайте этот термопластичный материал с другими материалами.

В случае возникновения аллергической реакции немедленно прекратите работу и обратитесь к врачу.

Угрозы и их предупреждение

Информация для зубных техников
Если в процессе плавления воск соприкасается сжидким материалом, существует риск ожогов.

При превышении рекомендуемой температуры обработки продукта есть риск образования опасных паров.

В случае контакта с газами, выделяющимися в процессе плавления, и пылью, образующейся в процессе обработки, есть риск возникновения раздражения глаз и дыхательных путей.

В случае вдыхания паров есть риск возникновения необратимых изменений.

В случае вдыхания или контакта с пылью, образующейся в процессе обработки, могут возникнуть нарушения дыхания и поражения кожи.

Информация для пациентов и зубных техников
Материал не устойчив к химикатам с pH<4.

Материал не устойчив к длительному воздействию алкогольных напитков с концентрацией выше 40%.

Пластик не устойчив к окисляющим веществам, например, Corega Tabs.

Пластик не виден на рентгеновских изображениях.

Информация для пациентов:

Информация для пациентов, которая должна быть предоставлена стоматологом после изготовления протеза:

Протез не устойчив к окисляющим веществам, например, Corega Tabs, потому нельзя использовать чистящие средства, такие как Corega Tabs (или его эквиваленты) и ополаскиватель для полости рта.

После каждого приема пищи мойте зубной протез мягкой зубной щеткой под проточной водой. Для чистки зубов можно использовать стандартные гигиенические пасты, не содержащие абразивных веществ.

Рекомендуется время от времени мыть протез в ультразвуковой мойке, наполненной специальным чистящим средством для протезов.

Неиспользованный протез, промойте и храните в герметичной емкости, наполненной чистой, холодной водой. Не оставляйте протез на солнце или вблизи источников тепла. Запрещается устанавливать протез поверх открытого огня - легковоспламеняющегося материала.

Протез не устойчив к длительному воздействию алкогольных напитков с концентрации выше 40%.

Протез не виден на рентгеновских изображениях.

Зубной протез может изменять цвет или терять свои первоначальные физические свойства в случае контакта с химикатами или неправильного использования.

В случае возникновения аллергической реакции на протезный материал немедленно прекратите его использование и обратитесь к врачу.

Во время использования протеза пациент должен проходить периодическое стоматологическое обследование.

Рекомендуется переработать протез, если он плохо фиксируется из-за потери альвеолярного оттока.

Информация для стоматологов
Инфекции могут передаваться. Каждый протез должен быть очищен и дезинфицирован перед установкой в полость рта. Рекомендуется информировать пользователя протеза о необходимости соблюдения гигиенических правил, связанных с использованием протеза. Для гигиены зубов может использоваться специальные щетки для чистки зубов, мыло без запаха, препараты для чистки зубов и ухода за ними (за исключением препаратов, обладающих окислятельными свойствами) и ультразвуковое чистящее средство. Не используйте абразивы.

Хранение и обращение с продуктом

Продукт чувствителен к ультрафиолетовому излучению. Хранить компоненты изделия в оригинальной герметичной упаковке, в темном и хорошо проветриваемом помещении, при температуре 5-25°С, а также в недоступном для посторонних лиц месте. Открывайте емкость с материалом непосредственно перед выpressом. Не используйте материал по истечении срока годности, указанного на упаковке. Перед использованием материала проверьте, не поврежден ли пластик с абсорбером влаги.

Утилизация

Картонная упаковка, этикетки, инструкции - подлежат вторичной переработке, утилизируются как неопасный бытовой мусор.

Упаковка гранул и гранулы не являются опасными отходами. Утилизировать как бытовые отходы, не представляющие опасности. В случае упаковки, возможной вторичной переработки. Упаковка и транспортировка протеза в стоматологический кабинет: Протез должен быть защищен от механических повреждений и высоких температур.

Упаковка и ремонт: Villacryl Thermo Press не связывается химически с традиционными акриловыми пластмассами. Коррекция и ремонт протеза из Villacryl Thermo Press могут быть выполнены при помощи допырка материала с использованием жидкостей для ремонта

но эксплуатации недействительным. Пользователь обязан проверить пригодность изделия для использования по назначению. Изготовитель не несет ответственности за ущерб, включая ущерб, причиненный третьим лицом в результате несоблюдения инструкции или непригодности к использованию. Ответственность производителя в любом случае ограничивается стоимостью поставленной продукции.

Все комментарии, касающиеся нашей продукции, следует направлять по следующему адресу.

О любых серьезных инцидентах, связанных с изделием, необходимо сообщать производителю и компетентному органу страны, в которой проживает пользователь или пациент.

VILLACRYL THERMO PRESS MODE D'EMPLOI – FR

Matériau thermoplastique pour plaques de prothèse dentaire

Caractéristiques du produit : Matériau thermoplastique sous forme de granulés pour la fabrication de prothèses dentaires par injection sous pression, adapté à une utilisation dans les laboratoires techniques et les laboratoires dentaires. Le produit ne contient pas de méthacrylate de méthyle.

Classification selon EN ISO 20795-1 : Type 3

Composition chimique

Granulés : polyamide microcristallin, pigments

Paramètres de performance : Les données techniques requises pour un traitement correct du matériau sont données dans le tableau 1.

Utilisations prévues du produit

Indications : prothèse complète (anodontie), défiléance partielle, éléments de rétention dans les prothèses squelettiques métalliques, les microprothèses, les plaques de rétention et les mainteneurs d'espace.

Contre-indications : Le produit ne s'applique pas aux patients allergiques à l'un des composants de la préparation.

Groupe cible de patients et d'utilisateurs visés : Personnes d'âges différents, ayant une perte partielle ou totale de dents, admissibles à un traitement prothétique avec prothèse dentaire.

Effets secondaires : On ne sait pas s'il y a eu effets secondaires au cours de la période d'utilisation précédente. En l'absence d'une hygiène adéquate, une irritation et une inflammation de la cavité buccale causées par des mycètes et des bactéries à proximité de la prothèse sont possibles.

Avantages cliniques : rétablissement de la fonction masticatoire, phonétique correcte et amélioration de l'esthétique du visage, ce qui a un impact positif sur le confort mental du patient.

Mode d'emploi

Préparation du modèle opératoire : Le modèle opératoire est en plâtre dentaire de classe IV, par exemple **Stodent IV**, qui assure une parfaite reproduction et adaptation dans la bouche du patient.

Avant de commencer à concevoir une prothèse, vous devez effectuer une analyse des parallélogrammes pour déterminer la trajectoire d'entrée et examiner la profondeur des contre-dépouilles du tissu gingival et la flexibilité du matériau, vous pouvez effectuer le travail en utilisant la contre-dépouille du tissu gingival et une dent de rétention pour obtenir la rétention. Lors de la conception des éléments de rétention dans la section antérieure, il est recommandé d'avoir une couverture dentaire minimale pour des raisons esthétiques. Dans le cas des dents latérales, l'utilisation de supports plus larges permettra une plus grande stabilité de la prothèse. Pour obtenir une rétention satisfaisante, des contre-dépouilles du tissu gingival et des dents doivent être utilisées. Il est plus pratique d'utiliser un crayon pour appliquer un projet à un modèle.

Préparation du modèle pour la duplication : Sur la base de l'analyse des parallélogrammes, le chemin pour l'introduction de la prothèse est déterminé. Seules les contre-dépouilles qui rendent difficile l'introduction de la prothèse dans le champ prothétique doivent être bloquées. Les contre-dépouilles sur la face linguale et les dernières dents de l'arcade ne sont pas bloquées, car elles peuvent améliorer encore l'entretien de la prothèse dentaire. Il est recommandé d'atténuer les cols et les zones sensibles avec de la cire.

Duplication du modèle : Le modèle doit être reproduit selon les procédures standard utilisées pour la duplication en moule à flask, en utilisant des silicone de duplication **Aurosil 20 FAST**.

Préparation des dents : en utilisant des dents classiques en acrylique et en composite. Les dents artificielles n'adhèrent pas chimiquement au matériau thermoplastique. Pour s'assurer que les dents sont correctement insérées dans le matériau, il est nécessaire de percer des trous de rétention sous la forme d'une lettre „T”. L'un sur la face interne de la dent et les deux autres sur les surfaces proximales. Un forçé de 1,0 mm doit être utilisé **4Shine TC DRILL 408.298.016**. De plus, une rainure autour de la dent artificielle doit être réalisée à l'aide d'une fraise en rosette, ce qui améliore la tenue de la poche gingivale et maintient la dent en matériau thermoplastique.

Modelage à la cire : Avant le modelage, le modèle doit être isolé avec l'isolant photopolymérisable **Villacryl Thermo Iso-Clear** et ensuite polymérisé en lampe UV. L'épaisseur minimale recommandée de l'élément moulé est de 2 mm. La flexibilité des éléments de la plaque prothétique peut être ajustée par l'épaisseur et la forme de la cire à modeler. La bonne conception et la préparation optimale de la prothèse garantissent que la prothèse réalisée avec **Villacryl Thermo Press** ne casse pas. La plaque prothétique dans la région cervicale des dents doit être modelée sur le bord de la préparation en résine en acrylique.

Mise en flask : Pour la partie inférieure de la flasque, utilisez du plâtre de classe II (**Stodent III**) ou de classe IV (**Stodent IV**). Pour couler le contre-moulage, l'utilisation de plâtre de classe II (**Stodent IV**) est nécessaire. Afin de faciliter le démoulage du plâtre, appliquez de la vaseline sur les surfaces internes de la flasque.

Placez le modèle au centre de la flasque, plus près de l'orifice d'injection. Veillez à ne pas salir les bords de la flasque et laissez le plâtre durcir complètement. Les méthodes de fixation des canaux sont illustrées dans les figures ci-dessous.

Il est recommandé que les canaux soient en contact avec la base de la prothèse par une surface correspondant à leur diamètre. Appliquez un agent séparateur plâtre-plâtre sur les parties en plâtre. Ensuite, assemblez la flasque, bloquez-la et serrez les molets de la flasque à l'aide de vis. Ne pas trop serrer les vis. Puis, coulez la deuxième partie de la flasque avec du plâtre super-dur et laissez l'ensemble durcir complètement.

Utiлизация
Картонная упаковка, этикетки, инструкции - подлежат вторичной переработке, утилизируются как неопасный бытовой мусор.

Упаковка гранул и гранулы не являются опасными отходами. Утилизировать как бытовые отходы, не представляющие опасности. В случае упаковки, возможной вторичной переработки. Упаковка и транспортировка протеза в стоматологический кабинет: Протез должен быть защищен от механических повреждений и высоких температур.

Упаковка и ремонт: Villacryl Thermo Press не связывается химически с традиционными акриловыми пластмассами. Коррекция и ремонт протеза из Villacryl Thermo Press могут быть выполнены при помощи допырка материала с использованием жидкостей для ремонта

Emplacement recommandé des canaux d'injection (5mm; ø8mm) – voir les dessins à fin du manuel.

Echaulage de moufle La procédure d'ébouillantage de la cire est identique à celle utilisée pour les prothèses acryliques traditionnelles. Il convient de faire particulièrement attention lors de cette étape. Utilisez des vêtements de protection, des gants et des lunettes de sécurité lorsque vous travaillez avec de l'eau chaude et une moufle chauffée. Chauffez la moufle dans de l'eau chaude ou dans un bain de vapeur pendant 6 à 10 minutes. Veillez à ne pas dépasser le temps d'ébouillantage, car la cire liquéfiée peut pénétrer dans la structure du plâtre, ce qui rend l'isolation plus difficile. Après ouverture de la moufle, éliminez soigneusement les résidus de cire à l'aide d'un jet d'eau provenant de l'appareil d'ébouillantage.

Séchez ensuite la moufle et laissez-la refroidir. Afin d'obtenir une surface lisse, appliquez ensuite l'isolant thermoplastique sur la surface de la contrepartie (contre-moule) ainsi que sur les canaux d'injection, puis procédez à la polymérisation. Veillez à ne pas isoler les dents acryliques. Après avoir fermé et vissé la moufle, chauffez-la dans l'appareil d'ébouillantage à une température de 95 °C à 100 °C.

Préparation de la cartouche : Vous pouvez utiliser des cartouches prêtes à l'emploi remplies de matériau, disponibles dans les diamètres dédiés à votre appareil (22, 24, 25 mm, en deux poids : M ou L), ou préparer vous-même la cartouche.

Pour ce faire, remplacez un tube en aluminium (**Empty aluminum tubes**) avec la quantité appropriée de matériau nécessaire pour l'injection de la prothèse avec les canaux, puis fermez-le avec un bouchon en pressant sur le matériau, créant un pli au-dessus du rebord pour empêcher le bouchon de se détacher. Si le rebord du tube dépasse trop, coupez-le à la bonne hauteur avec des ciseaux et pliez l'extrémité. Dans la plupart des appareils, la cartouche est insérée bouche vers le haut (pour les systèmes à écoulement) ; dans certains appareils à système de pression, on place également un piston en laiton du côté du bouchon et l'injection s'effectue par l'extrémité longe du tube.

ATTENTION ! Il n'est pas recommandé de remplir le tube avec une trop grande quantité de matériau (max. 25 g) en raison de la portée/hauteur de chauffe limitée des éléments chauffants des appareils d'injection. **Injection du matériau :** Faire preuve d'une vigilance particulière lors de l'injection du matériau. Porter des vêtements de protection, des gants et des lunettes de sécurité lors de l'utilisation de l'appareil d'injection.

Paramètres d'injection pour Thermo Press Villacryl : Pour obtenir les propriétés optimales de la prothèse, les paramètres suivants doivent être respectés. Cependant, elles peuvent varier en fonction de la performance et du type de presse à injecter utilisé.

ATTENTION ! Veuillez à n'insérer la cartouche préparée dans l'appareil qu'après avoir atteint la température réglée. Ne pas chauffer la cartouche à partir d'un four froid, car cela prolonge le temps de chauffe et peut entraîner des changements de couleur ainsi qu'une fragilité de la prothèse injectée.

Tableau 1.

Paramètres techniques de l'injection

Température d'injection[°C] 275 - 285
Temps de fusion[min] 15 - 27
Cartouche petite 275 °C15 min
Cartouche moyenne 275 °C 19 min
Cartouche grande 285 °C 24 min
Pression d'injection[bar] 5 – 9,0
Temps de maintien de la pression[min] environ 3
Temps de refroidissement [min] 15 min.

La procédure d'injection de matériau recommandée par le fabricant de la machine dans laquelle le matériau est injecté doit être strictement respectée !

Attention : La boîte doit être placée dans la machine de moulage par injection à des températures comprises entre 90°C et 100°C.

Attention : Ne pas régler la température d'injection à plus de 285°C.

Retrait de la prothèse de la boîte : Après avoir terminé le traitement d'injection, vous pouvez laisser la moufle refroidir complètement pendant environ 30 minutes. Le processus de refroidissement ne doit pas être accéléré avec de l'eau ou d'autres réfrigérants.

Attention! Ne frappez pas la boîte car cela endommagerait les murs pendant le démontage. Une boîte défectueuse ne convient pas au moulage par injection et ne peut être utilisée en toute sécurité. Les fissures, les craquelures, les déformations sur les parois de la boîte ou la courbure de l'axe de la boîte signifient qu'elle doit être remplacée par une nouvelle. Si vous travaillez avec une boîte défectueuse, il y a un risque pour votre santé.

Traitement : Les canaux de remplissage doivent être découpés à l'aide d'un disque de séparation (par ex. perforé avec un revêtement diamanté sur les deux faces). La méthode standard pour les thermoplastiques doit être utilisée **4Shine TC CUTTERS**.

Attention! Il n'est pas recommandé de traiter le matériau à grande vitesse. Il faut éviter la surchauffe du matériau.

Pour la finition préliminaire, il est recommandé d'utiliser des fraises destinées au travail des matériaux thermoplastiques. Effectuez le polissage préliminaire à l'aide de gommes et de poudres de pierre ponce (série Pumeks de la société Everall7 et ligne **4Shine Polishing Powder Hard**), en utilisant de faibles vitesses de polissage et en humidifiant continuellement la prothèse afin d'éviter toute surchauffe.

Pour le polissage final, il est recommandé d'utiliser la pâte à polir Everall7 / **4Shine Polishing Paste**
Utilisation des déchets
Les emballages en carton, les étiquettes, les instructions - sont recyclables et doivent être éliminés comme déchets municipaux non dangereux.

Les