

Instrukcja użycia Flexpol Multi[®] TPU

Flexpol Multi[®] TPU ma strukturę wielowarstwową. Jej konstrukcja zapewnia umiarkowaną twardość, wysoką sprężystość powrotną, doskonałą trwałość oraz komfort noszenia.

Przygotowanie modelu

1. Model dentystyczny powinien być całkowicie utwardzony i suchy.
2. Zaleca się kontrolowanie wysokości modelu w zakresie 1,5-2,0 cm.
3. Otwory i podcienie należy wyrównać materiałem blokującym i pozostawić do wyschnięcia przed użyciem.
4. Zaleca się pokrycie modelu środkiem separującym lub antyadhezyjnym (aby zapobiec przywieraniu folii do modelu) i użycie modelu po wyschnięciu środka.
5. W razie potrzeby użytkownicy mogą wybrać folie z warstwą ochronną.

Instrukcja termoformowania

1. Włącz urządzenie do termoformowania i ustaw odpowiedni czas oraz temperaturę.
 2. Ciśnienie zalecane: 4 bary (60 psi) lub więcej. Wyższe ciśnienie sprzyja termoformowaniu. Zalecane parametry podano w Tabeli 1.
 3. Rozgrzej urządzenie i umieść model na platformie. Jeśli to możliwe, umieść pod modelem stalowe kulki, aby ustawić część koronową na odpowiedniej wysokości.
 4. Umieść folię w uchwycie na arkusz.
- Folię bez warstwy ochronnej można termoformować z obu stron.
W przypadku folii z warstwą ochronną strona z folią ochronną jest stroną termoformowania (ma być skierowana do modelu).
- Termoformowanie z warstwą ochronną lub bez niej jest opcjonalne i zależy od wymagań.
5. Nagrzewaj folię, aż będzie wystarczająco miękka do formowania.
 6. Folia zostanie dopasowana do modelu sprężonym powietrzem. Następnie poczekaj, aż ostygnie.
 7. Jeśli na nakładce pojawi się zbyt cienkie miejsce lub zmarszczenie, skracaj czas nagrzewania o 5 sekund albo obniżaj temperaturę o 5°C, aż dobierzesz właściwy parametr.
 8. Jeśli folia źle przylega do modelu lub łatwo odpada, wydłużaj czas nagrzewania o 5 sekund albo podwyższaj temperaturę o 5°C, aż dobierzesz właściwy parametr.

Tabela 1. Zalecane parametry

Nazwa urządzenia	Zalecana temperatura (°C)	Zalecany czas nagrzewania (s)	Zalecany czas chłodzenia (s)	Nr kodu
MiniSTAR [®] S	210	40	-	411
Erkodent Ci Motion [®]	170-185	-	60	-

Techniki wycinania, przycinania i polerowania

1. Do wycięcia termoformowanej nakładki z folii użyj tarcz polerskich lub wiertła spiralnych (o średnicy 1 mm). Zaleca się ustawienie prędkości cięcia na 35 000 obr./min i cięcie wzdłuż linii dziąsła.
2. Wyjmij nakładkę i odetnij nadmiar materiału, używając nożyczek do koron i mostów albo wiertła polerskich.
3. Użyj wełnianej tarczy polerskiej do wypolerowania krawędzi nakładki. Zaleca się ustawienie prędkości na 30 000 obr./min oraz użycie automatycznego urządzenia polerskiego.
4. Przed przekazaniem gotowego aparatu wypłucz go chłodną wodą lub wodą z mydłem.

Uwagi

1. Aby uzyskać najlepszy rezultat, zalecamy użycie produktu w ciągu **15 minut** po otwarciu torebki z folii aluminiowej.
2. Aparat nie jest jadalny. W razie przypadkowego spożycia należy niezwłocznie udać się do szpitala.
3. Aparatu nie wolno używać do implantacji.
4. Zachowaj ostrożność ze względu na ostrą krawędź folii, która może spowodować skaleczenie lub ukłucie.
5. Niewykorzystaną folię włóż z powrotem do torebki z folii aluminiowej i szczelnie zamknij, aby uniknąć wilgoci oraz uszkodzeń folii. Możliwe jest również pozostawienie niewykorzystanej folii w suszarce; jeśli stosujesz takie rozwiązanie, skontaktuj się z nami w celu uzyskania szczegółów.

Inne informacje

[Numer partii i data produkcji] Patrz etykieta produktu.

[Okres trwałości] 36 miesięcy

[Przechowywanie] Produkt należy przechowywać w zamkniętej torebce, w chłodnych i suchych warunkach.

[Dostawca] Polorto Tomasz Stefańczyk

Producentem MiniSTAR[®] S jest firma SCHEU z Niemiec. Producentem Erkodent Ci Motion[®] jest firma Erkodent z Niemiec.

Uwaga: Pomiędzy różnymi urządzeniami do termoformowania występują różnice. Powyższe parametry zaleca się na podstawie naszych własnych danych testowych. Użytkownicy powinni przeprowadzić testy, aby znaleźć najlepsze parametry dla swoich urządzeń.