

DEFLEX PEEK

- A. [Instrucciones de uso para la técnica en inyección en mufla \(ES\)](#)
- B. [Instructions for use for the muffle injection technique \(EN\)](#)
- C. [Instruções de utilização para a técnica de injeção da mufla \(PT\)](#)
- D. [Mode d'emploi pour la technique d'injection de moufle \(FR\)](#)
- E. [Istruzioni per l'uso per la tecnica di iniezione della muffola \(IT\)](#)
- F. [Инструкция по применению техники впрыскивания муфеля \(RU\)](#)
- G. [Susturucu enjeksiyon tekniği için kullanım talimatları \(TR\)](#)
- H. [Uputstvo za upotrebu za tehniku ubrizgavanja prigušivanja \(SR\)](#)
- I. [Instrukcja użycia techniki wstrzykiwania mufli \(PL\)](#)
- J. [Návod k použití pro techniku vstřikování mufle \(CZ\)](#)
- K. [Gebrauchsanweisung für die Muffelinjektionstechnik \(DE\)](#)



Sitio de Montevideo 2381

Lanús (C.P.:1824) - Buenos Aires - Argentina

Tel.: (+5411) 4241-7762

info@deflex.com.ar www.deflex.com.ar

ET 47 Rev 10
8-OCT-2024

A. Instrucciones de uso para la técnica en inyección en mufla (ES)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PEEK inyectable para infraestructuras de puentes, coronas y dentaduras parciales





2-INDICACIONES / CONTRA-INDICACIONES / LIMITACIONES

- Armazones para PPR's
- Sobredentaduras
- Prótesis híbridas
- Puentes sobre pilares metálicos
- Prótesis sobre barras
- Barras
- Prótesis sobre attachments
- Pilar personalizado

Las estructuras de puentes solo admiten hasta 2 elementos intermedios.

Para prótesis híbridas "tipo Toronto" se pueden confeccionar con un mínimo de 4 pilares, repartidos en forma equitativa entre hemi-arcadas.

3-SÍMBOLOS UTILIZADOS

	S= Pequeño M=Mediano				Número de lote
	Peso Neto	Diámetro			Fecha de caducidad/vencimiento
	Temperatura de inyección				Fecha de fabricación
	T1= Tiempo de inyección o plastificado T2=Tiempo de sostenimiento de inyección				Fabricante
	Presión de aire				Prohibida su reutilización Proteger de los rayos del sol Mantener en lugar fresco y seco
	Identificador único de producto (Unique Device Identifier)				No utilizar si envase está dañado o defectuoso. Seguir las instrucciones
					Representante autorizado
					Dispositivo Médico (Medical Device)

4-PRESENTACION COMERCIAL

Material a granel, para fraccionar.

TAMAÑOS Y PESOS DE LOS CARTUCHOS

Pequeño / 20g

Mediano / 40g

COLORES DISPONIBLES

Beige = Beige

Medium pink = Rosa medio

Embalaje primario: Tubos plásticos, con material absorbente de humedad.

Pre-secados

Nota: Los valores de peso son nominales, y pueden presentar una pequeña diferencia entre un cartucho y otro.

5-MANIPULACIÓN DEL CARTUCHO

Abra el tubo plástico, y retire la bolsa que contiene el material absorbente de humedad. Luego de sacar la cantidad de material a granel que necesite, vuelva a colocar la bolsa secante, y cierre bien el tubo plástico con su tapa.

6-INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

INFORMACION ALERGÉNICA

Posibles sustancias alergénicas conocidas presentes en el producto: Ninguna

Este producto no debe usarse en pacientes con sospecha de alergia hasta que se hayan realizado pruebas de alergia para confirmar que el paciente no es alérgico a los materiales contenidos en el producto (muestra del producto suministrada a pedido para la prueba de alergia de personas alérgicas). **(S1)**

USO PEDIÁTRICO

El uso de una base de prótesis en niños debe ser prescrito por el dentista pediátrico. **(S2)**

Cualquier incidente grave relacionado con el producto debe comunicarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que esté establecido el usuario.

7-CADUCIDAD / ALMACENAMIENTO / DISPOSICIÓN

Mantener en lugar fresco y seco. **(S3)**

No exponer a los rayos del sol.

No utilizar si el envase está dañado o defectuoso. **(S4)**

Utilice inmediatamente después de abrir. **(S5)**

Fecha de caducidad/vencimiento/Vida de estantería: 24 meses

NOTA: Póngase en contacto con su distribuidor o con las autoridades locales dedicadas a la gestión de residuos para asegurar una correcta disposición de los residuos originados durante el proceso de inyección.

8-CONFECCIÓN DE LA PRÓTESIS

NOTA: Las instrucciones de uso varían según la aplicación, es decir, según el tipo de prótesis a ser inyectada.

8.1 PRÓTESIS HÍBRIDAS CON INTERFAZ METÁLICA (Técnica UNI-BLOCK de Deflex) (Para recubrir con resina composite, resina convencional o con nuestros termo-plásticos M10 o Acrilato)

8.1.1 MODELO DE TRABAJO

Construir el modelo de trabajo a través de una toma de impresión de transferencia de implantes. Colocar análogos en la impresión. Vaciar utilizando yeso especial tipo IV. (S6)

8.1.2 MONTAJE EN ARTICULADOR

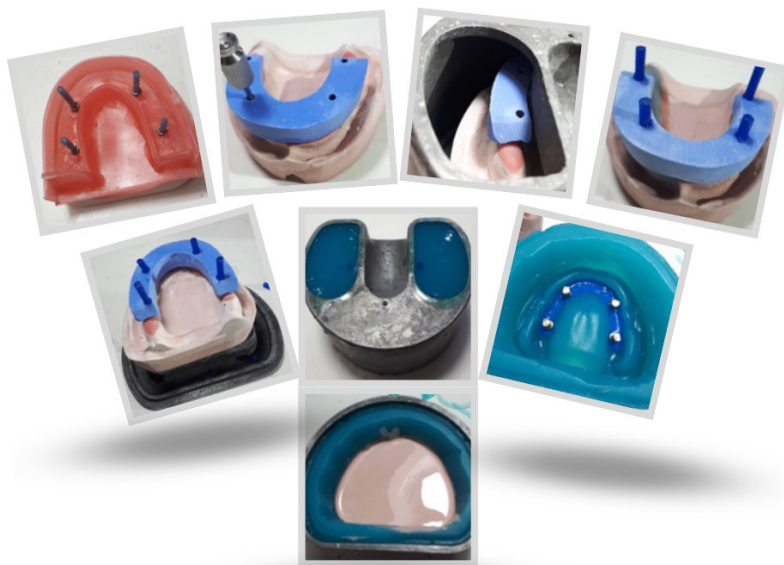
Hacer un montaje en articulador. Se recomienda articulador semi-ajustable, con registros clínicos sobre arco facial.

8.1.3 DUPLICADO DEL MODELO

Transferir los análogos mediante el método de ferulización (uniendo los pilares entre sí, haciendo un encofrado con cera y vaciando el contenido con yeso duro de mínima expansión). Obturar las chimeneas de los análogos con un hilo de cera, procurando que los extremos del mismo queden en contacto con la parte superior de la mufla de duplicación. Duplicar con gelatina para yeso o silicona.

Ya fraguado el material de duplicación, se recomienda primero encontrar las chimeneas de cera, sacar los tornillos, para luego poder separar el modelo de trabajo.

Colocar nuevos análogos en el duplicado y atomillarlos. Vaciar con yeso especial tipo IV.



8.1.4 MONTAJE DEL MODELO DUPLICADO

Con el registro de mordida, o tomando un nuevo registro al modelo de trabajo ya montado, montar el modelo de duplicado en el articulador con una nueva platina. Es en este modelo duplicado donde haremos el trabajo de enfilado e inyección.

8.1.5 ACONDICIONAMIENTO DE PILARES

Posicionar los pilares metálicos en el modelo duplicado. Hacer retenciones sobre los mismos, con un disco de corte para metal y arenando con óxido de aluminio 50/100 µm, a 2-3 bar de presión de aire.

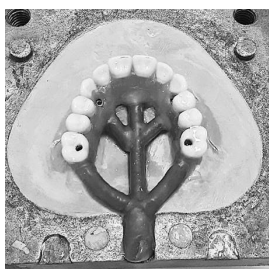
8.1.6 ENFILADO CON DIENTES DE STOCK

Confeccionar el patrón de cera, y enlazar los dientes artificiales luego de hacerles retenciones mecánicas (perforación central de 2.3 mm, y por proximales de 1,5mm).

8.1.7 COLOCACIÓN EN MUFLA

Tapar las chimeneas de los análogos con masilla o silicona dura hasta el borde del UCLA. Utilizar yeso especial tipo IV.

8.1.8 CONDUCTOS DE INYECCIÓN (S11)



Realizar conductos en cera. Los conductos deben seguir una trayectoria recta respecto del plano de ingreso del material en la inyección. Para ello, el modelo debe ubicarse en ese mismo plano, evitando desniveles. No debe estar enterrado ni muy elevado.

Dichos conductos irán posicionados y pegados sobre los UCLA.
Diámetro de los conductos: 5-6 mm, en forma de media caña.

8.1.9 CONTRAMUFLA

Tapar las chimeneas del modelado restante con el yeso propio de la contramufla.
Aplicar el yeso en dos etapas, utilizando separador de yeso luego de que la primera capa de yeso esté fraguada. Utilizar yeso especial tipo IV.

8.1.10 LAVADO DE LA MUFLA





Quitar los tornillos de la mufla y lavar en agua a punto de ebullición de 6 a 8 minutos. Desengrasar con agua jabonosa.

8.1.11 CORRECCIÓN DE CONDUCTOS

Eliminar los bordes de yeso que hayan quedado filosos y/o frágiles.
Nota: para la inyección de PEEK no se coloca ningún tipo de separador.

8.1.12 PREPARACIÓN DE LA INYECTORA - PARÁMETROS DE INYECCIÓN

Encender la inyectora 30' minutos antes de la inyección con los siguientes parámetros.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOTA: Parámetros de inyección indicados para la inyectora Deflex. Para otras inyectoras consulte al fabricante o distribuidor de su equipo.

8.1.13 CALENTAMIENTO DE LA MUFLA

Sumergir en agua a punto de ebullición la mufla cerrada, durante 20 minutos.

8.1.14 PREPARACIÓN DEL CARTUCHO DE DEFLEX PEEK

En un tubo de aluminio vacío de 22mm rellenar con la cantidad de material a utilizar. Recortar el excedente de aluminio.

Híbridas superiores: 28 gramos

Híbridas inferiores: 30 gramos

NOTA: Las cantidades indicadas son solo valores sugeridos en base a la experiencia de los usuarios. Puede variar significativamente según las dimensiones de la prótesis a inyectar. Poner menor cantidad que lo que la prótesis a inyectar requiera implicará la repetición de todo el trabajo. Otra opción es pesar todo lo que es cera (patrón del modelado y conductos) y multiplicar por 1.6, y a ese resultado sumarle 3 gr.

Colocar la tapa y cerrar el tubo plegando el excedente de aluminio hacia adentro

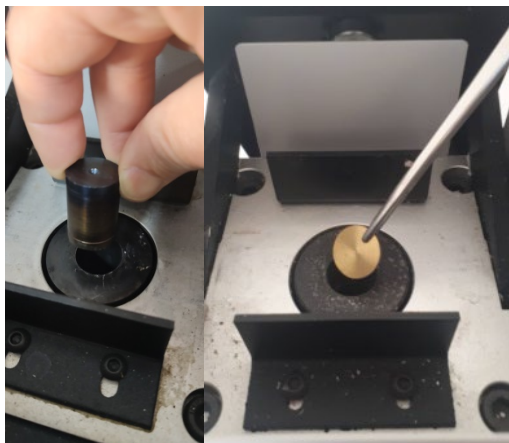


8.1.15 INYECCIÓN

Introduzca el cepillo del kit de limpieza en el horno y haga una limpieza subiendo y bajando el cepillo a media velocidad.



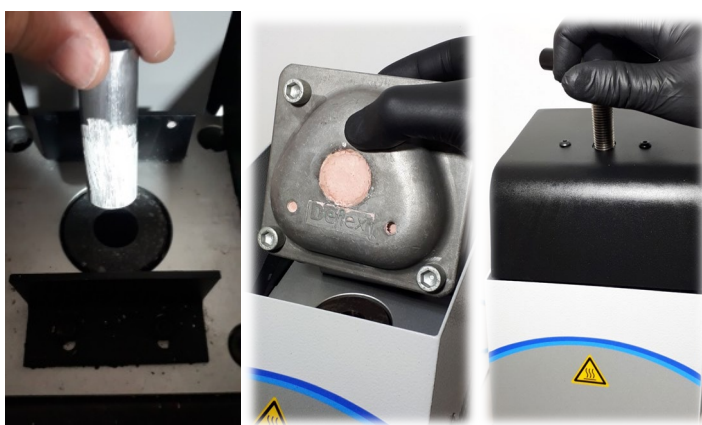
Colocar (dejándolo caer) el émbolo suplementario dentro del horno (Código de producto PD128A – EMBOLO SUPLEMENTARIO PARA INYECCION PEEK) y a continuación la moneda especial para inyección de PEEK (Código de producto PD139 - MONEDA PARA INYECCION PEEK).



Colocar alrededor del cartucho separador especial Deflex para alta temperatura (código de producto PD140: DESMOLDANTE ALTA TEMPERATURA PEEK), o similar. Aplicar apenas una fina capa con un pincel, de la mitad del tubo para abajo.



Colocar el tubo con DEFLEX PEEK en el horno de la inyectora, posicionar la mufla -luego de escurrirla bien al retirar del agua en la que se precalentó-, e iniciar el ciclo de inyección.



8.1.16 APERTURA DE MUFLA

Expulsar la mufla de la inyectora y dejar enfriar.

NOTA: Una vez terminado el ciclo de inyección es muy importante que limpie el horno de la inyectora con el

cepillo de limpieza Deflex y una máquina de perforar o atornillar. *Código de producto: PD138 (CEPILLO DE LIMPIEZA PEEK)*

Para el proceso de limpieza la inyectora tiene que estar a 385°C.

Desmuflar con golpes suaves golpeando el yeso en la parte superior de la contra-mufla.

8.1.17 RETOCADO Y PULIDO

Retocar flancos: fresas de corte apropiado, y piedras de desbaste.

Pulido: con gomitas, lijas, cepillos de pelo de cabra y pasta de brillo Deflex.

Arenado: con óxido de aluminio 50/100 µm, a 2-3 bar de presión de aire.

Lavado: en máquina de vapor (con el trabajo atornillado), o con ultrasonido, o bien, limpiar con desengrasante jabonoso.

NOTA: para los pasos posteriores de recubrimiento con resina composite o resina acrílica convencional, siga la técnica de su preferencia.

8.2 PUENTES

Infra-estructuras para ser recubiertas, o estructuras de acabado anatómico (pulidas a espejo).

8.2.1 CONFECCION DEL MODELO DE TRABAJO Y MONTAJE EN ARTICULADOR.

Construiremos un modelo de trabajo y lo montaremos de modo convencional en un articulador.

8.2.2 UCLA METALICOS

Posicionar los UCLA metálicos en el modelo de trabajo. Hacer retenciones mecánicas sobre los mismos, y arenar con óxido de aluminio 50 µm, a 3-4 bar de presión de aire.

8.2.3 ENCERADO

Confeccionar el patrón de cera. Los conectores entre elementos no deben ser inferior a 16 mm².

Nota: Ahora puede optar por construir el patrón, levantarlo y enmuflarlo, o hacer la técnica antes descrita (duplicado del modelo) y su posterior desarrollo (ver 8.1.3.).

Nota: con esta técnica de duplicado de modelo e inyección sobre UCLA metálicos también se pueden confeccionar barras de diferentes tipos, y personalización de pilares para trabajos de coronas libres de metal.

8.2.4 COLOCACIÓN EN MUFLA

Levantar el modelado del modelo, atornillar análogos, y colocar en la mufla con yeso especial tipo IV.

Enterrar hasta el tercio cervical.

8.2.5 CONDUCTOS DE INYECCIÓN (S11)



Realizar conductos en cera. Los conductos deben seguir una trayectoria recta respecto del plano de ingreso del material en la inyección. Diámetro de los conductos: 4 mm de diámetro.

Tapar las chimeneas de los análogos con masilla dura. Aplicar separador para yeso.

8.2.6 CONTRAMUFLA

Aplicar el yeso en dos etapas, utilizando separador de yeso luego de que la primera capa de yeso esté fraguada. Utilizar yeso especial tipo IV.

8.2.7 LAVADO DE LA MUFLA

Quitar los tornillos y lavar en agua a punto de ebullición de 6 a 8 minutos. Desengrasar con agua jabonosa.

8.2.8 CORRECCIÓN DE CONDUCTOS

Eliminar los bordes de yeso que hayan quedado filosos y/o frágiles.

8.2.9 PREPARACIÓN DE LA INYECTORA – PARÁMETROS DE INYECCIÓN – CALENTAMIENTO DE LA MUFLA – PREPARACIÓN DE CARTUCHO – INYECCIÓN – APERTURA DE MUFLA – RETOCADO Y PULIDO

Estos pasos técnicos son iguales a los ya vistos desde el punto 8.1.12 al 8.1.17., excepto la cantidad de PEEK a utilizar, que debe seguir la siguiente fórmula:

$[(\text{Peso del patrón} + \text{Peso conductos cera}) \times 1.6] + 3 \text{ gramos}$

8.2.10 PROCESO DE ADHESIÓN MECÁNICA Y QUÍMICA PARA LA UNIÓN DE MATERIALES DE RECUBRIMIENTO AL PEEK.

-Arenar con óxido de aluminio 50/100 µm, a 2-3 bar de presión de aire

-Lavar con vapor (con el trabajo atornillado), o ultrasonido.

- Dejar secar bien, y aplicar silano. Dejar evaporar.
- Aplicar SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M, y fotopolimerizar 25 segundos.
- Aplicar pasta pre opaca CERAMAGE SHOFU. Fotopolimerizar 1 minuto.
- Aplicar opaco color según requerimiento y fotopolimerizar 3min.
- Cargar el composite o el acrílico.

8.3 ESQUELÉTICOS DE PPR's

(Para recubrir con otro material inyectable o resina convencional)

8.3.1 VACIADOS DE LOS MODELOS (S6)

Se recomienda realizar los modelos en **yeso especial tipo IV**.

8.3.2 PARALELIZADO DEL MODELO (S7)

Al igual que en un cromo se recomienda utilizar un paralelómetro pendular para elegir el eje de inserción más favorable, determinando el ecuador dentario, en función del cual se diseñarán los retenedores.

Proceder luego a la eliminación de los ángulos muertos o inconvenientes, colocando cera y pasando el vástago del paralelómetro.

8.3.3 RETENTIVIDAD (S8)

Una vez paralelizado el modelo rebajar con una espátula el espesor de la cera que se encuentre entre el ecuador dentario y el rodete gingival, desde la mitad del diente hasta el extremo del retenedor. Esto creará la retentividad necesaria a las prótesis.

8.3.4 ALIVIOS

Realizar alivios en cera cubriendo los cuellos gingivales.

8.3.5 DUPLICADO

Hacer un duplicado del modelo, sobre el cual se trabajará de ahora en más.

Importante: realizar el vaciado con yeso tipo IV (yeso densita), que es apropiado para soportar la presión utilizada en la inyección.

8.3.6 ENCERADO DEFINITIVO

Sobre el modelo duplicado se confecciona un patrón de cera con la forma deseada.

Comentarios sobre espesores y diseños (S10):

Placa palatina: de 1 a 1.5 mm

Barra lingual: no menor a 2.5 mm de espesor y lo mas ancha posible en forma de media pera (parte ancha hacia el piso de boca).

Retenedor (opositor): 1.5mm de espesor en el tercio rígido afinándose hacia el extremo y 3 mm de ancho en forma de media caña.

Retenedor activo: tercio rígido 1.3/1.5 mm de espesor afinándose hacia el extremo hasta 1 mm como mínimo, y en el ancho de 2.5 mm desde el tercio rígido afinándose hacia el tercio elástico.

Apoyos: 0.8/1 mm como mínimo, y su conector no menor de 1 mm.

Rejillas: de forma de variadas y con un espesor no menor a 1 mm de espesor.

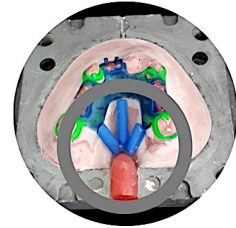
8.3.7 COLOCACIÓN EN MUFLA

Desgastar las zonas retentivas de los dientes de yeso.

Utilizar yeso especial tipo IV.

8.3.8 CONDUCTOS DE INYECCIÓN (S11)

Realizar 3 conductos en cera de 6mm de diámetro. Los conductos deben seguir una trayectoria recta respecto del plano de ingreso del material en la inyección. Para ello, el modelo debe ubicarse en ese mismo plano, evitando desniveles. No debe estar enterrado ni muy elevado. Dirigir los conductos laterales siempre en forma de “V”, y no en forma de “T”.



8.3.9 CONTRAMUFLA

Colocar separador de Yeso. Presentar contra mufla y atornillar. Llenar con 250 g de yeso especial tipo IV, en dos etapas (100 g y 150 g, respectivamente). Dejar fraguar mínimo por 30 minutos.

8.3.10 LAVADO DE LA MUFLA

Quitar los tornillos y lavar en agua a punto de ebullición de 6 a 8 minutos. Desengrasar con agua jabonosa.

8.3.11 CORRECCIÓN DE CONDUCTOS

Eliminar los bordes de yeso que hayan quedado filosos y/o frágiles.

8.3.12 PREPARACIÓN DE LA INYECTORA – PARÁMETROS DE INYECCIÓN

Encender la inyectora 30' minutos antes de la inyección con los siguientes parámetros.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
	T1
	15'
	T2
	2'
	6 Kg/cm2 +1 86 PSI + 14

NOTA: Parámetros de inyección indicados para la inyectora Deflex. Para otras inyectoras consulte al fabricante o distribuidor de su equipo.

8.3.13 CALENTAMIENTO DE LA MUFLA

Sumergir en agua a punto de ebullición la mufla cerrada, durante 20 minutos.

8.3.14 PREPARACIÓN DEL CARTUCHO DE DEFLEX PEEK

En un tubo de aluminio vacío de 22mm rellenar con la cantidad de material a utilizar. Recortar el excedente de aluminio.

Calculo de cantidad de Deflex PEEK a utilizar:

$[(\text{Peso del patrón} + \text{Peso conductos cera}) \times 1.6] + 3 \text{ gramos}$

Colocar la tapa y cerrar el tubo plegando el excedente de aluminio hacia adentro

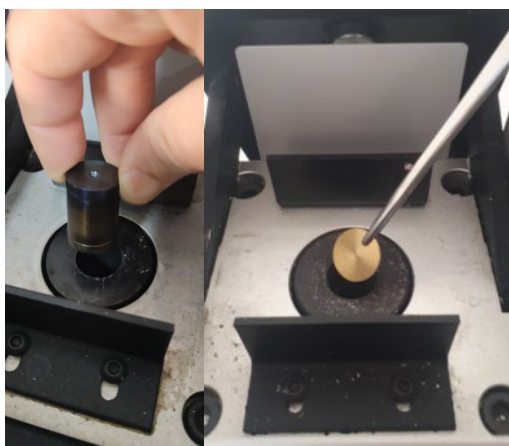


8.3.15 INYECCIÓN

Introduzca el cepillo del kit de limpieza en el horno y haga una limpieza subiendo y bajando el cepillo a media velocidad.



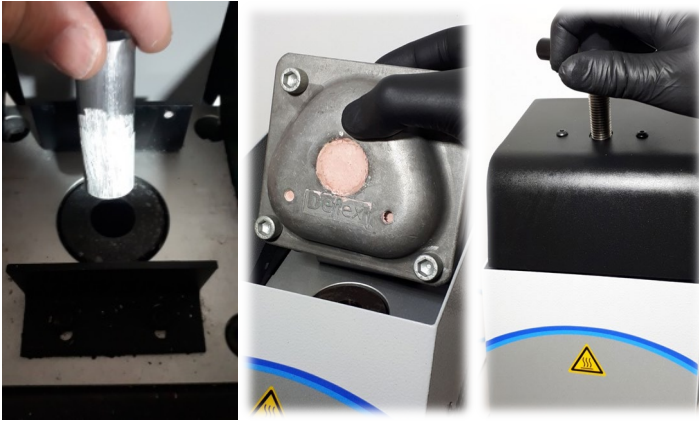
Colocar (dejándolo caer) el émbolo suplementario dentro del horno (Código de producto PD128A – EMBOLO SUPLEMENTARIO PARA INYECCION PEEK) y a continuación la moneda especial para inyección de PEEK (Código de producto PD139 - MONEDA PARA INYECCION PEEK).



Colocar alrededor del cartucho separador especial Deflex para alta temperatura (código de producto PD140: DESMOLDANTE ALTA TEMPERATURA PEEK), o similar. Aplicar apenas una fina capa con un pincel, de la mitad del tubo para abajo.



Colocar el tubo con DEFLEX PEEK en el horno de la inyectora, posicionar la mufla -luego de escurrirla bien al retirar del agua en la que se precalentó-, e iniciar el ciclo de inyección.



8.3.16 APERTURA DE MUFLA

Expulsar la mufla de la inyectora y dejar enfriar.

NOTA: Una vez terminado el ciclo de inyección es muy importante que limpie el horno de la inyectora con el cepillo de limpieza Deflex y una máquina de perforar o atornillar. *Código de producto: PD138 (CEPILLO DE LIMPIEZA PEEK)*

Para el proceso de limpieza la inyectora tiene que estar a 385°C.

Desmuflar con golpes suaves golpeando el yeso en la parte superior de la contra-mufla.

8.3.17 RETOCADO Y PULIDO

Retocar flancos: fresas de corte apropiado, y piedras de desvaste.

Pulido: con gomas, lijas, cepillos de pelo de cabra y pasta de brillo Deflex.

Lavado: en máquina de vapor, con el trabajo atornillado. O limpiar con desengrasante jabonoso.

NOTA: para el recubrimiento posterior con nuestros termo-plásticos M10 o Acrilato, siga las instrucciones de uso Deflex correspondientes. Para el recubrimiento con resina acrílica convencional, siga la técnica de su preferencia.

NOTA: el ensamblaje de los dientes se realiza según la técnica del material inyectable Deflex, o también se puede realizar con la técnica convencional para acrílico (S9).

9-OBSERVACIONES PARA EL USUARIO

NOTA: Recomendamos realizar la limpieza del horno con el KIT DE LIMPIEZA DEFLEX. Para más información consultar las instrucciones de uso del KIT DE LIMPIEZA (ET91).

Solamente para uso profesional.

Póngase en contacto con su distribuidor o con las autoridades locales dedicadas a la gestión de residuos para asegurar una correcta disposición de los residuos originados durante el proceso de inyección (S35).

Los pasos técnicos reseñados para el procesamiento de este producto son los indicados y/o sugeridos por parte del fabricante, y se corresponden con el estado actual de la técnica desarrollada por el fabricante.

Las indicaciones relacionadas a la mufla de inyección se refieren a la mufla marca Deflex.

El uso de técnicas, materiales, equipamientos complementarios para el procesamiento del producto es responsabilidad del usuario. Ante resultados fallidos el fabricante limita los derechos de indemnización por daños y perjuicios exclusivamente al valor comercial de sus productos.

No usar pasta dentífrica ni ningún otro producto abrasivo que pueda rayar la superficie de la prótesis. No utilizar alcohol para la limpieza.

10- DATOS DE CONTACTO

Departamento técnico: info@deflex.com.ar

B. Instructions for use for the muffle injection technique (EN)

DEFLEX PEEK

1-PRODUCT DESCRIPTION

Injectable PEEK for bridge framework, crowns and partial dentures








2-INDICATIONS / COUNTER-INDICATIONS / LIMITATIONS







- RPD's partial frameworks
- Overdentures
- Hybrid dentures
- Bridges over metal abutments
- Implant bars
- Bars
- Prostheses over attachments
- Custom abutments

Note: Bridge structures only admit up to 2 intermediate elements.

For hybrid "Toronto-type" prostheses, they can be made with a minimum of 4 abutments, evenly distributed between hemi-arches.

3-SYMBOLS USED

	S= Small M=Medium		
	Net weight	Diameter	
	Injection temperature		
	T1= Injection or plasticized time T2=Injection holding time		
	Air pressure		
	Unique Device Identifier		

	Lot number Expiration/expiry date Manufacturing date
	Manufacturer
	Prohibited reuse Protect from the sun's rays Keep in a cool and dry place
	Do not use if packaging is damaged or defective Follow the instructions
	Authorised representative
	Medical Device

4-COMMERCIAL PRESENTATION

MEASURES AND WEIGHTS

Small / 20g
Medium / 40g

AVAILABLE COLORS

Beige
Medium pink

Primary packaging: Plastic tubes, with moisture-absorbent material

Pre-dried

Note: weight values are nominal and may differ slightly from cartridge to cartridge.

5-CARTRIDGE HANDLING

Open the plastic tube, and remove the bag containing the moisture-absorbing material. After removing the amount of bulk material you need, replace the drying bag, and close the plastic tube tightly with its lid.

6-SAFETY INFORMATION

ALLERGENIC INFORMATION

Potential Known Allergenic Substances present in the product: None

This product should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product (product sample supplied upon request for allergy test of allergy sufferers). **(S1)**

PEDIATRIC USE

The use of a denture base in children should be prescribed by the Pediatric Dentist. **(S2)**

Any serious incident that has occurred in relation to the device should be reported to the manufacturer and the competent authority of the Member State in which the user is established.

7-EXPIRY / STORAGE

Store in cool dry place. **(S3)**

Do not expose to the rays of the sun.

Do not use if the container is damaged or defective. **(S4)**

Use immediately after opening. **(S5)**

Expiration / expiration date / Shelf life: 24 months

8-MAKING OF THE DENTURE

NOTE: The instructions for use vary according to the application, that is, according to the type of prosthesis to be injected.

8.1 HYBRID DENTURES WITH METAL INTERFACE (Deflex UNI-BLOCK Technique) **(To cover with composite resin, conventional resin or with our M10 or ACRILATO thermo-plastics)**

8.1.1 WORKING CAST

Build the working cast through an implant transfer impression. Place analogous in the impression. It is recommended to make the models in special plaster type IV (Densita). **(S6)**

8.1.2 MOUNTING ON ARTICULATOR

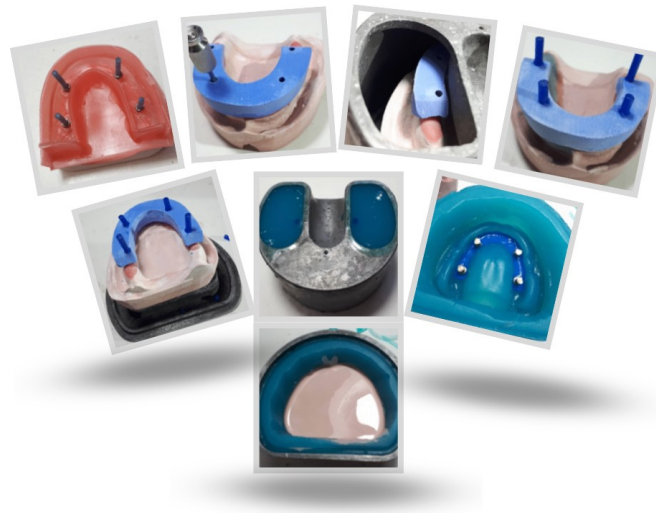
Place in articulator. Semi-adjustable articulator is recommended, with clinical records.

8.1.3 DUPLICATING THE MODEL

Transfer the analogues using the splinting method (joining the abutments together, making a box in wax and filling with minimum expansion hard plaster). Cover the chimneys of the analogues with a wax thread, ensuring that the ends of the chimneys are in contact with the upper part of the duplicating flask. Duplicate with gelatine for plaster or silicone.

After the duplication material has hardened, it is recommended to first find the wax chimneys, remove the screws, in order to then be able to separate the working cast.

Place new analogues in the duplicate and screw them in. Empty with special type IV plaster.



8.1.4 MOUNTING THE DUPLICATE MODEL

With the bite registration or taking a new registration from the already prepared working cast, mount the duplicate cast in the articulator with a new base. It is in this duplicate model where we will do the alignment and the injection.

8.1.5 PREPARATION OF ABUTMENTS

Place the metal abutments in the duplicated model. Make retentions on them, with a metal cutting disc and sandblasting with 50/100 µm aluminium oxide, at 2-3 bar air pressure.

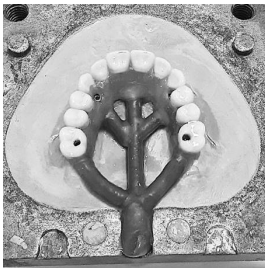
8.1.6 ALIGNMENTS WITH ARTIFICIAL TEETH

Make the wax pattern and align the artificial teeth after making mechanical retentions (central drilling of 2.3 mm, and by proximal 1.5 mm).

8.1.7 PLACEMENT IN THE MUFFLE

Cover the chimneys of the analogues with putty or hard silicone to the edge of the abutment. Use special type IV plaster.

8.1.8 INJECTION CONDUITS (S11)



Perform tubes in wax. The tubes must follow a straight path on the material income plane during the injection. For this reason, the model must be placed on that same plane; it must neither be buried nor be much higher than the plane of the muffle. The conduits are positioned and glued on the abutments. Diameter of the ducts: 5-6 mm, in the shape of a half round.

8.1.9 COUNTER MUFFLE

Cover the chimneys of the remaining modelling with the same plaster of the counter muffle. Apply plaster in two stages, using plaster separator after first coat of plaster has set. Use special type IV plaster.

8.1.10 MUFFLE CLEANSING





Loosen the screws two turns before cleansing. Immersion time: from 6 to 8 minutes. Degrease with soapy water.

8.1.11 TUBES CORRECTION

Rectify and correct all the tubes, eliminating any thin layer or excess that may have remained. *Note: for the peek injection, no type of separator is placed.*

8.1.12 INJECTION PARAMETERS

Turn on the injector 30 minutes before the injection with the following parameters.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm2 +1 86 PSI + 14

NOTE: Injection parameters indicated for Deflex injection machine. For other injectors, consult the manufacturer or supplier of the equipment.

8.1.13 HEATING THE MUFFLE

Immerse the closed muffle in boiling water for 20 minutes.

8.1.14 PREPARING THE DEFLEX PEEK CARTRIDGE

In an empty 22mm aluminium tube, fill the amount of material to be used. Cut the excess aluminium from the tube.

Superior hybrids dentures: 28 grams

Lower hybrids dentures: 30 grams

NOTE: The amounts indicated are only suggested values based on user experience. It can vary significantly depending on the dimensions of the prosthesis to be injected. Using less material than what the prosthesis to inject requires will imply the repetition of all the work.

Another option is to weigh all the wax used (pattern of the modelling and ducts) and multiply by 1.6, and to that result add 3 gr.

Place the cap and close the tube by folding the excess aluminum inward.

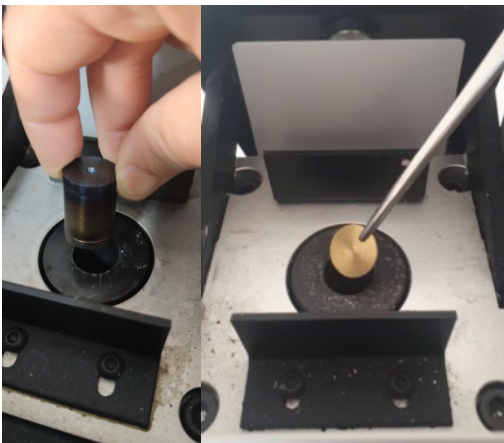


8.1.15 INJECTION

Insert the brush from the cleaning kit into the oven and clean by moving the brush up and down at medium speed.



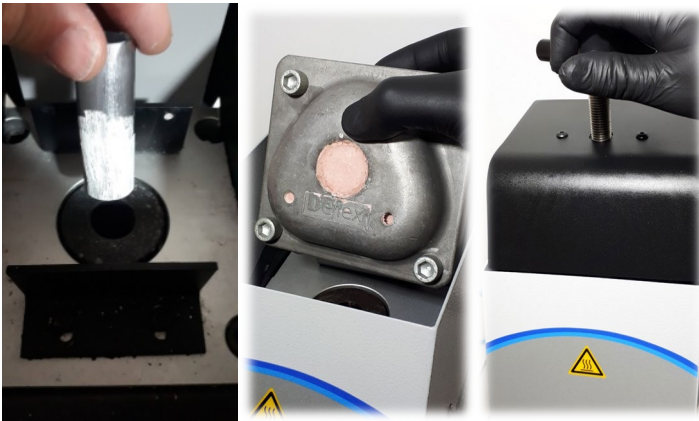
Place (by dropping) the supplementary plunger inside the oven (Product Code PD128A – SUPPLEMENTARY PLUNGER FOR PEEK INJECTION) and then the special coin for PEEK injection (Product Code PD139 – COIN FOR PEEK INJECTION).



Place the special Deflex high-temperature separator cartridge around it (Product Code PD140: HIGH-TEMPERATURE PEEK RELEASE AGENT), or a similar product. Apply only a thin layer with a brush, from the middle of the tube downwards.



Place the tube with DEFLEX PEEK in the injection oven, position the mold - after draining it well upon removing it from the water in which it was preheated - and start the injection cycle.



8.1.16 MUFFLE OPENING

Eject the muffle from the injector and allow to cool it down.

NOTE: Once the injection cycle is finished, it is very important to clean the injector oven with the Deflex cleaning brush and a drilling or screwing machine. Product code: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)

For the cleaning process, the injector must be at 385°C.

De-flask by gently tapping the plaster on top of the counter-flask.

8.1.17 RETOUCHING AND POLISHING

Retouching the flanks: burs suitable for PEEK, and roughing stones.

Polishing: with rubbers, sandpaper, goat hairbrushes and Deflex gloss paste.

Sandblasting: with 50/100 µm aluminium oxide, at 2-3 bar air pressure.

Washing: in a steaming machine with the screws on, or with ultrasound machine, or clean with a soapy degreaser.

NOTE: for the subsequent steps of coating with composite resin, follow the technique of your preference.

8.2 BRIDGES

Infra-structures to be covered, or structures with an anatomical finish.

8.2.1 PREPARATION OF THE WORKING MODEL AND ASSEMBLY ON THE ARTICULATOR.

We will build a working model and mount it conventionally on an articulator.

8.2.2 METALLIC ABUTMENTS

Place the metallic abutments on the working model. Make mechanical retentions on them, and sandblast with 50 µm aluminium oxide, at 3-4 bar air pressure.

8.2.3 WAXING

Make the wax pattern. The connectors between elements must not be less than 16 mm².

Note: Now you can choose to build the pattern, lift it and flask it, or do the technique described above (duplicating the model) and its further development (see 8.1.3.).

Note: with this technique of model duplication and injection on metallic abutments it is also possible to make bars of different types, and to customize abutments for metal-free crown work.

8.2.4 PLACEMENT IN THE MUFFLE

Lift the pattern from the model, screw on analogues, and place in the flask with special type IV plaster. Bury up to the third section of the cervical.

8.2.5 INJECTION CONDUITS (S11)



Perform tubes in wax. The wax conduits must follow a straight path on the material income plane during the injection. For this reason, the model must be placed on that same plane; it must neither be buried nor be much higher than the muffle plane.

Cover the chimneys of the analogues with hard putty. Apply plaster separator.

Diameter of the ducts: 4 mm.

8.2.6 COUNTER MUFFLE

Cover the chimneys of the abutments with hard silicone mass.

Apply plaster in two stages, using plaster separator after first coat of plaster has set. Use special type IV plaster.

8.2.7 MUFFLE CLEANSING

Remove the screws and submerge in boiling water. Immersion time: from 6 to 8 minutes.

Degrease with soapy water.

8.2.8 TUBES CORRECTION

Rectify and correct all the tubes, eliminating any thin layer or excess that may have remained.

Note: for the peek injection, no type of separator is placed.

8.2.9 INJECTOR PREPARATION - INJECTION PARAMETERS - MUFFLE HEATING - CARTRIDGE PREPARATION - INJECTION - MUFFLE OPENING - TOUCHING AND POLISHING

These technical steps are the same as those already seen from point 8.1.12 to 8.1.17, except for the amount of PEEK to use, which must follow this formula:

[(Weight of the pattern + Weight of wax conduits) x 1.6] + 3 grams

8.2.10 MECHANICAL AND CHEMICAL ADHESION TECHNIQUE FOR THE BONDING OF COATING MATERIALS TO PEEK.

- Sandblast with 50/100 µm aluminium oxide, at 2-3 bar air pressure
- Wash with steaming machine (with screwed work), or ultrasound.
- Let it dry well and apply silane. Let it evaporate.
- Apply SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M adhesive, and light cure for 25 seconds.
- Apply CERAMAGE SHOFU pre opaque paste or similar. Light cure for 1 minute.
- Apply opaque colour as required and light cure for 3min.
- Continue with the conventional method of composite coating.

8.3 RPD's FRAMEWORKS

(To coat with other injectable material or conventional acrylic resin)

8.3.1 MODEL CASTING

It is recommended to make the models in special plaster type IV.

8.3.2 PARALLELIZATION OF THE MODEL (S7)

In the same way as with chrome, it is recommended to use a pendular parallelometer to look for the most favourable insertion axle, determining the dental equator, according to which the retainers we will be designed.

Then, proceed to eliminate all the inconvenient or blind spots, applying wax and passing the rod.

8.3.3 RETENTIVITY (S8)

Once the parallelization has been completed, tidy up any wax excess that may have been left over the dental equator and the gingival pad, from the medial area until the retainer's end. This will give the dentures the necessary retentivity.

8.3.4 RELIEFS

Perform reliefs in wax covering the cervical areas.

8.3.5 DUPLICATE

Make a duplicate of the model to work on hereafter.

IMPORTANT! Perform the casting with plaster type IV (Densita), which is able to withstand the pressure to be used in the injection.

8.3.6 DEFINITIVE WAXING

A wax pattern with the desired shape is made on the duplicated model.

Palatal plate: 1 to 1.5 mm

Lingual bar: not less than 2.5 mm thick and as wide as possible in the shape of a half pear (wide part towards the floor of the mouth).

Opposing retainer: 1.5mm thick in the rigid third tapering towards the end and 3mm wide in the shape of a half round.

Active retainer: rigid third 1.3 / 1.5 mm thick tapering towards the end to at least 1 mm, and in the width of 2.5 mm from the rigid third sector tapering towards the elastic third.

Occlusal rests: 0.8 / 1 mm minimum, and its connector not less than 1 mm.

Mesh: thickness not less than 1 mm thick.

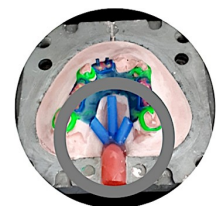
8.3.7 PLACING IN THE MUFFLE

Scrub the retentive areas of the plaster teeth.

Use special plaster type IV

8.3.8 INJECTION CONDUITS (S11)

Perform tubes in wax of 6mm diameter. The tubes must follow a straight path on the material income plane during the injection. For this reason, the model must be placed on that same plane; it must neither be buried nor be much higher than the muffle plane. Direct the lateral main sprues towards molar / premolar, in a "V" shape, and not in a "T" shape.



8.3.9 COUNTER MUFFLE

Put plaster separator. Present counter muffle and screw. Fill with 250 g of special type IV plaster, in two stages (100 g and 150 g, respectively). Let harden for at least 30 minutes.

8.3.10 MUFFLE CLEANSING





Remove the screws and submerge in boiling water. Immersion time: from 6 to 8 minutes. Degrease with soapy water.

8.3.11 TUBES CORRECTION

Rectify and correct all the tubes, eliminating any thin layer or excess that may have remained.

8.3.12 INJECTION PARAMETERS

Turn on the injector 30 minutes before the injection with the following parameters.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOTE: Injection parameters indicated for Deflex injection machine. For other injectors, consult the manufacturer or supplier of the equipment.

8.3.13 HEATING THE MUFFLE

Immerse the closed muffle in boiling water for 20 minutes.

8.3.14 PREPARING THE DEFLEX PEEK CARTRIDGE

In an empty 22mm aluminium tube, fill the amount of material to be used. Cut the excess aluminium from the tube.

Calculation of amount of Deflex PEEK to use:

[(Weight of the pattern + Weight of wax conduits) x 1.6] + 3 grams

Place the cap and close the tube by folding the excess aluminum inward.

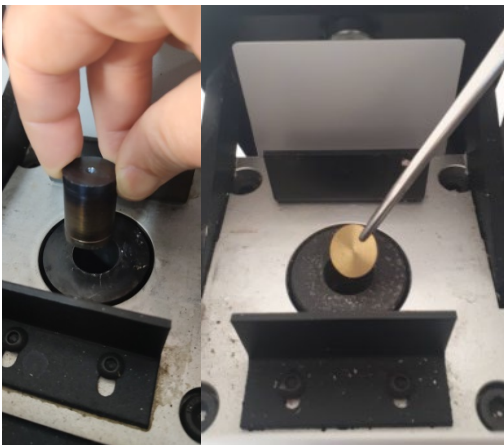


8.3.15 INJECTION

Insert the brush from the cleaning kit into the oven and clean by moving the brush up and down at medium speed.



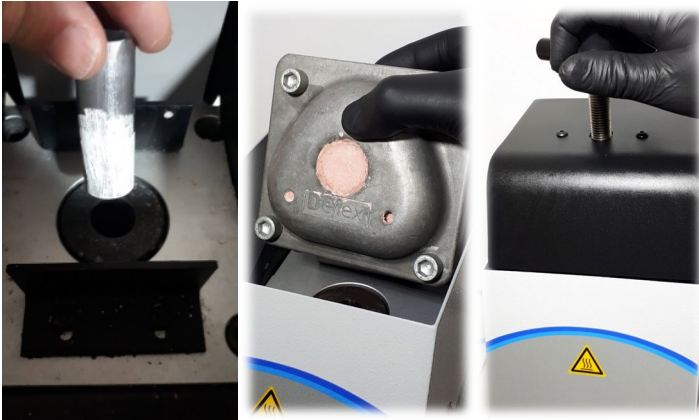
Place (by dropping) the supplementary plunger inside the oven (Product Code PD128A – SUPPLEMENTARY PLUNGER FOR PEEK INJECTION) and then the special coin for PEEK injection (Product Code PD139 – COIN FOR PEEK INJECTION).



Place the special Deflex high-temperature separator cartridge around it (Product Code PD140: HIGH-TEMPERATURE PEEK RELEASE AGENT), or a similar product. Apply only a thin layer with a brush, from the middle of the tube downwards.



Place the tube with DEFLEX PEEK in the injection oven, position the mold - after draining it well upon removing it from the water in which it was preheated - and start the injection cycle.



8.3.16 MUFFLE OPENING

Eject the muffle from the injector and allow to cool it down.

NOTE: Once the injection cycle is finished, it is very important to clean the injector oven with the Deflex cleaning brush and a drilling or screwing machine. Product code: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)

For the cleaning process, the injector must be at 385°C.

De-flask by gently tapping the plaster on top of the counter-flask.

8.3.17 RETOUCHING AND POLISHING

Retouching the flanks: burs suitable for PEEK, and roughing stones.

Polishing: with rubbers, sandpaper, goat hairbrushes and Deflex gloss paste.

Washing: in a steaming machine with the screws on, or with ultrasound machine, or clean with a soapy degreaser.

NOTE: for the subsequent steps of coating with composite resin, follow the technique of your preference.

NOTE: the teeth are assembled according to the Deflex injectable material technique, or it can also be done with the conventional technique for acrylic.

(S9)

9-OBSERVATIONS FOR THE USER

NOTE: We recommend cleaning the oven with the DEFLEX CLEANING KIT. For more information, consult the instructions for use of the CLEANING KIT (ET91).

For professional use only.

Contact your distributor or waste management local authorities to ensure proper disposal of the waste originated during the injection process. **(S35)**

The technical steps outlined for the processing of this product are those indicated and / or suggested by the manufacturer, and correspond to the current state of the art developed by the manufacturer.

The indications related to the injection flask refer to the Deflex brand flask.

The use of complementary techniques, materials, and equipment for processing the product is the responsibility of the user. In cases of unsuccessful results, the manufacturer limits the rights to compensation for damages exclusively to the commercial value of its products.

Do not use toothpaste or any other abrasive product since they may scratch the surface of your denture. Do not use alcohol for cleaning.

10- CONTACT DETAILS

Technical department: info@deflex.com.ar

C. Instruções de utilização para a técnica de injeção na mufla (PT)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIÇÃO DO PRODUTO

PEEK injetável para infraestruturas de pontes, coroas e próteses parciais








2-INDICACIONES / CONTRAINDICACIONES / LIMITAÇÕES

- Armações para PPR's
- Overdentures
- Próteses híbridas
- Pontes sobre pilares metálicos
- Próteses sobre barras
- Barras
- Próteses sobre attachments
- Pilar personalizado

As estruturas de pontes admitem somente até 2 elementos intermediários.

Para próteses híbridas “tipo Toronto” podem ser confeccionadas com um mínimo de 4 pilares, distribuídos em forma equitativa entre semi-arcadas.

3-SÍMBOLOS UTILIZADOS

	S= Pequeno M=Médio		
	Peso neto	Diâmetro	
	Temperatura da injeção		
	T1= Tempo de injeção ou plastificação T2= Tempo de sustentação de injeção		
	Pressão do ar		
	Identificador único do dispositivo		

	Número de lote Data de validade Data de fabricação
	Fabricante
	Proibido sua reutilização Proteger do sol Manter em lugar fresco e seco
	Não utilizar caso a embalagem esteja danificada. Seguir as instruções
	Mandatário
	Dispositivo Médico

4- APRESENTAÇÃO COMERCIAL

Material a granel, para fracionar.

TAMANHOS E PESOS DOS CARTUCHOS

Pequeno / 20g

Médio / 40g

CORES DISPONÍVEIS

Bege = Bege

Medium pink = Rosa médio

Embalagem primária: Tubos plásticos, com material absorvente de umidade.

Pré-secos

OBS.: Os valores de peso são nominais, e podem apresentar uma pequena diferença entre um cartucho e outro.

5- MANUSEIO DO CARTUCHO

Abra o tubo plástico, e remova o saco contendo o material absorvente de umidade. Depois de remover a quantidade de material a granel que você precisa, coloque novamente o saco de secagem e feche o tubo plástico firmemente com sua tampa.

6- INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA

INFORMAÇÃO ALERGÊNICA

Posíveis substâncias alergênicas conhecidas presentes no produto: Nenhuma

Este produto não deve ser usado em pacientes com suspeita de alergia até que tenham sido realizadas provas de alergia para confirmar que o paciente não é alérgico aos materiais contidos no produto (amostra do produto fornecido a pedido para a prova de alergia de pessoas alérgicas). (S1)

USO PEDIÁTRICO

O uso de uma base de prótese em crianças deve ser prescrito pelo dentista. (S2)

Qualquer incidente grave ocorrido com o dispositivo deve ser comunicado ao fabricante e à autoridade competente do Estado-Membro em que os utilizadores estão estabelecidos.

7- VENCIMENTO / ARMAZENAMENTO

Mantener em lugar fresco e seco. (S3)

Não expor ao sol.

Não utilizar caso a embalagem esteja danificada. (S4)

Utilize imediatamente depois de aberto. (S5)

Data de vencimento: 24 meses

OBS.: Entre em contato com seu distribuidor ou com as autoridades locais dedicadas ao gerenciamento de resíduos para garantir um correto descarte dos mesmos originados durante o processo de injeção .

8- CONFEÇÃO DAS PRÓTESES

OBS.: As instruções de uso variam de acordo a aplicação, ou seja, segundo o tipo de prótese a ser injetada.

8.1 PRÓTESES HÍBRIDAS COM INTERFACE METÁLICA (Técnica UNI-BLOCK de Deflex)

(Para revestir com resina composite, resina convencional ou com nossos termoplásticos M10 ou Acrilato)

8.1.1 MODELO DE TRABALHO

Confeccionar o modelo de trabalho através de uma impressão de transferência de implante. Coloque análogos na impressão. Use gesso tipo IV especial. (S6)

8.1.2 MONTAGEM NO ARTICULADOR

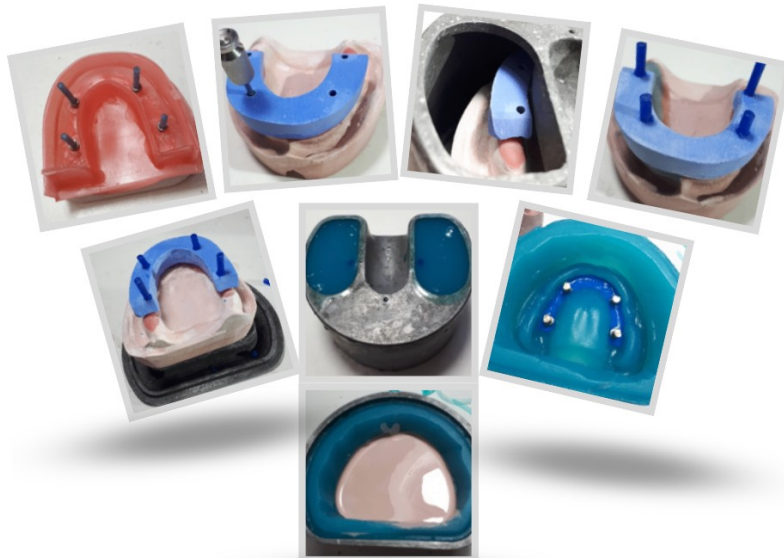
Fazer uma montagem no articulador. Recomenda-se articulador semi-ajustável, com registros clínicos sobre arco facial.

8.1.3 REPRODUÇÃO DO MODELO

Transferir os análogos mediante o método de ferulização (unindo os pilares entre si, fazendo uma caixa com cera e esvaziando o conteúdo com gesso duro de mínima expansão). Sele as chaminés dos análogos com um fio de cera, garantindo que as extremidades dos mesmos fiquem em contato com a parte superior da mufla de duplicação. Duplicar com gelatina para gesso ou silicone.

Já fraguado o material de duplicação, recomenda-se primeiro encontrar as chaminés de cera, remover os parafusos para logo poder separar o modelo de trabalho.

Coloque novos análogos na duplicação e enrosque-os. Vazar em gesso especial tipo IV.



8.1.4 MONTAGEM DO MODELO REPRODUZIDO

Com o registro de mordida, ou realizando um novo registro do modelo de trabalho já montado, montar o modelo de reprodução no articulador com uma nova base. É neste modelo reproduzido onde faremos o trabalho de encerado e injeção.

8.1.5 CONDICIONAMENTO DE PILARES

Posicionar os pilares metálicos no modelo duplicado. Fazer retenções sobre os mesmos, com um disco de corte para metal e jateamento com óxido de alumínio 50/100 µm, a 2-3 bar de pressão de ar.

8.1.6 ENCERADO COM DENTES DE ESTOQUE

Confeccionar o padrão de cera, e fazer o encerado dos dentes artificiais logo de serem feitas as retenções mecânicas (perfuração central de 2.3 mm, e por proximais de 1,5mm).

8.1.7 INCLUSÃO NA MUFLA

Cobrir as chaminés dos análogos com massa ou silicone duro até a borda da UCLA. Utilizar gesso especial tipo IV.

8.1.8 CONDUTOS DE INJEÇÃO (S11)



Realizar condutos em cera. Os condutos devem seguir um caminho reto em relação ao plano de entrada do material na injeção. Para isso, o modelo deve estar localizado no mesmo plano, evitando irregularidades. Não deve estar enterrado nem muito alto.

Estes condutos serão posicionados e colados na UCLA.

Diâmetro dos condutos: 5-6 mm, na forma de túnel.

8.1.9 CONTRA MUFLA

Cobrir as chaminés do modelado restante com próprio gesso da contra mufla.

Aplicar o gesso em duas etapas, utilizando isolante de gesso logo que a primeira capa de gesso esteja fraguada. Utilizar gesso especial tipo IV.

8.1.10 LAVAGEM DA MUFLA

Retirar os parafusos da mufla e lavar em água fervendo de 6 a 8 minutos. Limpar com água e sabão.





8.1.11 CORREÇÃO DE CONDUTOS

Remova as bordas de gesso que tenham ficado afiadas e/ou frágeis.

Obs.: para a injeção de PEEK não usamos nenhum isolante.

8.1.12 PREPARO DA INJETORA - PARÂMETROS DE INJEÇÃO

Ligar a injetora 30' minutos antes da injeção com os seguintes parâmetros:

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

OBS.: Parâmetros de injeção indicados para a injetora Deflex. Para outras injetoras consulte o fabricante ou distribuidor do seu equipamento.

8.1.13 AQUECIMENTO DA MUFLA

Mergulhe a mufla fechada em água fervendo por 20 minutos.

8.1.14 PREPARO DO CARTUCHO DEFLEX PEEK

Em um tubo de alumínio vazio de 22mm preencher com a quantidade de material a ser utilizado. Corte o alumínio excedente.

Híbridas superiores: 28 gramos

Híbridas inferiores: 30 gramos

OBS.: Os valores indicados são apenas valores sugeridos com base na experiência dos usuários. Pode variar significativamente dependendo das dimensões da prótese a ser injetada. Colocar menos quantidade do que a prótese a ser injetada requer envolverá a repetição de todo o trabalho. Outra opção é pesar tudo o que é cera (padrão de modelagem e condutos) e multiplicar por 1,6, e a esse resultado adicionar 3 gr.

Coloque a tampa e feche o tubo dobrando o excesso de alumínio para dentro.

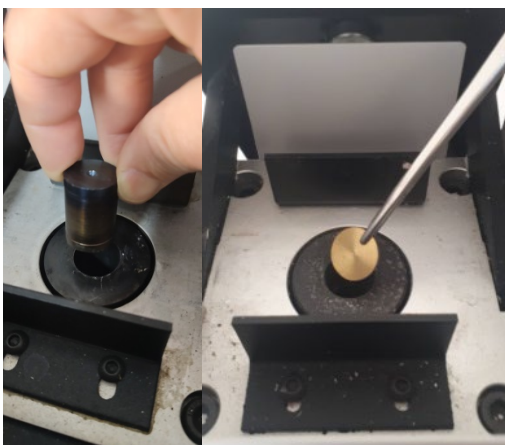


8.1.15 INJEÇÃO

Insira a escova do kit de limpeza no forno e faça a limpeza movendo a escova para cima e para baixo em velocidade média.



Coloque (deixando cair) o êmbolo suplementar dentro do forno (Código do produto PD128A – ÊMBOLO SUPLEMENTAR PARA INJEÇÃO PEEK) e, em seguida, a moeda especial para injeção de PEEK (Código do produto PD139 – MOEDA PARA INJEÇÃO PEEK).

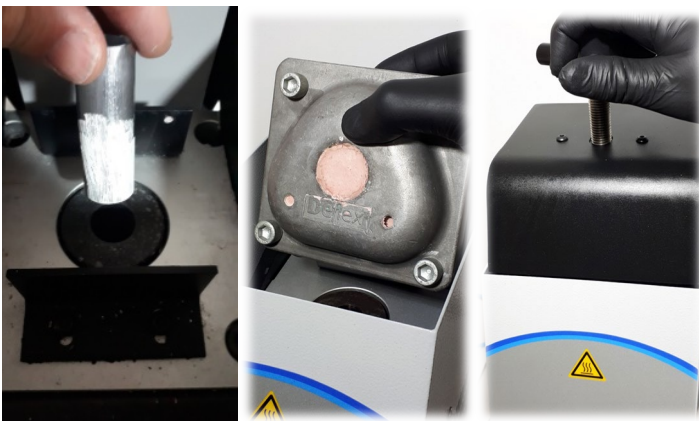


Coloque em volta o cartucho separador especial Deflex para alta temperatura (Código do produto PD140: DESMOLDANTE DE ALTA TEMPERATURA PEEK), ou similar. Aplique apenas uma camada fina com um

pincel, da metade do tubo para baixo.



Coloque o tubo com DEFLEX PEEK no forno da injetora, posicione a mufla - depois de escorrê-la bem ao retirar da água onde foi pré-aquecida - e inicie o ciclo de injeção.



8.1.16 ABERTURA DA MUFLA

Expulsar a mufla da injetora e deixar esfriar.

OBS.: Finalizado o ciclo de injeção, é muito importante que você limpe o forno da injetora com a escova de limpeza Deflex e uma máquina de perfuração ou aparafusar. Código do produto: PD138 (ESCOVA DE LIMPEZA PEEK)

Para o processo de limpeza, a injetora deve estar a 385°C.

Desmuflar com batidas suaves, batendo o gesso na parte superior da contra mufla.

8.1.17 ACABAMENTO E POLIMENTO

Acabamento flancos: brocas de corte apropriado, e pedras de desbaste.

Polimento: com borrachas, lixas, escovas de pêlo de cabra e pasta de brilho Deflex.

Jateamento: com óxido de alumínio 50/100 µm, a 2-3 bar de pressão de ar.

Lavagem: em máquina a vapor (com o trabalho aparafusado), ou com ultrassom, ou limpeza com desengordurante ou sabão.

OBS.: para etapas subsequentes de revestimento com resina composite ou resina acrílica convencional, siga a técnica de sua escolha.

8.2 PONTES

Infraestruturas a serem revestidas, ou estruturas de acabamento anatômicos (polidas).

8.2.1 CONFECÇÃO DO MODELO DE TRABALHO E MONTAGEM EM ARTICULADOR.

Construiremos um modelo de trabalho e o montaremos de modo convencional em um articulador.

8.2.2 UCLA METÁLICAS

Posicionar as UCLAS metálicas no modelo de trabalho. Fazer retenções mecânicas, e jatear com óxido de alumínio 50 µm, a 3-4 barras de pressão de ar.

8.2.3 ENCERADO

Confeccionar o padrão de cera. Os conectores entre elementos não devem ser inferiores a 16 mm².

Obs.: Agora você pode optar por construir o padrão levantá-lo e enmuflá-lo, ou fazer a técnica descrita acima (reprodução do modelo) e seu posterior desenvolvimento. (ver 8.1.3.).

Obs.: com esta técnica de reprodução de modelo e injeção sobre UCLAS metálicas você também pode fazer barras de diferentes tipos, e personalização de pilares para trabalhos de coroas livres de metal.

8.2.4 INCLUSÃO NA MUFLA

Levantar a modelagem do modelo, aparafusar análogos e colocar na mufla com gesso especial tipo IV. Enterrar até o terço cervical.

8.2.5 CONDUTOS DE INJEÇÃO (S11)



Realizar condutos em cera. Os condutos devem seguir um caminho reto em relação ao plano de entrada do material na injeção. Diâmetro dos condutos: 4 mm de diâmetro.

Cubra as chaminés dos análogos com massa dura. Aplique o isolante para gesso.

8.2.6 CONTRA MUFLA

Aplicar o gesso em duas etapas, utilizando isolante de gesso logo após a primeira camada de gesso ser fraguada. Use gesso especial tipo IV.

8.2.7 LAVAGEM DA MUFLA

Retirar os parafusos e lavar em água fervendo de 6 a 8 minutos. Limpar com água e sabão.

8.2.8 CORREÇÃO DE CONDUTOS

Remova as bordas de gesso que tenham ficado afiadas e/ou frágeis.

8.2.9 PREPARO DA INJETORA – PARÂMETROS DE INJEÇÃO – AQUECIMENTO DA MUFLA – PREPARO DO CARTUCHO – INJEÇÃO – ABERTURA DA MUFLA – ACABAMENTO E POLIMENTO

Estes passos técnicos são iguais aos já vistos desde o ponto 8.1.12 ao 8.1.17., exceto a quantidade de PEEK a ser utilizada, que deve seguir a seguinte fórmula:

$[(\text{Peso do padrão} + \text{Peso condutos cera}) \times 1.6] + 3 \text{ gramos}$

8.2.10 PROCESSO DE ADESÃO MECÂNICA E QUÍMICA PARA A UNIÃO DE MATERIAS DE REVESTIMENTO AO PEEK.

- Jatear com óxido de alumínio 50/100 µm, a 2-3 bar de pressão de ar.
- Lavar com vapor (com o trabalho aparafusado), ou ultrassom.
- Deixar secar bem e aplicar silano. Deixar evaporar.
- Aplicar SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M, e fotopolimerizar 25 segundos.
- Aplicar pasta pre opaca CERAMAGE SHOFU. Fotopolimerizar 1 minuto.
- Aplicar o color do opaco conforme necessário e fotopolimerizar 3min.
- Adicionar o composite.

8.3 ARMAÇÕES DE PPR's

(Para revestir com outro material injetável ou resina convencional)

8.3.1 VAZADOS DOS MODELOS (S6)

Recomenda-se realizar os modelos em **gesso especial tipo IV**.

8.3.2 DELINEADO DO MODELO (S7)

Que nem em um cromo recomenda-se usar um delineador pendular para escolher o eixo de inserção mais favorável, determinando o equador dentário, com base no qual os retentores serão projetados.

Em seguida, prossiga para a eliminação de ângulos mortos ou inconvenientes, colocando cera e passando o ponta do delineador.

8.3.3 RETENÇÃO (S8)

Após o modelo delineado abaixar com uma espátula a espessura da cera que está entre o equador dentário e o rolete gengival, do meio do dente até a extremidade do grampo. Isso criará a retenção necessária às próteses.

8.3.4 ALÍVIOS

Realizar alívios em cera cobrindo os colos gengivais.

8.3.5 REPRODUÇÃO

Fazer a reprodução do modelo, sobre o qual trabalharemos daqui pra frente.

Importante: realizar o vazado com gesso tipo IV (gesso densita), que é apropriado para suportar a pressão utilizada na injeção.

8.3.6 ENCERADO DEFINITIVO

Sobre o modelo reproduzido confecciona-se um padrão de cera com a forma desejada.

Comentários sobre espessuras e desenhos (S10):

Placa palatina: de 1 a 1.5 mm

Barra lingual: não menor a 2.5 mm de espessura e o mais larga possível em forma de meia pera (parte larga para o piso da boca).

Grampo (opositor): 1.5mm de espessura no terço rígido se afinando para o extremo e 3 mm de largura em forma de túnel.

Grampo ativo: terço rígido 1.3/1.5 mm de espessura se afinando para o extremo até 1 mm no mínimo, e na largura de 2.5 mm desde o terço rígido se afinando para o terço elástico.

Apoios: 0.8/1 mm como mínimo, e seu conector não menor de 1 mm.

Redes: espessura não menor a 1 mm.

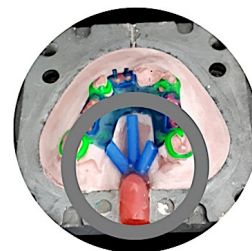
8.3.7 INCLUSÃO NA MUFLA

Desgastar as regiões retentivas dos dentes de gesso.

Utilizar gesso especial tipo IV.

8.3.8 CONDUTOS DE INJEÇÃO (S11)

Realizar 3 condutos em cera de 6mm de diâmetro. Os condutos devem seguir um caminho reto em relação ao plano de entrada do material na injeção. Para isso, o modelo deve estar localizado no mesmo plano, evitando irregularidades. Não deve ser enterrado nem muito alto. Direcione os condutos laterais sempre em forma de "V", e não em forma de "T".



8.3.9 CONTRA MUFLA

Colocar isolante de gesso. Aparafusar a contra mufla. Encha com 250 g de gesso especial tipo IV, em duas etapas (100 g e 150 g, respectivamente). Deixe fraguar por pelo menos 30 minutos.

8.3.10 LAVAGEM DA MUFLA





Retirar os parafusos da mufla e lavar em água fervendo de 6 a 8 minutos. Limpar com água e sabão.

8.3.11 CORREÇÃO DE CONDUTOS

Remova as bordas de gesso que tenham ficado afiadas e/ou frágeis.

8.3.12 PREPARO DA INJETORA – PARÂMETROS DE INJEÇÃO

Ligar a injetora 30' minutos antes da injeção com os seguintes parâmetros:

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

Obs.: Parâmetros de injeção indicados para a injetora Deflex. Para outras injetoras consulte o fabricante ou distribuidor de seu equipamento.

8.3.13 AQUECIMENTO DA MUFLA

Mergulhe a mufla fechada em água fervendo por 20 minutos.

8.3.14 PREPARO DO CARTUCHO DEFLEX PEEK

Em um tubo de alumínio vazio de 22mm preencher com a quantidade de material a ser utilizado. Corte o alumínio excedente.

Cálculo de quantidade de Deflex PEEK a ser utilizado:

$[(\text{Peso do padrão} + \text{Peso condutos cera}) \times 1.6] + 3 \text{ gramos}$

Coloque a tampa e feche o tubo dobrando o excesso de alumínio para dentro.

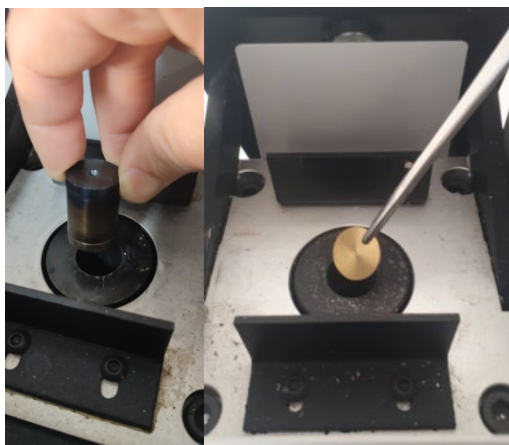


8.3.15 INJEÇÃO

Insira a escova do kit de limpeza no forno e faça a limpeza movendo a escova para cima e para baixo em velocidade média.



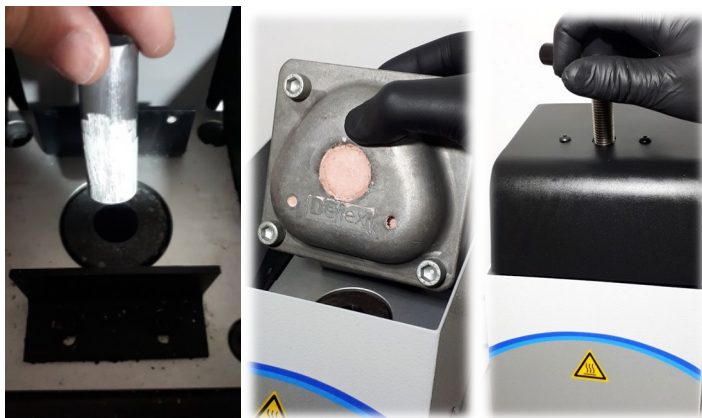
Coloque (deixando cair) o êmbolo suplementar dentro do forno (Código do produto PD128A – ÊMBOLO SUPLEMENTAR PARA INJEÇÃO PEEK) e, em seguida, a moeda especial para injeção de PEEK (Código do produto PD139 – MOEDA PARA INJEÇÃO PEEK).



Coloque em volta o cartucho separador especial Deflex para alta temperatura (Código do produto PD140: DESMOLDANTE DE ALTA TEMPERATURA PEEK), ou similar. Aplique apenas uma camada fina com um pincel, da metade do tubo para baixo.



Coloque o tubo com DEFLEX PEEK no forno da injetora, posicione a mufla - depois de escorrê-la bem ao retirar da água onde foi pré-aquecida - e inicie o ciclo de injeção.



8.3.16 ABERTURA DA MUFLA

Expulsar a mufla da injetora e deixar esfriar.

OBS.: Finalizado o ciclo de injeção, é muito importante que você limpe o forno da injetora com a escova de limpeza Deflex e uma máquina de perfuração ou aparafusar. Código do produto: PD138 (ESCOVA DE LIMPEZA PEEK)

Para o processo de limpeza, a injetora deve estar a 385°C.
Desmufular com batidas suaves, batendo o gesso na parte superior da contra mufla.

8.3.17 ACABAMENTO E POLIMENTO

Acabamento flancos: brocas de corte apropriado, e pedras de desbaste.

Polimento: com borrachas, lixas, escovas de pêlo de cabra e pasta de brilho Deflex.

Jateamento: com óxido de alumínio 50/100 µm, a 2-3 bar de pressão de ar.

Lavagem: em máquina a vapor (com o trabalho aparafusado), ou com ultrassom, ou limpeza com desengordurante ou sabão.

Obs.: para posterior revestimento com nossos termoplásticos M10 ou Acrilato, siga as instruções de uso Deflex correspondentes. Para revestimento com resina acrílica convencional, siga a técnica de sua escolha.

Obs.: a montagem dos dentes é realizada de acordo com a técnica do material injetável Deflex, ou também pode ser feita com a técnica convencional para acrílico (S9).

9-OBSERVAÇÕES PARA O USUÁRIO

Obs.: Recomendamos limpar o forno com o KIT DE LIMPEZA DEFLEX. Para obter mais informações, consulte as instruções de uso do KIT DE LIMPEZA (ET91).

Somente para uso profissional.

Entre em contato com seu distribuidor ou com as autoridades locais dedicadas ao gerenciamento de resíduos para garantir um correto descarte dos mesmos originados durante o processo de injeção (S35).

Os passos técnicos descritos para o processamento deste produto são os indicados e/ou sugeridos por parte do fabricante, e correspondem com o estado atual da técnica desenvolvida pelo fabricante.

As indicações relacionadas a mufla de injeção se referem a mufla marca Deflex.

O uso de técnicas, materiais, equipamentos complementares para o processamento do produto é responsabilidade do usuário. Em caso de insucesso de resultados, o fabricante limita os direitos de indenização por danos exclusivamente ao valor comercial dos seus produtos.

Não usar creme dental nem outro produto abrasivo que possa riscar a superfície da prótese. Não utilizar álcool para a limpeza.

10-DADOS PARA CONTATO

Departamento técnico: info@deflex.com.ar

D. Mode d'emploi pour la technique d'injection de moufle (FR)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIPTION DU PRODUIT

PEEK injectable pour les infrastructures de bridges, couronnes et prothèses partielles








2-INDICATIONS / CONTRE-INDICATIONS / LIMITATIONS







- -Armatures partielles de RPD
- -Overdentures
- -Prothèses hybrides
- -Ponts sur piliers métalliques
- -Barres d'implants
- -Barres
- -Prothèses sur attachements
- -Piliers personnalisés

Remarque : les structures de pont n'admettent que 2 éléments intermédiaires au maximum.

Pour les prothèses hybrides de type "Toronto-Toronto", elles peuvent être réalisées avec un minimum de 4 piliers, répartis uniformément entre les héli-arches.

3-SYMBOLS UTILISÉS

	S= Petit M=Moyen		
	Poids net	Diamètre	
	Température d'injection		
	T1= Temps d'injection ou de plastification T2 = Temps de maintien de l'injection		
	Pression atmosphérique		
	Identificateur unique de l'appareil		

	Numéro de lot Date d'expiration/d'expiration Date de fabrication
	Fabricant
	Réutilisation interdite Protéger des rayons du soleil Conserver dans un endroit frais et sec
	Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé ou défectueux Suivez les instructions
	Représentant autorisé
	Dispositif médical

4-PRÉSENTATION COMMERCIALE

MESURES ET POIDS

Petit / 20g
Moyen / 40g

COULEURS DISPONIBLES

Beige
Rose moyen

Emballage primaire : Tubes en plastique, avec matériau absorbant l'humidité.

Pré-séché

Remarque : les valeurs de poids sont nominales et peuvent différer légèrement d'une cartouche à l'autre.

5-MANIPULATION DE LA CARTOUCHE

Ouvrez le tube en plastique et retirez le sac contenant le matériau absorbant l'humidité. Après avoir retiré la quantité de matériau en vrac dont vous avez besoin, remettez le sac de séchage en place, et fermez hermétiquement le tube en plastique avec son couvercle.

6-INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ

INFORMATIONS ALLERGÉNIQUES

Substances allergènes potentielles connues présentes dans le produit : Aucune

Ce produit ne doit pas être utilisé par des patients présentant une suspicion d'allergie tant que des tests d'allergie n'ont pas été effectués pour confirmer que le patient n'est pas allergique aux substances contenues dans le produit (échantillon de produit fourni sur demande pour les tests d'allergie des personnes allergiques). (S1)

UTILISATION PÉDIATRIQUE

L'utilisation d'une base pour prothèse dentaire chez les enfants doit être prescrite par le dentiste pédiatrique. (S2)

Tout incident grave impliquant le dispositif devrait être signalé au fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur est établi.

7-PÉRIODE DE PÉREMPTION / STOCKAGE

Conserver dans un endroit frais et sec. (S3)

Ne pas exposer aux rayons du soleil.

Ne pas utiliser si le contenant est endommagé ou défectueux. (S4)

Utiliser immédiatement après ouverture. (S5)

Expiration / date d'expiration / Durée de conservation : 24 mois

REMARQUE: Contactez votre distributeur ou les autorités locales de gestion des déchets pour vous assurer de l'élimination appropriée des déchets provenant du processus d'injection.

8 FABRICATION DE LA PROTHÈSE

NOTE : Le mode d'emploi varie selon l'application, c'est-à-dire selon le type de prothèse à injecter.

8.1 DENTURES HYBRIDES AVEC INTERFACE MÉTALLIQUE (Technique Deflex UNI-BLOCK)

(A recouvrir avec de la résine composite, de la résine conventionnelle ou avec nos thermoplastiques M10 ou ACRILATO)

8.1.1 MODÈLE DE TRAVAIL

Réaliser le modèle de travail à partir d'une empreinte de transfert d'implant. Placez les analogues dans l'empreinte. Il est recommandé de réaliser les modèles en plâtre spécial type IV (Densita). (S6)

8.1.2 MONTAGE SUR ARTICULATEUR

Placer dans l'articulateur. Il est recommandé d'utiliser un articulateur semi-réglable, avec des enregistrements cliniques.

8.1.3 DUPLICATION DU MODÈLE

Transférer les analogues en utilisant la méthode de l'attelle (joindre les piliers ensemble, faire une boîte en cire et la remplir de plâtre dur à expansion minimale). Recouvrir les cheminées des analogues avec un fil de cire, en veillant à ce que les extrémités des cheminées soient en contact avec la partie supérieure du flacon de duplication. Dupliquer avec de la gélatine pour plâtre ou du silicone.

Après le durcissement du matériau de duplication, il est recommandé de retrouver d'abord les cheminées de cire, d'enlever les vis, afin de pouvoir ensuite séparer le moulage de travail.

Placer de nouveaux analogues dans le duplicata et les visser. Videz avec du plâtre spécial de type IV.



8.1.4 MONTAGE DU MODELE DUPLICATA

Avec l'enregistrement de l'occlusion, ou en prenant un nouvel enregistrement à partir du modèle de travail déjà préparé, montez le modèle duplicata dans l'articulateur avec une nouvelle base. C'est sur ce modèle duplicata que nous effectuerons l'alignement et l'injection.

8.1.5 PRÉPARATION DES PILIERS

Placez les piliers métalliques dans le modèle dupliqué. Faites des rétentions sur ceux-ci, avec un disque de coupe métallique et un sablage à l'oxyde d'aluminium 50/100 µm, à une pression d'air de 2-3 bars.

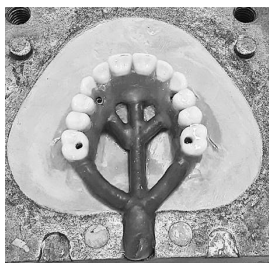
8.1.6 ALIGNEMENTS AVEC DES DENTS ARTIFICIELLES

Réaliser le modèle en cire et aligner les dents artificielles après avoir effectué des rétentions mécaniques (perçage central de 2,3 mm et proximal de 1,5 mm).

8.1.7 MISE EN PLACE DANS LE MOUFLE

Recouvrir les cheminées des analogues avec du mastic ou du silicone dur jusqu'au bord du pilier. Utiliser un plâtre spécial de type IV.

8.1.8 CONDUITS D'INJECTION (S11)



Réaliser les canaux dans la cire. Les canaux doivent suivre une trajectoire rectiligne sur le plan de revenu du matériau pendant l'injection. Pour cette raison, le modèle doit être placé sur ce même plan ; il ne doit ni être enterré ni être beaucoup plus haut que le plan du moufle.

Les conduits sont positionnés et collés sur les piliers, UCLA.

Diamètre des conduits : 5-6 mm, en forme de demi-rond.

8.1.9 CONTRE-MOUFLE

Recouvrez les cheminées du modelage restant avec le même plâtre que celui du contre-moufle.

Appliquer le plâtre en deux temps, en utilisant un séparateur de plâtre après la prise de la première couche de plâtre. Utiliser un plâtre spécial de type IV.

8.1.10 NETTOYAGE DU MOUFLE

Desserrer les vis de deux tours avant le nettoyage. Temps d'immersion : de 6 à 8 minutes.

Dégraissier à l'eau savonneuse.





8.1.11 CORRECTION DES CANAUX

Rectifier et corriger tous les canaux, en éliminant toute couche mince ou excès qui aurait pu subsister.

Note : pour l'injection de la poire, aucun type de séparateur n'est placé.

8.1.12 PARAMÈTRES D'INJECTION

Mettre en marche l'injecteur 30 minutes avant l'injection avec les paramètres suivants.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOTE : Les paramètres d'injection sont indiqués pour la machine à injecter Deflex. Pour d'autres injecteurs, consulter le fabricant ou le fournisseur de l'équipement.

8.1.13 CHAUFFAGE DU MOUFLE

Plongez le moufle fermé dans de l'eau bouillante pendant 20 minutes.

8.1.14 PRÉPARATION DE LA CARTOUCHE DEFLEX PEEK

Dans un tube d'aluminium vide de 22 mm, remplissez la quantité de matériau à utiliser. Coupez l'excès d'aluminium du tube.

Prothèses hybrides supérieures : 28 grammes

Prothèses hybrides inférieures : 30 grammes

NOTE : Les quantités indiquées ne sont que des valeurs suggérées basées sur l'expérience des utilisateurs. Elles peuvent varier de manière significative en fonction des dimensions de la prothèse à injecter. Utiliser moins de matériau que ce que la prothèse à injecter requiert impliquera la répétition de tout le travail.

Une autre option consiste à peser toute la cire utilisée (modèle du modelage et conduits) et à la multiplier par 1,6, et à ajouter à ce résultat 3 gr.

Placez le bouchon et fermez le tube en repliant l'excédent d'aluminium vers l'intérieur.

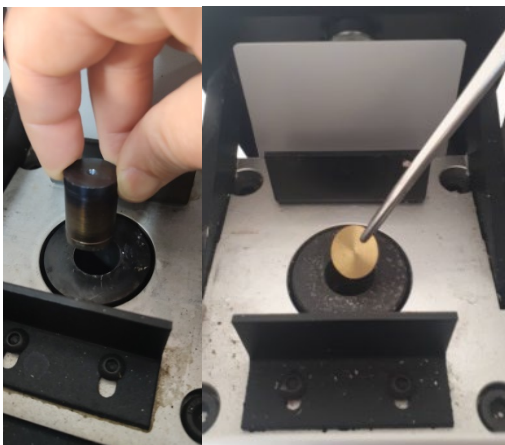


8.1.15 INJECTION

Insérez la brosse du kit de nettoyage dans le four et nettoyez en déplaçant la brosse de haut en bas à vitesse moyenne.



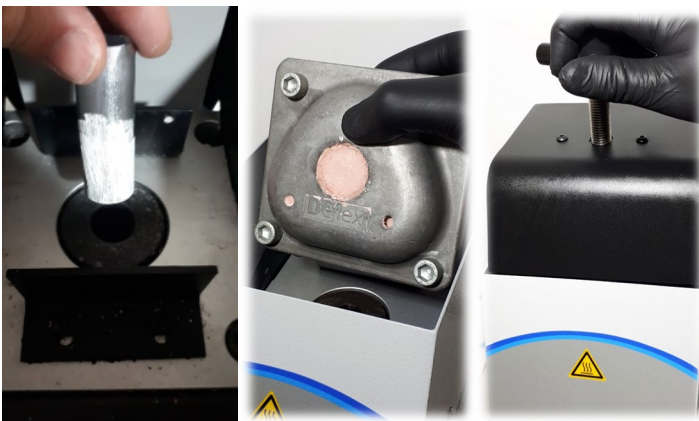
Placez (en le laissant tomber) le piston supplémentaire dans le four (Code produit PD128A – PISTON SUPPLÉMENTAIRE POUR INJECTION PEEK), puis la pièce spéciale pour injection PEEK (Code produit PD139 – PIÈCE POUR INJECTION PEEK).



Placez autour la cartouche de séparateur spécial Deflex haute température (code produit PD140 : AGENT DE DÉMOULAGE HAUTE TEMPÉRATURE PEEK), ou similaire. Appliquez simplement une fine couche avec un pinceau, de la moitié du tube vers le bas.



Placez le tube avec DEFLEX PEEK dans le four de la machine à injection, positionnez la moufle - après l'avoir bien égouttée en la sortant de l'eau dans laquelle elle a été préchauffée - et lancez le cycle d'injection.



8.1.16 OUVERTURE DU MOUFLE

Éjectez le moufle de l'injecteur et laissez-le refroidir.

NOTE : Une fois le cycle d'injection terminé, il est très important de nettoyer le four de l'injecteur avec la brosse de nettoyage Deflex et une perceuse ou une visseuse. Code produit : PD138 (BROSSE DE NETTOYAGE DEFLEX)

Pour le processus de nettoyage, l'injecteur doit être à 385°C.

Débouchez le flacon en tapant doucement le plâtre sur le dessus du contre-flacon.

8.1.17 RETOUCHES ET POLISSAGE

Retouche des flancs : fraises adaptées au PEEK, et pierres à dégrossir.

Polissage : avec des caoutchoucs, du papier de verre, des brosses en poils de chèvre et de la pâte brillante Deflex.

Sablage : avec de l'oxyde d'aluminium 50/100 µm, à une pression d'air de 2-3 bars.

Lavage : dans une machine à vapeur avec les vis en place, ou avec une machine à ultrasons, ou encore avec un dégraissant savonneux.

REMARQUE : pour les étapes suivantes du revêtement avec la résine composite, suivez la technique de votre choix.

8.2 PONTS

Infrastructures à recouvrir, ou structures avec une finition anatomique.

8.2.1 PRÉPARATION DU MODÈLE DE TRAVAIL ET MONTAGE SUR L'ARTICULATEUR.

Nous construirons un modèle de travail et le monterons de manière conventionnelle sur un articulateur.

8.2.2 PILIERS MÉTALLIQUES

Placez les piliers métalliques sur le modèle de travail. Réalisez des rétentions mécaniques sur ceux-ci, puis passez au jet de sable avec de l'oxyde d'aluminium de 50 µm, à une pression d'air de 3-4 bars.

8.2.3 CIRE

Réaliser le modèle en cire. Les connecteurs entre les éléments ne doivent pas être inférieurs à 16 mm².

Remarque : vous pouvez maintenant choisir de construire le modèle, de le soulever et de le mettre en flacon, ou bien de réaliser la technique décrite ci-dessus (duplicata du modèle) et son développement ultérieur (voir 8.1.3.).

Remarque : avec cette technique de duplication du modèle et d'injection sur des piliers métalliques, il est également possible de réaliser des barres de différents types, et de personnaliser les piliers pour le travail de la couronne sans métal.

8.2.4 MISE EN PLACE DANS LE MOUFLE

Soulever le modèle de la maquette, visser les analogues et placer dans le moufle avec du plâtre spécial de type IV. Enfouir jusqu'à la troisième section du cervical.

8.2.5 CONDUITS D'INJECTION (S11)



Réaliser des canaux en cire. Les conduits en cire doivent suivre une trajectoire rectiligne sur le plan de revenu du matériau pendant l'injection. Pour cette raison, le modèle doit être placé sur ce même plan ; il ne doit ni être enterré ni être beaucoup plus haut que le plan du moufle.

Recouvrir les cheminées des analogues avec du mastic dur. Appliquer un séparateur en plâtre.

Diamètre des conduits : 4 mm.

8.2.6 CONTRE-MOUFLE

Recouvrir les cheminées des piliers avec de la masse silicone dure.

Appliquer le plâtre en deux temps, en utilisant le séparateur de plâtre après la prise de la première couche de plâtre. Utiliser un plâtre spécial de type IV.

8.2.7 NETTOYAGE DU MOUFLE

Retirer les vis et les immerger dans de l'eau bouillante. Temps d'immersion : de 6 à 8 minutes.

Dégraissier avec de l'eau savonneuse.

8.2.8 CORRECTION DES CANAUX

Rectifier et corriger tous les canaux, en éliminant toute couche mince ou tout excès qui aurait pu subsister.

Note : pour l'injection de la peau, aucun type de séparateur n'est placé.

8.2.9 PRÉPARATION DE L'INJECTEUR - PARAMÈTRES D'INJECTION - CHAUFFAGE DU MOUFLE - PRÉPARATION DE LA CARTOUCHE - INJECTION - OUVERTURE DU MOUFLE - RETOUCHES ET POLISSAGE

Ces étapes techniques sont les mêmes que celles déjà vues des points 8.1.12 à 8.1.17, sauf pour la quantité de PEEK à utiliser, qui doit suivre cette formule :

[(Poids du modèle + Poids des conduits de cire) x 1,6] + 3 grammes.

8.2.10 TECHNIQUE D'ADHÉSION MÉCANIQUE ET CHIMIQUE POUR LE COLLAGE DES MATÉRIAUX DE REVÊTEMENT AU PEEK.

-Sablage à l'oxyde d'aluminium 50/100 µm, à une pression d'air de 2-3 bars

-Lavage à la machine à vapeur (avec travail vissé), ou aux ultrasons.

-Laissez bien sécher et appliquez du silane. Laissez-le s'évaporer.

- Appliquer l'adhésif SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M, et photopolymériser pendant 25 secondes.
- Appliquer la pâte pré opaque CERAMAGE SHOFU ou similaire. Photopolymériser pendant 1 minute.
- Appliquer la couleur opaque requise et photopolymériser pendant 3 minutes.
- Continuez avec la méthode conventionnelle de revêtement composite.

8.3 CADRES DES SPR

(A revêtir avec d'autres matériaux injectables ou de la résine acrylique conventionnelle)

8.3.1 COULAGE DU MODÈLE

Il est recommandé de réaliser les modèles en **plâtre spécial type IV**.

8.3.2 PARALLÉLISATION DU MODÈLE (S7)

De la même manière que pour le chrome, il est recommandé d'utiliser un parallélogramme le plus favorable, en déterminant l'équateur dentaire, en fonction duquel seront conçus les appareils de rétention.

Ensuite, on procède à l'élimination de tous les points gênants ou aveugles, en appliquant de la cire et en passant la tige.

8.3.3 RETENTION (S8)

Une fois la parallélisation terminée, nettoyer l'excès de cire qui a pu rester sur l'équateur dentaire et le bourrelet gingival, depuis la zone médiane jusqu'à l'extrémité de l'appareil de rétention. Cela donnera à la prothèse la rétention nécessaire.

8.3.4 RELIEFS

Réaliser des reliefs en cire couvrant les zones cervicales.

8.3.5 DUPLICATA

Réalisez un duplicata du modèle sur lequel vous travaillerez par la suite.

IMPORTANT !

Effectuez le moulage avec du plâtre de type IV (Densita), capable de supporter la pression à utiliser pour l'injection.

8.3.6 CIRE DÉFINITIVE

Un modèle en cire avec la forme désirée est réalisé sur le modèle dupliqué.

Commentaires sur les épaisseurs et les dessins (S10):

Plaque palatine : 1 à 1,5 mm

Barre linguale : pas moins de 2,5 mm d'épaisseur et la plus large possible en forme de demi-poire (partie large vers le plancher de la bouche).

Appareil de rétention opposé : 1,5 mm d'épaisseur dans le tiers rigide, s'amincissant vers l'extrémité, et 3 mm de largeur en forme de demi-rond.

Support actif : tiers rigide de 1,3 / 1,5 mm d'épaisseur s'effilant vers l'extrémité jusqu'à au moins 1 mm, et dans la largeur de 2,5 mm du secteur du tiers rigide s'effilant vers le tiers élastique.

Appuis occlusaux : 0,8 / 1 mm minimum, et son connecteur pas moins de 1 mm.

Mailles : épaisseur non inférieure à 1 mm.

8.3.7 MISE EN PLACE DANS LE MOUFLE

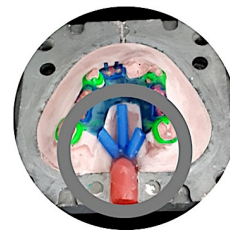
Frotter les zones de rétention des dents en plâtre.

Utiliser un plâtre spécial de type IV

8.3.8 CONDUITS D'INJECTION (S11)

Réaliser des canaux en cire de 6mm de diamètre. Les canaux doivent suivre une trajectoire rectiligne sur le plan de revenu du matériau pendant l'injection. Pour cette raison, le modèle doit être placé sur ce même plan ; il ne doit ni être enterré ni être beaucoup plus haut que le plan du moufle.

Diriger les tiges principales latérales vers les molaires / prémolaires, en forme de "V", et non de "T".



8.3.9 CONTRE-MOUFLE

Mettre en place le séparateur en plâtre. Présenter le contre-moufle et le visser. Remplir avec 250 g de plâtre spécial type IV, en deux étapes (100 g et 150 g, respectivement). Laisser durcir pendant au moins 30 minutes.

8.3.10 NETTOYAGE DU MOUFLE

Retirer les vis et les immerger dans de l'eau bouillante. Temps d'immersion : de 6 à 8 minutes.





Dégraisser avec de l'eau savonneuse.

8.3.11 CORRECTION DES CANAUX

Rectifier et corriger tous les canaux, en éliminant toute couche mince ou tout excès qui aurait pu subsister.

8.3.12 PARAMÈTRES D'INJECTION

Mettre en marche l'injecteur 30 minutes avant l'injection avec les paramètres suivants.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOTE : Les paramètres d'injection sont indiqués pour la machine à injecter Deflex. Pour d'autres injecteurs, consulter le fabricant ou le fournisseur de l'équipement.

8.3.13 CHAUFFAGE DU MOUFLE

Plongez le moufle fermé dans de l'eau bouillante pendant 20 minutes.

8.3.14 PRÉPARATION DE LA CARTOUCHE DEFLEX PEEK

Dans un tube d'aluminium vide de 22 mm, remplir la quantité de matériau à utiliser. Couper l'excédent d'aluminium du tube.

Calculer la quantité de Deflex PEEK à utiliser :

[(Poids du modèle + Poids des conduits de cire) x 1,6] + 3 grammes.

Placez le bouchon et fermez le tube en pliant l'excédent d'aluminium vers l'intérieur.

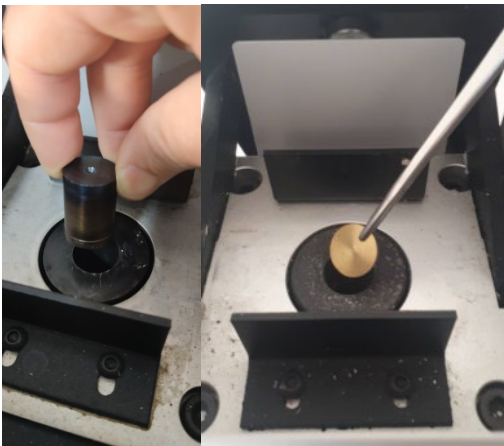


8.3.15 INJECTION

Insérez la brosse du kit de nettoyage dans le four et nettoyez en déplaçant la brosse de haut en bas à vitesse moyenne.



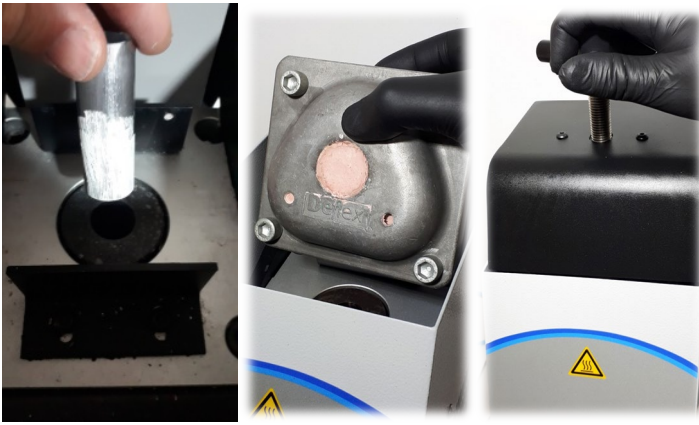
Placez (en le laissant tomber) le piston supplémentaire dans le four (Code produit PD128A – PISTON SUPPLÉMENTAIRE POUR INJECTION PEEK), puis la pièce spéciale pour injection PEEK (Code produit PD139 – PIÈCE POUR INJECTION PEEK).



Placez autour la cartouche de séparateur spécial Deflex haute température (code produit PD140 : AGENT DE DÉMOULAGE HAUTE TEMPÉRATURE PEEK), ou similaire. Appliquez simplement une fine couche avec un pinceau, de la moitié du tube vers le bas.



Placez le tube avec DEFLEX PEEK dans le four de la machine à injection, positionnez la moufle - après l'avoir bien égouttée en la sortant de l'eau dans laquelle elle a été préchauffée - et lancez le cycle d'injection.



Placez la pièce d'injection spéciale en PEEK* dans le four. Code produit : PD139 (PIÈCE POUR INJECTION DE PEEK).

Placez la cartouche en aluminium dans le four de la machine. Retirez le moufle de l'eau (laissez-le bien s'égoutter), et lancez le cycle d'injection dans la machine.

8.3.16 OUVERTURE DU MOUFLE

Ejectez le moufle de l'injecteur et laissez-le refroidir.

NOTE : Une fois le cycle d'injection terminé, il est très important de nettoyer le four de l'injecteur avec la brosse de nettoyage Deflex et une perceuse ou une visseuse. Code produit : PD138 (BROSSE DE NETTOYAGE DEFLEX)

Pour le processus de nettoyage, l'injecteur doit être à 385°C.

Débouchez le flacon en tapant doucement le plâtre sur le dessus du contre-flacon.

8.3.17 RETOUCHES ET POLISSAGE

Retouche des flancs : fraises adaptées au PEEK, et pierres à dégrossir.

Polissage : avec des caoutchoucs, du papier de verre, des brosses en poils de chèvre et de la pâte brillante Deflex.

Lavage : dans une machine à vapeur avec les vis en place, ou avec une machine à ultrasons, ou nettoyage avec un dégraissant savonneux.

REMARQUE : pour les étapes suivantes de revêtement avec de la résine composite, suivez la technique de votre choix.

REMARQUE : les dents sont assemblées selon la technique du matériau injectable Deflex, ou il est également possible de le faire avec la technique conventionnelle pour l'acrylique. (S9)

9-OBSERVATIONS POUR L'UTILISATEUR

REMARQUE : Nous recommandons de nettoyer le four avec le KIT DE NETTOYAGE DEFLEX. Pour plus d'informations, consultez le mode d'emploi du KIT DE NETTOYAGE (ET91).

Pour un usage professionnel uniquement.

Contactez votre distributeur ou les autorités locales chargées de la gestion des déchets afin d'assurer une élimination correcte des déchets issus du processus d'injection. (S35)

Les étapes techniques décrites pour le traitement de ce produit sont celles indiquées et / ou suggérées par le fabricant, et correspondent à l'état actuel de la technique développée par le fabricant.

Les indications relatives au flacon d'injection font référence au flacon de la marque Deflex.

L'utilisation de techniques, matériaux et équipements complémentaires pour le traitement du produit relève de la responsabilité de l'utilisateur. En cas de résultats infructueux, le fabricant limite les droits à la réparation des dommages exclusivement à la valeur commerciale de ses produits.

N'utilisez pas de dentifrice ou tout autre produit abrasif qui pourrait rayer la surface de la prothèse. N'utilisez pas d'alcool pour le nettoyage.

10- CONTACTS

Service technique : info@deflex.com.ar

E. Istruzioni per l'uso per la tecnica di iniezione della muffola, in Italiano (IT)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

PEEK iniettabile per sottostrutture di ponti, corone e protesi parziali














2-INDICAZIONI / CONTROINDICAZIONI / LIMITAZIONI

- Quadri parziali di RPD
- Overdenture
- Protesi ibride
- Ponti su pilastri metallici
- Barre implantari
- Bar
- Protesi su accessori
- Abutment personalizzati

Nota: le strutture del ponte ammettono solo fino a 2 elementi intermedi.

Per le protesi ibride "tipo Toronto", possono essere realizzate con un minimo di 4 abutment, distribuiti uniformemente tra gli emiarchi.

3-SIMBOLI UTILIZZATI

	S= Piccolo M=Medio		
	Peso netto	Diametro	
	Temperatura di iniezione		
	T1= Tempo di iniezione o plastificato T2=Tempo di mantenimento dell'iniezione		
	Pressione dell'aria		
	Identificatore univoco del dispositivo		
	Numero di lotto Scadenza / data di scadenza Data di produzione		
	Produttore		
	Riutilizzo vietato Proteggere dai raggi del sole Conservare in luogo fresco e asciutto		
	Non utilizzare se il contenitore è danneggiato o difettoso. Segui le istruzioni		
	Rappresentante autorizzato		
	Dispositivo medico		

4-PRESENTAZIONE COMMERCIALE

Materiale sfuso, per il frazionamento.

MISURE E PESI

Piccolo / 20g

Medio / 40g

COLORI DISPONIBILI

Beige

Rosa medio

Imballaggio primario: Tubi di plastica, con materiale assorbente l'umidità

Pre-essiccato

Nota: i valori di peso sono nominali e possono differire leggermente da cartuccia a cartuccia.

5-GESTIONE A CARTUCCE

Aprire il tubo di plastica e rimuovere il sacchetto contenente il materiale che assorbe l'umidità. Dopo aver rimosso la quantità di materiale sfuso necessario, sostituire il sacchetto di asciugatura e chiudere saldamente il tubo di plastica con il coperchio.

6-INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

INFORMAZIONI ALLERGENICHE

Potenziati sostanze allergeniche note presenti nel prodotto: Nessuna

Questo prodotto non deve essere utilizzato per i pazienti con sospetta allergia fino a quando i test allergologici non sono stati completati per confermare che il paziente non è allergico ai materiali contenuti nel prodotto (campione di prodotto fornito su richiesta per il test allergologico di chi soffre di allergie). (S1)

USO PEDIATRICO

L'uso di una base di protesi nei bambini deve essere prescritto dal dentista pediatrico. (S2)

Qualsiasi incidente grave riguardante il dispositivo dovrebbe essere segnalato al fabbricante e all'autorità competente dello Stato membro in cui l'utilizzatore è stabilito.

7-SCADENZA / CONSERVAZIONE

Conservare in luogo fresco e asciutto. (S3)

Non esporre ai raggi del sole.

Non utilizzare se il contenitore è danneggiato o difettoso. (S4)

Utilizzare immediatamente dopo l'apertura. (S5)

Scadenza / data di scadenza / Periodo di validità: 24 mesi

NOTA: contattare il distributore o le autorità locali di gestione dei rifiuti per garantire il corretto smaltimento dei rifiuti originati durante il processo di iniezione.

8-REALIZZAZIONE DELLA PROTESI

NOTA: Le istruzioni per l'uso variano a seconda dell'applicazione, cioè in base al tipo di protesi da iniettare.

8.1 PROTESI IBRIDE CON INTERFACCIA METALLICA (Tecnica Deflex UNI-BLOCK)

(Da rivestire con resina composita, resina convenzionale o con le nostre termoplastiche M10 o ACRILATO)

8.1.1 CAST FUNZIONANTE

Build il cast di lavoro attraverso un'impronta di trasferimento dell'impianto. Posiziona analogo nell'impressione. Si consiglia di realizzare i modelli in gesso speciale di tipo IV (Densita). (S6)

8.1.2 MONTAGGIO SU ARTICOLATORE

Posto in articolatore. Si raccomanda un articolatore semi-regolabile, con cartelle cliniche.

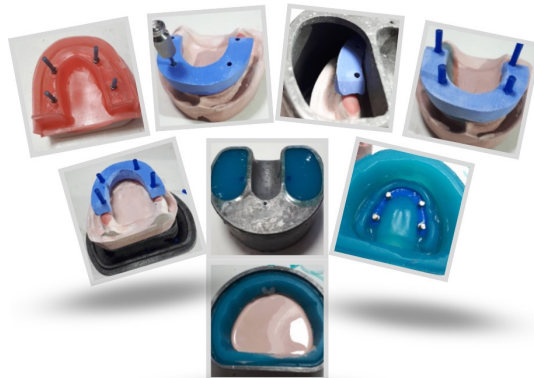
8.1.3 DUPLICAZIONE DEL MODELLO

Trasferire gli analoghi utilizzando il metodo di splinting (unendo gli abutment insieme, creando una scatola in cera e riempiendo con intonaco duro a espansione minima). Coprire i camini degli analoghi con un filo di cera, assicurandosi che le estremità dei camini siano a contatto con la parte superiore del pallone duplicato.

Duplicare con gelatina per gesso o silicone.

Dopo che il materiale di duplicazione si è indurito, si consiglia di trovare prima i camini di cera, rimuovere le viti, per poter quindi separare il getto di lavoro.

Posiziona nuovi analoghi nel duplicato e avvitali. Vuoto con intonaco speciale di tipo IV.



8.1.4 MONTAGGIO DEL MODELLO DUPLICATO

Con la registrazione del morso o prendendo una nuova registrazione dal cast di lavoro già preparato, montare il cast duplicato nell'articolatore con una nuova base. È in questo modello duplicato che faremo l'aligment e l'iniezione .

8.1.5 PREPARAZIONE DEGLI ABUTMENT

Posizionate gli abutment metallici nel modello duplicato. Effettuare ritenzioni su di essi, con un disco di taglio del metallo e sabbiatura con ossido di alluminio 50/100 µm, a pressione dell'aria di 2-3 bar.

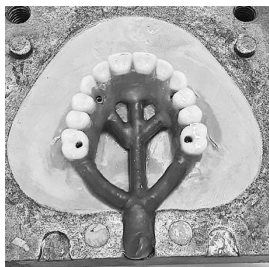
8.1.6 ALIGMENTI CON DENTI ARTIFICIALI

Crea il modello di cera e allinea i denti artificiali dopo aver effettuato ritenzioni meccaniche (perforazione centrale di 2,3 mm e prossimale di 1,5 mm).

8.1.7 POSIZIONAMENTO NELLA MUFFOLA

Coprire i camini degli analoghi con stucco o silicone duro fino al bordo del pilastro. Utilizzare uno speciale intonaco di tipo IV.

8.1.8 INIEZIONE DEL CONDOTTO (S11)



Eseguire tubi in cera. I tubi devono seguire un percorso rettilineo sul piano di reddito del materiale durante l'iniezione. Per questo motivo, il modello deve essere posizionato sullo stesso piano; non deve essere sepolto né essere molto più alto del piano della muffola.

I condotti sono posizionati e incollati sui monconi.

Diametro dei condotti: 5-6 mm, a forma di mezzo tondo.

8.1.9 MUFFOLA DA BANCO

Coprire i camini della modellazione rimanente con lo stesso intonaco della muffola del contatore.

Applicare l'intonaco in due fasi, utilizzando il separatore di gesso dopo che la prima mano di intonaco è stata impostata. Utilizzare uno speciale intonaco di tipo IV.

8.1.10 PULIZIA DELLA MUFFOLA

Allentare le viti due giri prima della pulizia. Tempo di immersione: da 6 a 8 minuti.

Sgrassare con acqua saponata.





8.1.11 CORREZIONE TUBI

Rettificare e correggere tutti i tubi, eliminando qualsiasi strato sottile o eccesso che potrebbe essere rimasto.

Nota: per l'iniezione di peek, non viene posizionato alcun tipo di separatore.

8.1.12 PARAMETRI DI INIEZIONE

Accendere l'iniettore 30 minuti prima dell'iniezione con i seguenti parametri.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOTA: Parametri di iniezione indicati per la macchina ad iniezione Deflex. Per altri iniettori, consultare il produttore o il fornitore dell'apparecchiatura.

8.1.13 RISCALDAMENTO DELLA MUFFOLA

Immergere la muffola chiusa in acqua bollente per 20 minuti.

8.1.14 PREPARAZIONE DELLA CARTUCCIA DEFLEX PEEK

In un tubo di alluminio vuoto da 22 mm, riempire la quantità di materiale da utilizzare. Tagliare l'alluminio in eccesso dal tubo.

Protesi ibride superiori: 28 grammi

Protesi ibride inferiori: 30 grammi

NOTA: gli importi indicati sono solo valori suggeriti in base all'esperienza utente. Può variare in modo significativo a seconda delle dimensioni della protesi da iniettare. L'uso di meno materiale di quello richiesto dalla protesi da iniettare implicherà la ripetizione di tutto il lavoro.

Un'altra opzione è quella di pesare tutta la cera utilizzata (modello della modellazione e dei condotti) e moltiplicare per 1,6, e a quel risultato aggiungere 3 gr.

Metti il tappo e chiudi il tubo piegando l'eccesso di alluminio verso l'interno.

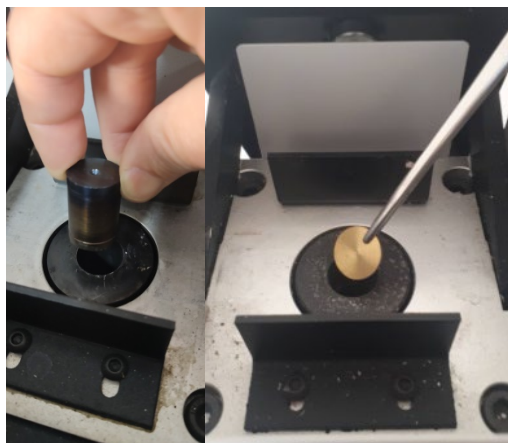


8.1.15 INIEZIONE

Inserire la spazzola del kit di pulizia nel forno e pulire muovendo la spazzola su e giù a velocità media.



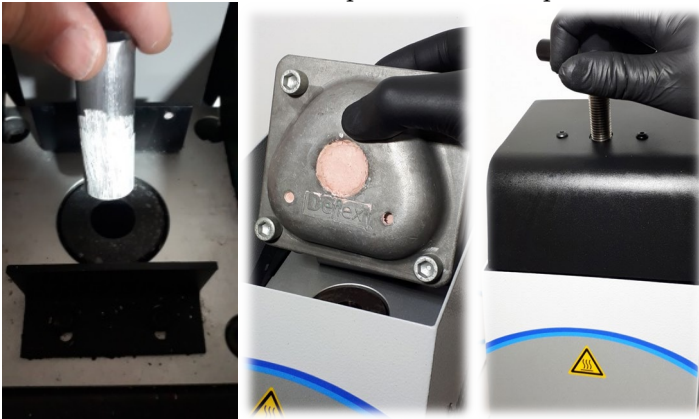
Inserire (lasciandolo cadere) lo stantuffo supplementare nel forno (Codice prodotto PD128A – STANTUFFO SUPPLEMENTARE PER INIEZIONE PEEK) e successivamente la moneta speciale per l'iniezione PEEK (Codice prodotto PD139 – MONETA PER INIEZIONE PEEK).



Posizionare attorno la cartuccia separatrice speciale Deflex per alte temperature (Codice prodotto PD140: DISTACCANTE AD ALTA TEMPERATURA PEEK), o simile. Applicare solo uno strato sottile con un pennello, dalla metà del tubo verso il basso.



Inserire il tubo con DEFLEX PEEK nel forno dell'iniettore, posizionare la muffola - dopo averla ben scolata al momento di estrarla dall'acqua in cui è stata preriscaldata - e avviare il ciclo di iniezione.



8.1.16 APERTURA DELLA MUFFOLA

Espellere la muffola dall'iniettore e lasciarla raffreddare.

NOTA: Una volta terminato il ciclo di iniezione, è molto importante pulire il forno dell'iniettore con la spazzola di pulizia Deflex e una foratrice o avvitatrice. Codice prodotto: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)

Per il processo di pulizia, l'iniettore deve essere a 385°C.

De-pallone picchiando delicatamente l'intonaco sulla parte superiore del contro-pallone.

8.1.17 RITOCOCCO E LUCIDATURA

Ritocco dei fianchi: frese adatte al PEEK e sgrossatura delle pietre.

Lucidatura: con gomme, carta vetrata, spazzole per capelli di capra e pasta lucida Deflex.

Sabbatura: con ossido di alluminio 50/100 µm, a pressione dell'aria di 2-3 bar.

Lavaggio: in una macchina fumante con le viti accese, o con una macchina ad ultrasuoni, o pulire con uno sgrassatore saponato.

NOTA: per le fasi successive del rivestimento con resina composita, seguire la tecnica di vostra preferenza.

8.2 PONTI

Infrastrutture da coprire, o strutture con finitura anatomica.

8.2.1 PREPARAZIONE DEL MODELLO DI LAVORO E ASSEMBLAGGIO SULL'ARTICOLATORE.

Costruiremo un modello funzionante e lo monteremo convenzionalmente su un articolatore.

8.2.2 ABUTMENT METALLICI

Posizionate gli abutment metallici sul modello funzionante. Effettuare ritenzioni meccaniche su di essi e sabbare con ossido di alluminio da 50 µm, a una pressione dell'aria di 3-4 bar.

8.2.3 CERETTA

Crea il modello di cera. I connettori tra gli elementi non devono essere inferiori a 16 mm2.

Nota: Ora puoi scegliere di costruire il modello, sollevarlo e lanciarlo, oppure eseguire la tecnica sopra descritta (duplicare il modello) e il suo ulteriore sviluppo (vedi 8.1.3.).

Nota: con questa tecnica di duplicazione del modello e iniezione su abutment metallici è anche possibile realizzare barre di diverso tipo e personalizzare gli abutment per il lavoro della corona senza metallo.

8.2.4 POSIZIONAMENTO NELLA MUFFOLA

Sollevarre il modello dal modello, avvitare gli analoghi e posizionare nel pallone con uno speciale intonaco di tipo IV. Seppellire fino alla terza sezione della cervicale.

8.2.5 INIEZIONE DEL CONDOTTO (S11)



Eseguire tubi in cera. I condotti di cera devono seguire un percorso rettilineo sul piano di reddito materiale durante l'iniezione. Per questo motivo, il modello deve essere posizionato sullo stesso piano; non deve essere sepolto né essere molto più alto del piano della muffola.

Coprire i camini degli analoghi con stucco duro. Applicare il separatore di gesso.

Diametro dei condotti: 4 mm.

8.2.6 MARMITTA CONTATORE

Coprire i camini degli abutment con massa di silicone duro.

Applicare l'intonaco in due fasi, utilizzando il separatore di gesso dopo che la prima mano di intonaco è stata impostata. Utilizzare uno speciale intonaco di tipo IV.

8.2.7 PULIZIA DELLA MUFFOLA

Rimuovere le viti e immergere in acqua bollente. Tempo di immersione: da 6 a 8 minuti.

Sgrassare con acqua saponata.

8.2.8 CORREZIONE DEI TUBI

Rettificare e correggere tutti i tubi, eliminando qualsiasi strato sottile o eccesso che potrebbe essere rimasto.

Nota: per l'iniezione di peek, non viene posizionato alcun tipo di separatore.

8.2.9 PREPARAZIONE DELL'INIETTORE - PARAMETRI DI INIEZIONE - RISCALDAMENTO DELLA MUFFOLA - PREPARAZIONE DELLA CARTUCCIA - INIEZIONE - APERTURA DELLA MUFFOLA - TOCCAMENTO E LUCIDATURA

Questi passaggi tecnici sono gli stessi già visti dal punto 8.1.12 al punto 8.1.17, ad eccezione della quantità di PEEK da utilizzare, che deve seguire questa formula:

$[(\text{Peso del modello} + \text{Peso dei condotti di cera}) \times 1,6] + 3 \text{ grammi}$

8.2.10 TECNICA DI ADESIONE MECCANICA E CHIMICA PER L'INCOLLAGGIO DI MATERIALI DI RIVESTIMENTO A PEEK.

-Sabbatura con ossido di alluminio 50/100 µm, a pressione dell'aria di 2-3 bar

-Lavare con macchina fumante (con lavoro avvitato) o ultrasuoni.

-Lasciare asciugare bene e applicare il silano. Lascia evaporare.

-Applicare l'adesivo SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M e polimerizzare leggermente per 25 secondi.

-Applicare CERAMAGE SHOFU pre-pasta opaca o simile. Cura leggera per 1 minuto.

-Applicare il colore opaco come richiesto e la polimerizzazione leggera per 3 minuti.

-Continuare con il metodo convenzionale di rivestimento composito.

8.3 QUADRI di RPD

(Da rivestire con altro materiale iniettabile o resina acrilica convenzionale)

8.3.1 FUSIONE DEL MODELLO

Si consiglia di realizzare i modelli in **gesso speciale di tipo IV**.

8.3.2 PARALLELIZZAZIONE DEL MODELLO (S7)

Allo stesso modo del cromo, si consiglia di utilizzare un parallelometro pendolare per cercare l'asse di inserimento più favorevole, determinando l'equatore dentale, in base al quale i fermi saranno progettati. Quindi, procedere per eliminare tutti i punti scomodi o ciechi, applicando la cera e passando l'asta.

8.3.3 RETENTIVITÀ (S8)

Una volta completata la parallelizzazione, riordinare l'eventuale eccesso di cera che potrebbe essere stato lasciato sopra l'equatore dentale e il cuscinetto gengivale, dall'area mediale fino alla fine del fermo. Questo darà alle protesi la necessaria ritentività.

8.3.4 RILIEVI

Eeguire rilievi in cera che coprono le aree cervicali.

8.3.5 DUPLICATO

Create un duplicato del modello su cui lavorare in seguito.

IMPORTANTE! Eeguire la colata con intonaco tipo IV (Densita), che è in grado di sopportare la pressione da utilizzare nell'iniezione.

8.3.6 CERATURA DEFINITIVA

Un motivo a cera con la forma desiderata viene realizzato sul modello duplicato.

Commenti su spessori e disegni (S10):

Piastra palatale: da 1 a 1,5 mm

Barra linguale: non meno di 2,5 mm di spessore e il più larga possibile a forma di mezza pera (parte larga verso il pavimento della bocca).

Fermo opposto: spessore 1,5 mm nel terzo rigido che si assottiglia verso l'estremità e largo 3 mm a forma di mezzo tondo.

Fermo attivo: terzo rigido di spessore 1,3 / 1,5 mm che si assottiglia verso l'estremità ad almeno 1 mm e nella larghezza di 2,5 mm dal terzo settore rigido che si assottiglia verso il terzo elastico.

Riposi occlusali: minimo 0,8 / 1 mm e il suo connettore non meno di 1 mm.

Maglia: spessore non inferiore a 1 mm di spessore.

8.3.7 INSERIMENTO NELLA MUFFOLA

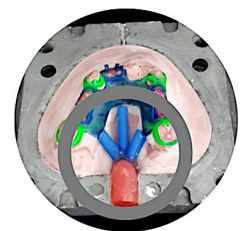
Strofinare le aree ritentive dei denti in gesso.

Utilizzare intonaco speciale tipo IV

8.3.8 INIEZIONE DEL CONDOTTO (S11)

Eeguire tubi in cera di 6mm di diametro. I tubi devono seguire un percorso rettilineo sul piano di reddito del materiale durante l'iniezione. Per questo motivo, il modello deve essere posizionato sullo stesso piano; non deve essere sepolto né essere molto più alto del piano della muffola.

Dirigere le sprue principali laterali verso molare / premolare, a forma di "V" e non a forma di "T".



8.3.9 CONTRO MUFFOLA

Metti il separatore di gesso. Presente contro muffola e vite. Riempire con 250 g di intonaco speciale di tipo IV, in due fasi (100 g e 150 g, rispettivamente). Lasciare indurire per almeno 30 minuti.

8.3.10 PULIZIA DELLA MUFFOLA





Rimuovere le viti e immergere in acqua bollente. Tempo di immersione: da 6 a 8 minuti. Sgrassare con acqua saponata.

8.3.11 CORREZIONE TUBI

Rettificare e correggere tutti i tubi, eliminando qualsiasi strato sottile o eccesso che potrebbe essere rimasto.

8.3.12 PARAMETRI DI INIEZIONE

Accendere l'iniettore 30 minuti prima dell'iniezione con i seguenti parametri.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOTA: Parametri di iniezione indicati per la macchina ad iniezione Deflex. Per altri iniettori, consultare il produttore o il fornitore dell'apparecchiatura.

8.3.13 RISCALDAMENTO DELLA MUFFOLA

Immergere la muffola chiusa in acqua bollente per 20 minuti.

8.3.14 PREPARAZIONE DELLA CARTUCCIA DEFLEX PEEK

In un tubo di alluminio vuoto da 22 mm, riempire la quantità di materiale da utilizzare. Tagliare l'alluminio in eccesso dal tubo.

Calcolo della quantità di Deflex PEEK da utilizzare:

[(Peso del modello + Peso dei condotti di cera) x 1,6] + 3 grammi

Metti il tappo e chiudi il tubo piegando l'eccesso di alluminio verso l'interno.

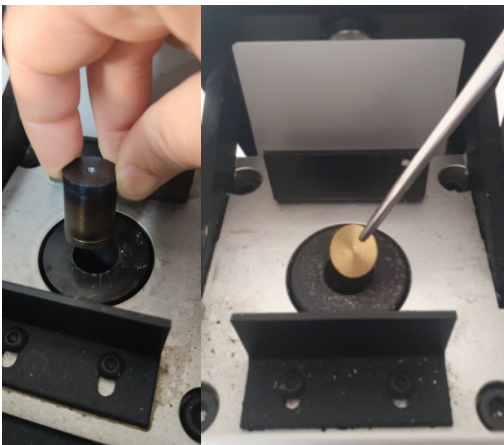


8.3.15 INIEZIONE

Inserire la spazzola del kit di pulizia nel forno e pulire muovendo la spazzola su e giù a velocità media.



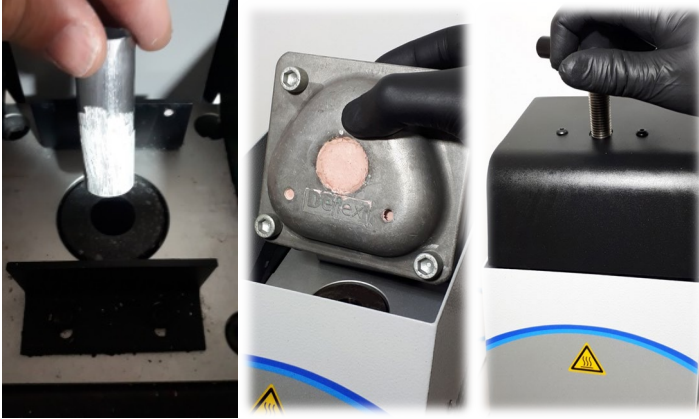
Inserire (lasciandolo cadere) lo stantuffo supplementare nel forno (Codice prodotto PD128A – STANTUFFO SUPPLEMENTARE PER INIEZIONE PEEK) e successivamente la moneta speciale per l'iniezione PEEK (Codice prodotto PD139 – MONETA PER INIEZIONE PEEK).



Posizionare attorno la cartuccia separatrice speciale Deflex per alte temperature (Codice prodotto PD140: DISTACCANTE AD ALTA TEMPERATURA PEEK), o simile. Applicare solo uno strato sottile con un pennello, dalla metà del tubo verso il basso.



Inserire il tubo con DEFLEX PEEK nel forno dell'iniettore, posizionare la muffola - dopo averla ben scolata al momento di estrarla dall'acqua in cui è stata preriscaldata - e avviare il ciclo di iniezione.



8.3.16 APERTURA MUFFOLA

Espellere la muffola dall'iniettore e lasciarla raffreddare.

NOTA: Una volta terminato il ciclo di iniezione, è molto importante pulire il forno dell'iniettore con la spazzola di pulizia Deflex e una foratrice o avvitatrice. Codice prodotto: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)
Per il processo di pulizia, l'iniettore deve essere a 385°C.

De-pallone picchiando delicatamente l'intonaco sulla parte superiore del contro-pallone.

8.3.17 RITOCOCCO E LUCIDATURA

Ritocco dei fianchi: frese adatte al PEEK e sgrossatura delle pietre.

Lucidatura: con gomme, carta vetrata, spazzole per capelli di capra e pasta lucida Deflex.

Lavaggio: in una macchina fumante con le viti accese, o con una macchina ad ultrasuoni, o pulire con uno sgrassatore saponato.

NOTA: per le fasi successive del rivestimento con resina composita, seguire la tecnica di vostra preferenza.

NOTA: i denti sono assemblati secondo la tecnica del materiale iniettabile Deflex, oppure può essere fatto anche con la tecnica convenzionale per l'acrilico. **(S9)**

9-OSSERVAZIONI PER L'UTENTE

NOTA: Si consiglia di pulire il forno con il KIT DI PULIZIA DEFLEX. Per ulteriori informazioni, consultare le istruzioni per l'uso del KIT DI PULIZIA (ET91).

Solo per uso professionale.

Contattare il distributore o le autorità locali di gestione dei rifiuti per garantire il corretto smaltimento dei rifiuti originati durante il processo di iniezione. **(S35)**

I passaggi tecnici delineati per la lavorazione di questo prodotto sono quelli indicati e/o suggeriti dal produttore, e corrispondono allo stato attuale dell'arte sviluppato dal produttore.

Le indicazioni relative al pallone per iniezione si riferiscono al pallone a marchio Deflex.

L'uso di tecniche, materiali e attrezzature complementari per la lavorazione del prodotto è responsabilità dell'utente. In caso di risultati infruttuosi, il produttore limita i diritti al risarcimento dei danni esclusivamente al valore commerciale dei suoi prodotti.

Non utilizzare dentifricio o qualsiasi altro prodotto abrasivo che possa graffiare la superficie della protesi. Non usare alcolici per la pulizia.

10- DETTAGLI CONTACT

Ufficio tecnico: info@deflex.com.ar

Ф. Инструкция по применению на русском языке (RU)

DEFLEX PEEK

1-ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Инъекционный материал ПЭЭК для изготовления каркаса моста, коронок и частичных зубных протезов.

2-ПОКАЗАНИЯ / ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ / ОГРАНИЧЕНИЯ

- Частичные фреймворки RPD
- Протезы
- Гибридные зубные протезы
- Мосты через металлические опоры
- Имплантация стержней
- Бары
- Протезы поверх навесного оборудования
- Пользовательские абатменты

Примечание: Мостовые конструкции допускают только до 2 промежуточных элементов. Для гибридных протезов «торонтовского типа» они могут быть изготовлены с минимум 4 абатментами, равномерно распределенными между гемиарками.

3-СИМВОЛЫ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ

	S= Маленький M=Средний		
	Вес нетто	Диаметр	
	Температура впрыска		
	T1= Время впрыска или пластификации T2 = Время удержания инъекции		
	Атмосферное давление		
	Уникальный идентификатор устройства		

	Номер лота Дата экспирации/экспирации Дата изготовления
	Изготовитель
	Запрещенное повторное использование Защита от солнечных лучей Держитесь в прохладном и сухом месте
	Не используйте, если упаковка повреждена или неисправна следование инструкциям
	Уполномоченный представитель
	Медицинское изделие

4-КОММЕРЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ

Сыпучий материал, для фракционирования.

МЕРЫ И ВЕСА

Маленький / 20г

Средний / 40г

ДОСТУПНЫЕ ЦВЕТА

Бежевый

Средний розовый

Первичная упаковка: Пластиковые тубы, с влагопоглощающим материалом

Предварительно высушенные

Примечание: значения веса являются номинальными и могут незначительно отличаться от картриджа к картриджу.

5-КАРТРИДЖНАЯ ОБРАБОТКА

Откройте пластиковую трубку и извлеките пакет, содержащий влагопоглощающий материал. После удаления необходимого количества сыпучего материала замените сушильный мешок и плотно закройте полиэтиленовую трубку крышкой.

6-ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

АЛЛЕРГЕННАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Потенциальные известные аллергены, присутствующие в продукте: Нет
Этот продукт не должен использоваться для пациентов с подозрением на аллергию до тех пор, пока не будут завершены тесты на аллергию, чтобы подтвердить, что у пациента нет аллергии на материалы, содержащиеся в продукте (образец продукта предоставляется по запросу для теста на аллергию аллергиков). (S1)

ПЕДИАТРИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Использование зубного протеза у детей должно быть назначено детским стоматологом. (S2)

О любом серьезном инциденте, связанном с устройством, следует сообщать производителю и компетентному органу государства-члена ЕС, в котором зарегистрирован пользователь.

7-СРОК ГОДНОСТИ / ХРАНЕНИЕ

Хранить в сухом прохладном месте. (S3)

Не подвергайте воздействию лучей солнца.

Не используйте, если контейнер поврежден или неисправен. (S4)

Используйте сразу после вскрытия. (S5)

Срок годности / срок годности / Срок годности: 24 месяца

ПРИМЕЧАНИЕ: Свяжитесь с вашим дистрибьютором или местными органами по управлению отходами, чтобы обеспечить надлежащую утилизацию отходов, возникших в процессе закачки.

8-ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗУБНОГО ПРОТЕЗА

ПРИМЕЧАНИЕ: Инструкция по применению варьируется в зависимости от применения, то есть в зависимости от типа протеза, который будет вводиться.

8.1 ГИБРИДНЫЕ ЗУБНЫЕ ПРОТЕЗЫ С МЕТАЛЛИЧЕСКИМ ИНТЕРФЕЙСОМ (техника Deflex UNI-BLOCK)

(Для покрытия композитной смолой, обычной смолой или нашими термопластичками M10 или ACRILATO)

8.1.1 РАБОЧИЙ ЛИТЕЙ

Build рабочий слепок через имплантат переносного оттиска. Поместите аналогичное во впечатление. Рекомендуется изготавливать модели в специальной штукатурке IV типа (Densita). (S6)

8.1.2 КРЕПЛЕНИЕ НА АРТИКУЛЯТОР

Место в артикуляторе. Рекомендуется полурегулируемый артикулятор с клиническими записями.

8.1.3 ДУБЛИРОВАНИЕ МОДЕЛИ

Переложить аналоги методом шинирования (соединение абатментов между собой, изготовление коробки в воске и заполнение с минимальным расширением твердой штукатурки). Накройте дымоходы аналогов восковой нитью, следя за тем, чтобы концы дымоходов соприкасались с верхней частью дублирующей колбы. Дубликат с желатином для гипса или силикона.

После того, как материал дублирования затвердел, рекомендуется сначала найти восковые дымоходы, снять винты, чтобы потом иметь возможность отделить рабочий отлив.

Поместите новые аналоги в дубликат и вкрутите их. Опорожняется специальной штукатуркой IV типа.



8.1.4 МОНТАЖ ДУБЛИКАТА МОДЕЛИ

При регистрации укуса или взятии новой регистрации из уже подготовленного рабочего гипса установите дубликат отливки в артикулятор с новым основанием. Именно в этой дублирующей модели мы будем делать перевязку и инъекцию.

8.1.5 ПОДГОТОВКА АБАТМЕНТОВ

Поместите металлические апартменты в дублированную модель. Сделайте на них крепления с помощью металлорежущего диска и пескоструйной обработки оксидом алюминия 50/100 мкм при давлении воздуха 2-3 бар.

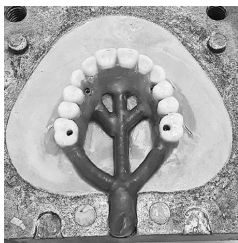
8.1.6 ПЕРЕВЯЗКИ ИСКУССТВЕННЫМИ ЗУБАМИ

Сделайте восковой рисунок, и выровняйте искусственные зубы после изготовления механических ретенций (центральное сверление 2,3 мм, а проксимальным 1,5 мм).

8.1.7 РАЗМЕЩЕНИЕ В МУФЕЛЕ

Накройте дымоходы аналогов шпаклевкой или твердым силиконом до края аппарата. Используйте специальную штукатурку IV типа.

8.1.8 ИНЪЕКЦИЯ В ВОЗДУХОВОД (S11)



Выполняют трубки в воске. Трубки должны следовать по прямому пути на плоскости материального дохода во время инъекции. По этой причине модель должна быть размещена в той же плоскости; он не должен быть ни погребен, ни намного выше плоскости муфеля.

Трубопроводы располагаются и приклеиваются к аппаратам. Диаметр воздуховодов: 5-6 мм, в форме полукруглого.

8.1.9 СЧЕТЧИК МУФЕЛЯ

Накройте дымоходы оставшейся модели той же штукатуркой встречного муфеля. Наносите штукатурку в два этапа, используя гипсовый сепаратор после того, как первый слой штукатурки сложится. Используйте специальную штукатурку IV типа.

8.1.10 ЧИСТКА МУФЕЛЕЙ





Ослабьте винты за два оборота перед очисткой. Время погружения: от 6 до 8 минут. Обезжирить мыльной водой.

8.1.11 КОРРЕКЦИЯ ТРУБОК

Рек тируйте и исправьте все трубки, исключив любой тонкий слой или избыток, который мог остаться. *Примечание: для впрыска подглядывания тип сепаратора не устанавливается.*

8.1.12 ПАРАМЕТРЫ ВПРЫСКА

Включите инжектор за 30 минут до инъекции со следующими параметрами.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 кг/см ² +1 86 фунтов на кв. дюйм + 14

ПРИМЕЧАНИЕ: Параметры впрыска, указанные для инъекционного аппарата Deflex. Для других инжекторов проконсультируйтесь с производителем или поставщиком оборудования.

8.1.13 НАГРЕВ МУФЕЛЯ

Закройте муфель погрузить в кипящую воду на 20 минут.

8.1.14 ПОДГОТОВКА КАРТРИДЖА DEFLEX PEEK

В пустой алюминиевой трубе 22 мм заполните количество материала, который будет использоваться. Вырежьте избыток алюминия из трубки.

Улучшенные гибридные зубные протезы: 28 грамм

Нижние гибриды зубных протезов: 30 грамм

ПРИМЕЧАНИЕ: Указанные суммы являются только рекомендуемыми значениями, основанными на пользовательском опыте. Он может значительно варьироваться в зависимости от размеров протеза, который будет введен. Использование меньшего количества материала, чем требуется протезу для инъекции, будет означать повторение всей работы.

Другой вариант - взвесить весь используемый воск (рисунок моделирования и воздуховоды) и умножить на 1,6, и к этому результату добавить 3 гр.

Наденьте крышку и закройте тюбик, загнув излишки алюминия внутрь.

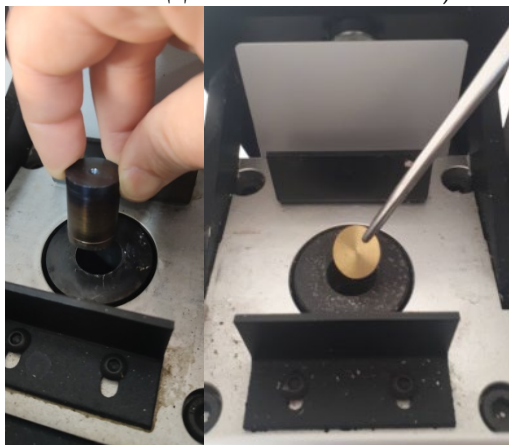


8.1.15 ИНЪЕКЦИИ

Вставьте щетку из набора для чистки в печь и очистите, двигая щетку вверх и вниз на средней скорости.



Вставьте (отпустив) дополнительный поршень в печь (Код продукта PD128A – ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ПОРШЕНЬ ДЛЯ ВПРЫСКА PEEK), а затем специальную монету для впрыска PEEK (Код продукта PD139 – МОНЕТА ДЛЯ ВПРЫСКА PEEK).

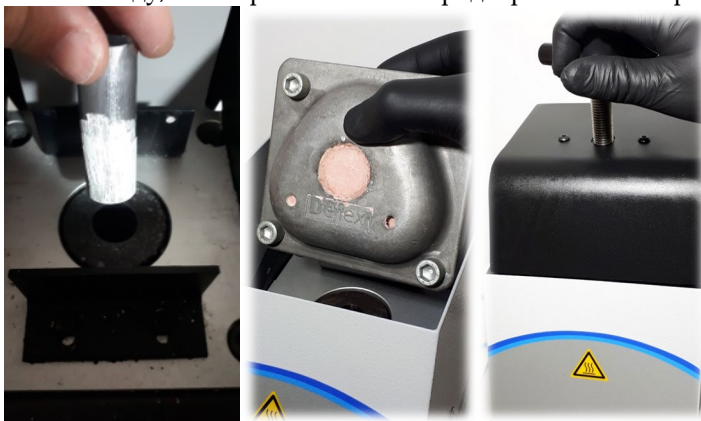


Установите специальный разделительный картридж Deflex для высоких температур (Код продукта

PD140: АНТИКЛЕЕВОЕ СРЕДСТВО ДЛЯ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР РЕЕК) или аналогичный. Нанесите только тонкий слой кистью от середины трубы вниз.



Поместите трубу с DEFLEX PEEK в печь инжектора, установите муфту — после того как вы тщательно сольёте воду, в которой она была предварительно нагрета — и запустите цикл впрыска.



8.1.16 МУФЕЛЬНОЕ ОТКРЫТИЕ

Извлеките муфту из инжектора и дайте ему остыть.

ПРИМЕЧАНИЕ: после завершения цикла впрыска очень важно очистить инжекторную печь с помощью чистящей щетки Deflex и сверильной или винтовой машины. Код товара: PD138 (ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ РЕЕК)

Для процесса очистки инжектор должен находиться при температуре 385°C.

Снимите колбу, осторожно постукивая штукатуркой по верху встречной колбы.

РЕТУШЬ И ПОЛИРОВКА

Ретушь боков: буры, подходящие для РЕЕК, и черновые камни.

Полировка: резиной, наждачной бумагой, щетками для козьей шерсти и глянцевой пастой Deflex.

Пескоструйная обработка: с оксидом алюминия 50/100 мкм, при давлении воздуха 2–3 бар.

Стирка: в паровой машине с включенными винтами, или с ультразвуковой машиной, или очистка с помощью мыльного обезжиривателя.

ПРИМЕЧАНИЕ: для последующих этапов покрытия композитной смолой следуйте технике по вашему выбору.

8.2 МОСТЫ

Инфраструктуры, подлежащие покрытию, или структуры с анатомической отделкой.

8.2.1 ПОДГОТОВКА РАБОЧЕЙ МОДЕЛИ И СБОРКА НА АРТИКУЛЯТОРЕ.

Мы построим рабочую модель и смонтируем ее условно на артикулятор.

8.2.2 МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АБАТМЕНТЫ

Поместите металлические абатменты на рабочую модель. Производят механические удержания на них, и пескоструйную обработку с 50 мкм оксида алюминия, при давлении воздуха 3–4 бар.

8.2.3 ВОСКОВАЯ ЭПИЛЯЦИЯ

Сделайте восковой узор. Соединители между элементами должны быть не менее 16 мм².

Примечание: теперь вы можете выбрать построение шаблона, его подъем и колбу, или сделать технику, описанную выше (дублирование модели) и ее дальнейшее развитие (см. 8.1.3.).

Примечание: с помощью этой техники дублирования модели и впрыска на металлические апартаменты также можно изготавливать прутки разных типов, а также настраивать апартаменты для работы с безметалловыми коронками.

8.2.4 РАЗМЕЩЕНИЕ В МУФЕЛЕ

Поднимите рисунок с модели, прикрутите аналоги и поместите в колбу специальной штукатуркой IV типа. Закапывают до третьего отдела шейки матки.

8.2.5 ВПРЫСК ВОЗДУХОВОДА (S11)



Выполняют тьюбики в воске. Восковые каналы должны следовать по прямому пути на плоскости материального дохода во время инъекции. По этой причине модель должна быть размещена в той же плоскости; он не должен быть ни погребен, ни намного выше муфельной плоскости.

Накройте дымоходы аналогов твердой шпаклевкой. Нанесите гипсовый сепаратор. Диаметр воздуховодов: 4 мм.

8.2.6 СЧЕТЧИК МУФЕЛЯ

Накройте дымоходы абатментов твердой силиконовой массой.

Наносите штукатурку в два этапа, используя гипсовый сепаратор после того, как первый слой штукатурки сложится. Используйте специальную штукатурку IV типа.

8.2.7 ЧИСТКА МУФЕЛЕЙ

Снимите винты и погрузите в кипящую воду. Время погружения: от 6 до 8 минут.

Обезжирить мыльной водой.

8.2.8 КОРРЕКЦИЯ ТРУБОК

Выпрямите и исправьте все трубки, исключив любой тонкий слой или избыток, которые могли остаться.

Примечание: для впрыска подглядывания тип сепаратора не устанавливается.

8.2.9 ПОДГОТОВКА ИНЖЕКТОРА - ПАРАМЕТРЫ ВПРЫСКА - НАГРЕВ МУФЕЛЯ - ПОДГОТОВКА КАРТРИДЖА - ВПРЫСК - ОТКРЫТИЕ МУФЕЛЯ - ПРИКОСНОВЕНИЕ И ПОЛИРОВКА

Эти технические шаги аналогичны тем, которые уже рассматривались в пунктах 8.1.12-8.1.17, что эквивалентно количеству используемых РЕЕК, которые должны следовать следующей формуле:

$[(\text{Вес рисунка} + \text{Вес восковых трубопроводов}) \times 1,6] + 3 \text{ грамма}$

8.2.10 МЕХАНИЧЕСКИЙ И ХИМИЧЕСКИЙ МЕТОД АДГЕЗИИ ДЛЯ СКЛЕИВАНИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ С РЕЕК.

-Пескоструйная обработка с оксидом алюминия 50/100 мкм при давлении воздуха 2–3 бар

- Стирка с помощью паровой машины (с привинченной работой) или ультразвука.
- Дайте хорошо высохнуть, и нанесите силен. Дайте ему испариться.
- Нанесите клей SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M и световое отверждение в течение 25 секунд.
- Нанесите CERAMAGE SHOFU предварительно непрозрачную пасту или аналогичную. Легкое отверждение в течение 1 минуты.
- Нанесите непрозрачный цвет по мере необходимости и легкое отверждение в течение 3 минут.
- Продолжайте с обычным методом композитного покрытия.

8.3 ФРЕЙМВОРКИ РПД

(Для покрытия другим инъекционным материалом или обычной акриловой смолой)

8.3.1 ЛИТЬЕ МОДЕЛЕЙ

*Рекомендуется изготавливать модели в специальной **штукатурке IV типа**.*

8.3.2 РАСПАРАЛЛЕЛИВАНИЕ МОДЕЛИ (S7)

Так же, как и с хромом, рекомендуется использовать маятниковый параллелометр для поиска наиболее выгодной вставки оси, определив зубной экватор, по которому ретейлеры мы будем проектировать.

Затем приступайте к устранению всех неудобных или слепых зон, применяя воск и пропуская стержень.

8.3.3 ОТНОСИТЕЛЬНОСТЬ (S8)

После того, как распараллеливание будет завершено, приведите в порядок любой избыток воска, который, возможно, остался над зубным экватором и десневой подушечкой, от медиальной области до конца ретейлера. Это придаст зубным протезам необходимую устойчивость.

8.3.4 РЕЛЬЕФЫ

Выполняйте рельефы воском, покрывая области шейки матки.

8.3.5 ДУБЛИРОВАНИЕ

Сделайте дубликат модели для дальнейшей работы.

ВАЖНЫЙ!

Выполняют литье штукатуркой IV типа (Densita), которая способна выдерживать давление, которое будет использоваться при инъекции.

8.3.6 ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ВОСКОВАЯ ЭПИЛЯЦИЯ

Восковой узор с нужной формой изготавливается на дублированной модели.

Палатальная плита: от 1 до 1,5 мм

Линовальный стержень: толщиной не менее 2,5 мм и шириной как можно шире в форме полу груши (широкая часть к полу рта.

Противоположный фиксатор: толщиной 1,5 мм в жестком третьем сужении к концу и шириной 3 мм в форме полукруглого.

Активный фиксатор: жесткий третий 1,3/1,5 мм толщиной сужающийся к концу не менее 1 мм, и в ширину 2,5 мм от жесткого третьего сектора сужающийся к упругой трети.

Коллизионные опоры: минимум 0,8/1 мм, а его разъем не менее 1 мм.

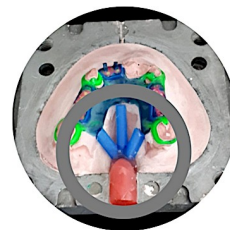
Сетка: толщина не менее 1 мм.

8.3.7 РАЗМЕЩЕНИЕ В МУФЕЛЕ

Очистите удерживающие участки зубьев гипса.
Используйте специальную штукатурку iv типа

8.3.8 ВПРЫСК ВОЗДУХОВОДОВ (C11)

Выполняют тьюбики из воска диаметром 6мм. Трубки должны следовать по прямому пути на плоскости материального дохода во время инъекции. По этой причине модель должна быть размещена в той же плоскости; он не должен быть ни погребен, ни намного выше муфельной плоскости. Направьте боковые главные литники в сторону моляра/премоляра, в форме «V», а не в форме «Т».



8.3.9 СЧЕТЧИК МУФЕЛЯ

Поставьте штукатурный сепаратор. Присутствует счетчик муфеля и винта. Залить 250 г специального пластыря iv типа, в два этапа (100 г и 150 г соответственно). Дайте затвердеть не менее 30 минут.

8.3.10 ЧИСТКА МУФЕЛЕЙ





Снимите винты и погрузите в кипящую воду. Время погружения: от 6 до 8 минут. Обезжирить мыльной водой.

8.3.11 КОРРЕКЦИЯ ТРУБОК

Выпрямите и исправьте все трубки, исключив любой тонкий слой или избыток, которые могли остаться.

8.3.12 ПАРАМЕТРЫ ВПРЫСКА

Включите инжектор за 30 минут до инъекции со следующими параметрами.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 кг/см ² +1 86 фунтов на кв. дюйм + 14

ПРИМЕЧАНИЕ: Параметры впрыска, указанные для инъекционного аппарата Deflex. Для других инжекторов проконсультируйтесь с производителем или поставщиком оборудования.

8.3.13 НАГРЕВ МУФЕЛЯ

Закройте муфель погрузить в кипящую воду на 20 минут.

8.3.14 ПОДГОТОВКА КАРТРИДЖА DEFLEX PEEK

В пустой алюминиевой трубе 22 мм заполните количество материала, который будет использоваться.
Вырежьте избыток алюминия из трубки.

Расчет количества Deflex PEEK для использования:

[(Вес рисунка + Вес восковых трубопроводов) x 1,6] + 3 грамма

Наденьте крышку и закройте тубик, загнув излишки алюминия внутрь.

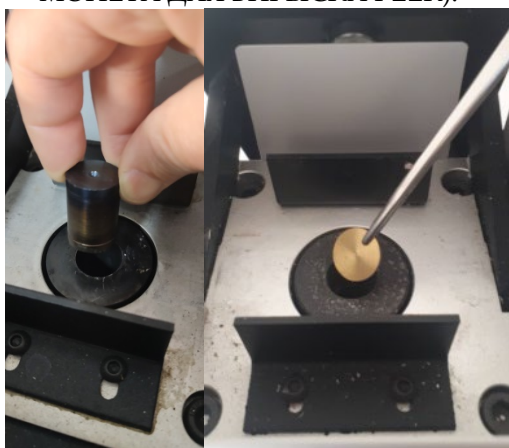


8.3.15 ИНЪЕКЦИИ

Вставьте щетку из набора для чистки в печь и очистите, двигая щетку вверх и вниз на средней скорости.



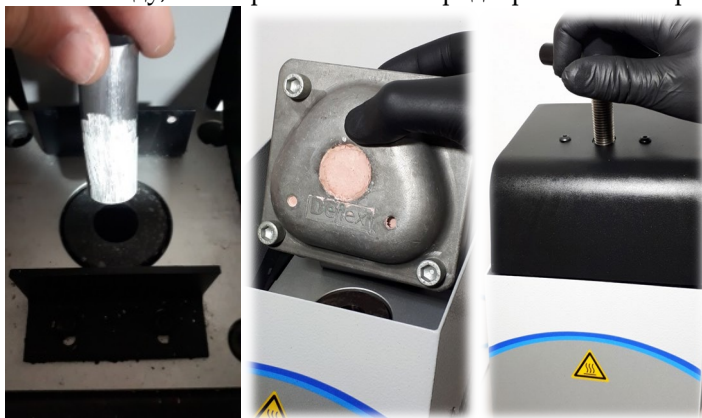
Вставьте (отпустив) дополнительный поршень в печь (Код продукта PD128A – ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ПОРШЕНЬ ДЛЯ ВПРЫСКА PEEK), а затем специальную монету для впрыска PEEK (Код продукта PD139 – МОНЕТА ДЛЯ ВПРЫСКА PEEK).



Установите специальный разделительный картридж Deflex для высоких температур (Код продукта PD140: АНТИКЛЕЕВОЕ СРЕДСТВО ДЛЯ ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР PEEK) или аналогичный. Нанесите только тонкий слой кистью от середины трубы вниз.



Поместите трубу с DEFLEX PEEK в печь инжектора, установите муфту — после того как вы тщательно сольёте воду, в которой она была предварительно нагрета — и запустите цикл впрыска.



8.3.16 МУФЕЛЬНОЕ ОТКРЫТИЕ

Извлеките муфту из инжектора и дайте ему остыть.

ПРИМЕЧАНИЕ: После завершения цикла впрыска очень важно очистить инжекторную печь с помощью чистящей щетки Deflex и сверильной или винтовой машины. Код товара: PD138 (ЩЕТКА ДЛЯ ЧИСТКИ PEEK)

Для процесса очистки инжектор должен находиться при температуре 385°C.

Снимите колбу, осторожно постукивая штукатуркой по верху встречной колбы.

8.3.17 РЕТУШЬ И ПОЛИРОВКА

Ретушь боков: буры, подходящие для PEEK, и черновые камни.

Полировка: резиной, наждачной бумагой, щетками для козьей шерсти и глянцевой пастой Deflex.

Стирка: в паровой машине с включенными винтами, или с ультразвуковой машиной, или очистка с помощью мыльного обезжиривателя.

ПРИМЕЧАНИЕ: для последующих этапов покрытия композитной смолой следуйте технике по вашему выбору.

ПРИМЕЧАНИЕ: зубы собираются в соответствии с техникой инъекционного материала Deflex, или это также может быть сделано с помощью обычной техники для акрила. (С9)

ПРИМЕЧАНИЕ: Мы рекомендуем чистить духовку с помощью DEFLEX CLEANING KIT. Для получения дополнительной информации обратитесь к инструкции по использованию комплекта для очистки (ET91).

9-ЗАМЕЧАНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ПРИМЕЧАНИЕ: Мы рекомендуем чистить духовку с помощью DEFLEX CLEANING KIT. Для получения дополнительной информации обратитесь к инструкции по использованию комплекта для очистки (ET91).

Только для профессионального использования.

Обратитесь к своему дистрибьютору или местным органам управления отходами, чтобы обеспечить надлежащую утилизацию отходов, возникших в процессе закачки. (S35)

Технические этапы, намеченные для обработки этого продукта, указаны и / или предложены производителем, и соответствуют текущему уровню техники, разработанному производителем.

Показания, связанные с инъекционной колбой, относятся к колбе марки Deflex.

Использование дополнительных методов, материалов и оборудования для обработки продукта является обязанностью пользователя. В случаях неудачных результатов производитель ограничивает права на возмещение убытков исключительно коммерческой стоимостью своей продукции.

Не используйте зубную пасту или любой другой абразивный продукт, который может поцарапать поверхность протеза. Не используйте спирт для очистки.

10- КОНТАКТНЫЕ ДЕТАЛИ

Технический отдел: info@deflex.com.ar

G. Susturucu enjeksiyon tekniği için kullanım talimatları (TR)

DEFLEX PEEK

1-ÜRÜN AÇIKLAMASI








Köprü, kuron ve bölümlü protez altyapıları için enjekte edilebilir PEEK

2-ENDİKASYONLAR / KARŞI ENDİKASYONLAR / SINIRLAMALAR

1. PPR'ler için çerçeveler
2. Overprotezler
3. Hibrit protezler
4. Metal sütunlar üzerindeki köprüler
5. Barlarda protez
6. Bar
7. Ataşmanlarda protez
8. Özel sütun

Köprü yapıları sadece 2 ara elemana kadar destekler.
Hibrit protezler için "Toronto tipi" en az 4 sütun ile yapılabilir,
hemi-arcades arasında eşit form.

3-KULLANILAN SİMGELER

	S= Küçük M=Orta		
	Net ağırlık	Çap	
	Температура впрыска		
	T1= Enjeksiyon veya plastikleştirilmiş zaman T2=Enjeksiyon tutma süresi		
	Hava basıncı		
	Benzersiz Cihaz Tanımlayıcı		

	Lot numarası Son kullanma tarihi / son kullanma tarihi Üretim tarihi
	Üretici
	Yeniden kullanım yasak Güneş ışınlarından koruyun Serin ve kuru bir yerde saklayın
	Ambalaj hasarlı veya kusurluysa kullanmayın Talimatları izleyin
	Yetkili temsilci
	Tıbbi Cihaz

4-TİCARİ SUNUM

Fraksiyonasyon için dökme malzeme.

ÖLÇÜLER VE AĞIRLIKLAR

Küçük / 20g

Orta / 40g

MEVCUT RENKLER

Bej

Orta pembe

Birincil ambalaj: Nem emici malzemeli plastik tüpler

Önceden kurutulmuş

Not: Ağırlık değerleri nominaldir ve kartuştan kartuşa biraz farklılık gösterebilir

5-KARTUŞ TAŞIMA

Plastik tüpü açın ve nem emici malzemeyi içeren torbayı çıkarın. İhtiyacınız olan dökme malzeme miktarını çıkardıktan sonra, kurutma torbasını değiştirin ve plastik tüpü kapağıyla sıkıca kapatın.

6-GÜVENLİK BİLGİLERİ

ALLERJENİK BİLGİLER

Üründe bulunan Potansiyel Bilinen Alerjenik Maddeler: Yok

Bu ürün, hastanın üründe bulunan malzemelere alerjisi olmadığını doğrulamak için alerji testleri tamamlanana kadar alerjisi şüpheli hastalar için kullanılmamalıdır (alerjisi olanların alerji testi için talep üzerine verilen ürün örneği). (S21)

PEDİATRİK KULLANIM

Çocuklarda protez tabanının kullanımı Çocuk Diş Hekimi tarafından reçete edilmelidir. (S22)

Cihazla ilgili herhangi bir ciddi olay, üreticiye ve kullanıcının kurulduğu Üye Devletin yetkili makamına bildirilmelidir.

7-EXPIREY / DEPOLAMA

Serin ve kuru bir yerde saklayın. (S23)

Güneş ışınlarına maruz bırakmayın.

Konteyner hasarlı veya arızalıysa kullanmayın. (S24)

Açtıktan hemen sonra kullanın. (S25)

Son kullanma tarihi / son kullanma tarihi / Raf ömrü: 24 ay

NOT: Enjeksiyon işlemi sırasında ortaya çıkan atıkların uygun şekilde bertaraf edildiğinden emin olmak için distribütörünüze veya yerel atık yönetimi yetkililerine başvurun.

8-PROTEZİN HAZIRLANMASI

NOT: Kullanım talimatları uygulamaya göre yani enjekte edilecek protezin tipine göre değişiklik gösterir.

8.1 METAL ARAYÜZLÜ HİBRİT PROTEZLER (Deflex UNI-BLOCK Tekniği)

(Kompozit reçine, konvansiyonel reçine veya termo-plastik M10 veya Akrilat ile kaplamak için)

8.1.1 ÇALIŞMA MODELİ

Bir implant transfer çıktısı aracılığıyla çalışma modelini oluşturun. Analogları baskıya yerleştirin. Özel tip IV sıva kullanılarak boşaltılır. (S6)

8.1.2 ARTİKÜLATÖR MONTAJI

Artikülatörde bir montaj yapın. Yüz kemerinde klinik kayıtlar bulunan yarı ayarlanabilir artikülatör önerilir.

8.1.3 MODEL KOPYASI

Analogları ferulizasyon yöntemiyle aktarın (sütunları bir araya getirmek, balmumu ile bir kalıp yapmak ve içeriği minimum genleşmeli sert sıva ile boşaltmak). Analogların bacalarını bir balmumu ipliği ile kapatın, aynı uçların ikiye katlanan susturucunun üst kısmı ile temas halinde olmasını sağlayın. Alçı veya silikon için jelatin ile çift.

Çoğaltma malzemesi ayarlandıktan sonra, önce balmumu bacalarını bulmanız, vidaları çıkarmanız ve ardından çalışma modelini ayırabilmeniz önerilir.

Yeni analogları kopyaya yerleştirin ve vidalayın. Özel tip IV sıva ile boş.



8.1.4 YINELLENEN MODELİN MONTAJI

Isırık kaydı ile veya önceden monte edilmiş çalışma modeline yeni bir kayıt alarak, yinelenen modeli artikülatöre yeni bir aşama ile monte edin. Astar ve enjeksiyon işini yapacağımız bu yinelenen modelde.

8.1.5 SÜTUNLARIN ŞARTLANDIRILMASI

Metal sütunları yinelenen modelde konumlandırın. Metal için bir kesme diski ve alüminyum oksit 50/100 µm ile kumlama için 2-3 bar hava basıncında üzerlerinde tutma yapın.

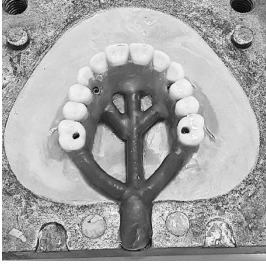
8.1.6 STOK DIŞLERLE KÜREK ÇEKME

Balmumu desenini yapın ve mekanik retansiyonlar yaptıktan sonra yapay dişleri hizalayın (merkezi delinme 2.3 mm ve proksimal 1.5mm).

8.1.7 SUSTURUCUYA YERLEŞTİRME

Analogların bacalarını macun veya sert silikonla UCLA'nın kenarına kadar örtün. Özel tip IV sıva kullanın.

8.1.8 ENJEKSİYON KANALLARI (S11)



Balmumunda kanallar yapın. Kanallar, enjeksiyondaki malzemenin giriş düzlemine göre düz bir yol izlemelidir. Bunu yapmak için, model aynı düzlemde bulunmalı ve düzensizlikten kaçınmalıdır. Gömülmemeli veya çok yükseğe çıkarılmamalıdır. Bu kanallar UCLA üzerine yerleştirilecek ve yapıştırılacaktır. Kanalların çapı: 5-6 mm, yarım baston şeklinde.

8.1.9 KARŞI ÇETE

Kalan modellemenin bacalarını counterfule'un sıvasıyla örtün.

İlk sıva tabakası ayarlandıktan sonra alçı ayırıcı kullanarak sıvayı iki aşamada uygulayın. Özel tip IV sıva kullanın.

8.1.10 SUSTURUCU YIKAMA

Vidaları susturucudan çıkarın ve kaynar suda 6 ila 8 dakika yıkayın. Sabunlu su ile yağ alma.





8.1.11 KANAL DÜZELTME

Keskin ve/veya kırılğan hale gelen sıva kenarlarını çıkarın.

Not: PEEK enjeksiyonu için ayırıcı yerleştirilmez.

8.1.12 ENJEKTÖRÜN HAZIRLANMASI - ENJEKSİYON PARAMETRELERİ

Enjektörü enjeksiyondan 30' dakika önce aşağıdaki parametrelerle açın.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOT: Deflex enjektörü için belirtilen enjeksiyon parametreleri. Diğer enjektörler için ekipmanınızın üreticisine veya distribütörüne danışın.

8.1.13 SUSTURUCUNUN ISITILMASI

Kapalı susturucuyu 20 dakika kaynar suya batırın.

8.1.14 DEFLEX PEEK KARTUŞUNUN HAZIRLANMASI

22mm'lik boş bir alüminyum tüpte kullanılacak malzeme miktarı ile doldurun. Fazla alüminyumunu kesin.

En iyi melezler: 28 gram

Alt melezler: 30 gram

NOT: Belirtilen tutarlar yalnızca kullanıcıların deneyimlerine göre önerilen değerlerdir. Enjekte edilecek protezin boyutlarına bağlı olarak önemli ölçüde değişebilir. Enjekte edilecek protezin gerektirdiğinden daha azını koymak, tüm çalışmaların tekrarlanmasını içerecektir. Diğer bir seçenek ise balmumu (modelleme ve kanal desenleri) olan her şeyi tartmak ve 1.6 ile çarpmak ve bu sonuca 3 gr eklemektir.

Kapağı takın ve fazla alüminyumunu içe doğru katlayarak tüpü kapatın.

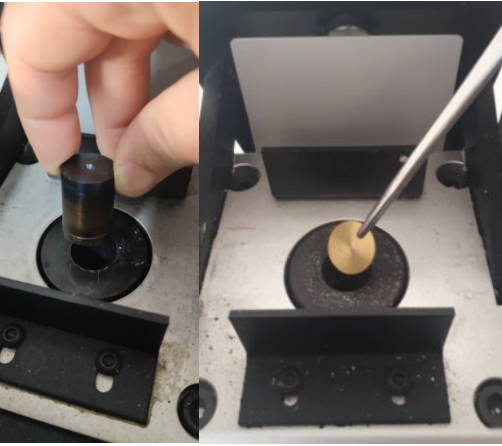


8.1.15 ENJEKSİYON

Temizlik kitindeki fırçayı fırına yerleştirin ve fırçayı orta hızda yukarı ve aşağı hareket ettirerek temizleyin.



Fırına ek pistonunu bırakın (Ürün Kodu PD128A – PEEK ENJEKSİYONU İÇİN EK PİSTON) ve ardından PEEK enjeksiyonu için özel parayı yerleştirin (Ürün Kodu PD139 – PEEK ENJEKSİYONU İÇİN PARA).

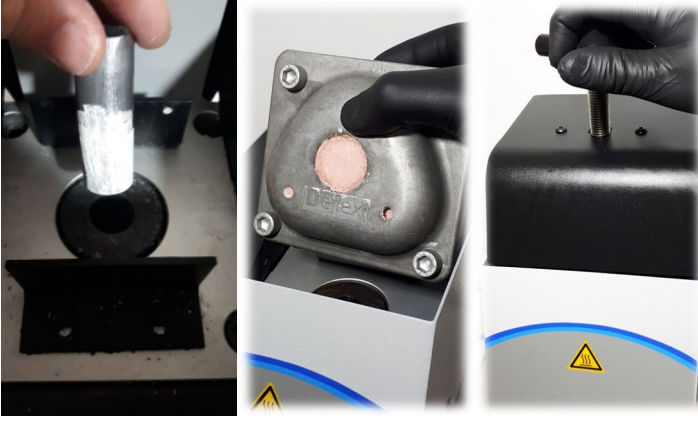


Etrafına yüksek sıcaklık için özel Deflex ayırıcı kartuşu yerleştirin (Ürün Kodu PD140: YÜKSEK SICAKLIK PEEK KALIP AYIRICI) veya benzer bir ürün. Tüpün ortasından aşağıya doğru ince bir tabaka halinde bir fırça yardımıyla uygulayın.



DEFLEX PEEK ile tüpü enjeksiyon fırınına yerleştirin, suyun içinden ön ısıtmadan sonra çıkarırken iyice

süzdükten sonra muflayı yerleştirin ve enjeksiyon döngüsünü başlatın.



8.1.16 SUSTURUCUNUN AÇILMASI

Susturucuyu enjektörden çıkarın ve soğumaya bırakın.

NOT: Enjeksiyon döngüsü tamamlandıktan sonra, enjektör fırınına Deflex temizleme fırçası ve bir delme veya vidalama makinesi ile temizlemeniz çok önemlidir. Ürün kodu: PD138 (PEEK TEMİZLEME FIRÇASI)
Temizleme işlemi için enjektörün 385°C'de olması gerekir.

Karşı susturucunun üstündeki sıvaya vurarak nazik darbelerle desülfürleyin.

8.1.17 RÖTUŞLAMA VE PARLATMA

Rötuş kanatları: uygun kesimli kesiciler ve kaba taşlar.

Parlatma: kauçuk, zımpara kağıdı, keçi kılı fırçaları ve Deflex parlak macun ile.

Kumlama: alüminyum oksit 50/100 µm ile, 2-3 bar hava basıncında.

Yıkama: bir buhar motorunda (iş vidalı) veya ultrasonla veya sabunlu yağ giderici ile temizleme.

NOT: Kompozit reçine veya geleneksel akrilik reçine ile sonraki kaplama adımları için, seçtiğiniz tekniği izleyin.

8.2 KÖPRÜLER

Kaplanacak altyapı yapıları veya anatomik bitirme yapıları (ayna cilalı).

8.2.1 İŞ MODELİNİN HAZIRLANMASI VE ARTİKÜLATÖRDE MONTAJ.

Bir çalışma modeli oluşturacağız ve bunu bir artikülatörde geleneksel bir şekilde bir araya getireceğiz.

8.2.2 UCLA METAL

Metalik UCLA'yı çalışma modeline yerleştirin. Üzerlerinde mekanik tutmalar yapın ve 3-4 bar hava basıncında 50 µm alüminyum oksit ile zımparalayın.

8.2.3 WAXING

Balmumu desenini yapın. Elemanlar arasındaki konektörler 16 mm²'den az olmamalıdır.

Not: Artık deseni oluşturmayı, kaldırmayı ve sessize almayı veya yukarıda açıklanan tekniği (modelin kopyası) ve daha da geliştirilmesini (bkz. 8.1.3) yapmayı seçebilirsiniz.

Not: UCLA metaliklerine bu model çoğaltma ve enjeksiyon tekniği ile farklı tiplerde çubuklar yapabilir ve metalsiz taç çalışması için sütunların özelleştirilmesini sağlayabilirsiniz.

8.2.4 SUSTURUCUYA YERLEŞTİRME

Modelin modellemesini, vida analoglarını kaldırın ve özel tip IV sıva ile susturucuya yerleştirin. Servikal üçüncüye kadar gömün.

8.2.5 ENJEKSİYON KANALLARI (S11)



Balmumunda kanallar yapın. Kanallar, enjeksiyondaki malzemenin giriş düzlemine göre düz bir yol izlemelidir. Kanalların çapı: 4 mm çapında.

Analogların bacalarını sert macunla örtün. Alçı ayırıcı uygulayın.

8.2.6 KARŞI ÇETE

İlk sıva tabakası ayarlandıktan sonra alçı ayırıcı kullanarak sıvayı iki aşamada uygulayın. Özel tip IV sıva kullanın.

8.2.7 SUSTURUCU YIKAMA

Vidaları çıkarın ve kaynar suda 6 ila 8 dakika yıkayın. Sabunlu su ile yağ alma.

8.2.8 KANAL DÜZELTME

Keskin ve/veya kırılған hale gelen sıva kenarlarını çıkarın.

8.2.9 ENJEKTÖRÜN HAZIRLANMASI – ENJEKSİYON PARAMETRELERİ – SUSTURUCUNUN ISITILMASI – KARTUŞ HAZIRLANMASI – ENJEKSİYON – SUSTURUCUNUN AÇILMASI – RÖTUŞLAMA VE PARLATMA

Bu teknik adımlar, aşağıdaki formülü izlemesi gereken kullanılacak PEEK miktarı dışında, **8.1.12 ile 8.1.17.** arasında zaten görülenlerle aynıdır:

[(Desen Ağırlığı + Balmumu Kanal Ağırlığı) x 1.6] + 3 gram

8.2.10 KAPLAMA MALZEMELERİNİN PEEK'E BAĞLANMASI İÇİN MEKANİK VE KİMYASAL YAPIŞMA İŞLEMİ.

- Alüminyum oksit 50/100 µm, 2-3 bar hava basıncında zımparalama
- Buharla (iş vidalı) veya ultrasonla yıkayın.
- İyice kurumaya bırakın ve silan uygulayın. Buharlaştırın.
- SINGLE BOND UNIVERSAL 3M uygulayın ve 25 saniye fotopolimerize edin.
- Ön opak macun CERAMAGE SHOFU uygulayın. 1 dakika fotopolimerize edin.
- Gerektiği gibi opak renk uygulayın ve 3 dakika fotopolimerize edin.
- Kompozit veya akrilik yükleyin.

8.3 PRR İSKELETİ

(Başka bir enjekte edilebilir malzeme veya konvansiyonel reçine ile kaplamak için)

8.3.1 MODELLERİN BOŞALTILMASI (S6)

Modellerin özel sıva tip IV'te yapılması tavsiye edilir.

8.3.2 PARALEL MODEL (S7)

Bir kromda olduğu gibi, tutucuların tasarlanacağı diş ekvatorunu belirleyerek, en uygun yerleştirme eksenini seçmek için bir sarkaç paralelölçer kullanılması önerilir.

Daha sonra kör noktaların veya rahatsızlıkların giderilmesine, balmumu yerleştirilmesine ve paralelkenarın gövdesinin geçirilmesine devam edin.

8.3.3 SAKLAMA (S8)

Modeli bir spatula ile paralelleştirdikten sonra, diş ekvator ile dişeti pervanesi arasındaki balmumunun kalınlığını, dişin ortasından tutucunun sonuna kadar düşürür. Bu, protezlere karşı gerekli özeni yaratacaktır.

8.3.4 RAHATLAMA

Dişeti boyunlarını kaplayan balmumu kabartmaları yapın.

8.3.5 MÜKERRER

Bundan sonra üzerinde çalışılacak olan modelin bir kopyasını yapın.

Önemli: Enjeksiyonda kullanılan basınca dayanmaya uygun olan tip IV sıva (densita sıva) ile döküm yapın.

8.3.6 KARA TAHTA

Yinelenen modelde, istenen şekle sahip bir balmumu deseni yapılır.

Kalınlıklar ve tasarımlar üzerine yorumlar (S10):

Palatin plaka: 1 ila 1,5 mm

Lingual bar: 2,5 mm'den az olmamak üzere kalınlıkta ve yarım armut şeklinde mümkün olduğunca geniş (ağız tabanına doğru geniş kısım).

Tutucu (rakip): Sert üçüncü ayarda sona doğru 1,5 mm kalınlığında ve yarım baston şeklinde 3 mm genişliğinde.

Aktif tutucu: sert üçüncü 1.3/1.5 mm kalınlığında, en az 1 mm'ye kadar uca doğru ve sert üçüncü ayardan elastik üçüncüye doğru 2,5 mm genişliğinde ayar.

Destekler: minimum 0,8/1 mm ve konektörü 1 mm'den az değildir.

İzgaralar: şekil olarak değişir ve kalınlığı 1 mm'den az değildir.

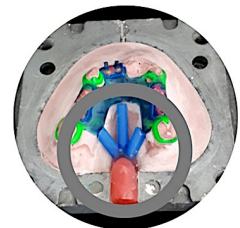
8.3.7 MUFFLE'A YERLEŞTİRME

Alçı dişlerin geciktirici bölgelerini aşındırın.

Özel tip IV sıva kullanın.

8.3.8 ENJEKSİYON KANALLARI (S11)

6mm çapında balmumunda 3 kanal yapın. Kanallar, enjeksiyondaki malzemenin giriş düzlemine göre düz bir yol izlemelidir. Bunu yapmak için, model aynı düzlemde bulunmalı ve düzensizlikten kaçınmalıdır. Gömülmemeli veya çok yükseğe çıkarılmamalıdır. Yan kanalları her zaman "V" şeklinde yönlendirin, "T" şeklinde değil.



8.3.9 ÇETE KARŞITI

Alçı ayırıcıyı yerleştirin. Susturucu ve vidaya karşı mevcut olun. İki aşamada (sırasıyla 100 g ve 150 g) 250 g özel tip IV sıva ile doldurun. En az 30 dakika bekletin.

8.3.10 SUSTURUCU YIKAMA





Vidaları çıkarın ve kaynar suda 6 ila 8 dakika yıkayın. Sabunlu su ile yağ alma.

8.3.11 KANAL DÜZELTME

Keskin ve/veya kırılğan hale gelen sıva kenarlarını çıkarın.

8.3.12 ENJEKTÖRÜN HAZIRLANMASI – ENJEKSİYON PARAMETRELERİ

Enjektörü enjeksiyondan 30' dakika önce aşağıdaki parametrelerle açın.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NOT: Deflex enjektörü için belirtilen enjeksiyon parametreleri. Diğer enjektörler için ekipmanınızın üreticisine veya distribütörüne danışın.

8.3.13 SUSTURUCUNUN ISITILMASI

Kapalı susturucuyu 20 dakika kaynar suya batırın.

8.3.14 DEFLEX PEEK KARTUŞUNUN HAZIRLANMASI

22mm'lik boş bir alüminyum tüpte kullanılacak malzeme miktarı ile doldurun. Fazla alüminyum kesin.

Kullanılacak Deflex PEEK miktarının hesaplanması:

[(Desen Ağırlığı + Balmumu Kanal Ağırlığı) x 1.6] + 3 gram

Kapağı takın ve fazla alüminyum içe doğru katlayarak tüpü kapatın.

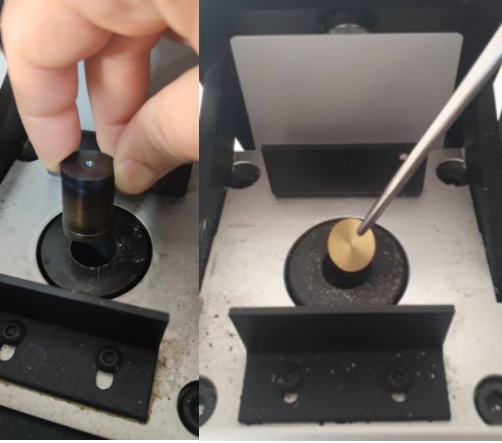


8.3.15 ENJEKSİYON

Temizlik kitindeki fırçayı fırına yerleştirin ve fırçayı orta hızda yukarı ve aşağı hareket ettirerek temizleyin.



Fırına ek pistonunu bırakın (Ürün Kodu PD128A – PEEK ENJEKSİYONU İÇİN EK PİSTON) ve ardından PEEK enjeksiyonu için özel parayı yerleştirin (Ürün Kodu PD139 – PEEK ENJEKSİYONU İÇİN PARA).

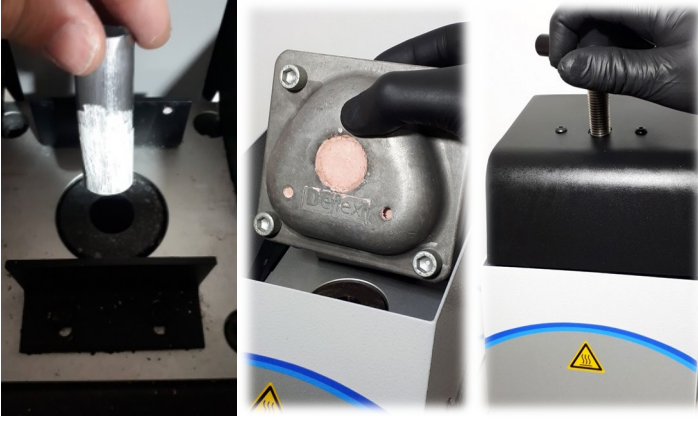


Etrafına yüksek sıcaklık için özel Deflex ayırıcı kartuşu yerleştirin (Ürün Kodu PD140: YÜKSEK SICAKLIK PEEK KALIP AYIRICI) veya benzer bir ürün. Tüpün ortasından aşağıya doğru ince bir tabaka halinde bir fırça yardımıyla uygulayın.



DEFLEX PEEK ile tüpü enjeksiyon fırınına yerleştirin, suyun içinden ön ısıtmadan sonra çıkarırken iyice

süzdükten sonra muflayı yerleştirin ve enjeksiyon döngüsünü başlatın.



8.3.16 SUSTURUCUNUN AÇILMASI

Susturucuyu enjektörden çıkarın ve soğumaya bırakın.

NOT: Enjeksiyon döngüsü tamamlandıktan sonra, enjektör fırını Deflex temizleme fırçası ve bir delme veya vidalama makinesi ile temizlemeniz çok önemlidir. *Ürün kodu: PD138 (PEEK TEMİZLEME FIRÇASI)*

Temizleme işlemi için enjektörün 385°C'de olması gerekir.

Karşı susturucunun üstündeki sıvaya vurarak nazik darbelerle desülfürleyin.

8.3.17 RÖTUŞLAMA VE PARLATMA

Rötuş kanatları: uygun kesimli çilekleri kesin ve taşları dağıtın.

Parlatma: kauçuk, zımpara kağıdı, keçi kılı fırçaları ve Deflex parlak macun ile.

Yıkama: Bir buhar makinesinde, iş vidalyken. Veya sabunlu yağ giderici ile temizleyin.

NOT: M10 veya Akriyat termoplastiklerimizle daha sonraki kaplamalar için, ilgili Deflex kullanım talimatlarını izleyin. Geleneksel akrilik reçine ile kaplama için, seçtiğiniz tekniği izleyin.

NOT: Dişlerin montajı, enjekte edilebilir malzeme Deflex'in tekniğine göre yapılır veya geleneksel akrilik tekniği (S9) ile de yapılabilir.

NOT: Fırının DEFLEX TEMİZLEME KİTİ ile temizlenmesini öneririz. Daha fazla bilgi için TEMİZLİK KİTİ DEFLEX (ET91) kullanım talimatlarına bakın.

9-OBSERVACIONES PARA EL USUARIO

NOT: Fırının DEFLEX TEMİZLEME KİTİ ile temizlenmesini öneririz. Daha fazla bilgi için TEMİZLİK KİTİ DEFLEX (ET91) kullanım talimatlarına bakın.

Sadece profesyonel kullanım içindir.

Enjeksiyon işlemi sırasında ortaya çıkan atıkların uygun şekilde bertaraf edildiğinden emin olmak için distribütörünüze veya yerel atık yönetimi yetkililerine başvurun (S35).

Bu ürünün işlenmesi için özetlenen teknik adımlar, üretici tarafından belirtilen ve / veya önerilen adımlardır ve üretici tarafından geliştirilen mevcut sanat durumuna karşılık gelir.

Enjeksiyon susturucusu ile ilgili endikasyonlar Deflex marka susturucuyu ifade eder.

Ürünün işlenmesi için tekniklerin, malzemelerin, tamamlayıcı ekipmanların kullanımı kullanıcının sorumluluğundadır. Başarısız sonuçlar durumunda, üretici, yalnızca ürünlerinin ticari değerine verilen zararlar için denkonsyum haklarını sınırlar.

Diş macunu veya protezin yüzeyini çizebilecek başka bir aşındırıcı ürün kullanmayın. Temizlik için alkol kullanmayın.

10- DATOS DE CONTACTO

Teknik Departman: info@deflex.com.ar

H. Uputstvo za upotrebu za tehniku ubrizgavanja prigušivanja (SR)

DEFLEX PEEK

1-OPIS PROIZVODA

Injekcioni PEEK za osnovu mosta, krunica i parcijanih proteza







2-INDIKACIJE / KONTRA-INDIKACIJE / OGRANIČENJA

- Delimični okviri RPD-a
- Uvertira
- Hibridne proteze
- Mostovi preko metalnih abuta
- Implantne šipke
- Rešetke
- Proteze oko priloga
- Prilagođena poboljšanja

Napomena: Strukture mosta priznaju samo do 2 posrednička elementa.

Za hibridne proteze tipa "Toronto" mogu se napraviti sa minimum 4 abutmenta, ravnomerno raspoređenim između hemi-lukova.

KORIŠĆENI 3-SIMBOLI

	S= Mali M=Srednji		
	Neto težina	Prečnik	
	Temperatura ubrizgavanja		
	T1= Vreme ubrizgavanja ili plastizovanja T2=Vreme držanja injekcije		
	Vazdušni pritisak		
	Jedinstveni identifikator uređaja		

	Broj serije Rok trajanja / rok trajanja Datum proizvodnje
	Proizvođač
	Ponovna korišćenje zabranjeno Zaštitite se od sunčevih zraka Čuvajte na hladnom i suvom mestu
	Nemojte koristiti ako je pakovanje oštećeno ili neispravno Sledite uputstva
	Ovlašćeni predstavnik
	Medicinska naprava

4-KOMERCIJALNA PREZENTACIJA

MERE I TEŽINE

Mali / 20g

Srednji / 40g

DOSTUPNE BOJE

Bež

Srednje roze

Primarna ambalaža: Plastične cevi, sa materijalom koji upija vlagu

Unapred osušen

Napomena: vrednosti težine su nominalne i mogu se neznatno razlikovati od kertridža do kertridža.

5-RUKOVANJE SA KERTRIDŽA

Otvorite plastičnu cev i uklonite kesu koja sadrži materijal za upijanje vlage. Nakon uklanjanja količine masovnog materijala koja vam je potrebna, zamenite kesu za sušenje veša, a plastičnu cev čvrsto zatvorite njenim poklopcem.

6-BEZBEDNOSNE INFORMACIJE

ALERGENE INFORMACIJE

Potencijalne poznate alergene supstance prisutne u proizvodu: Nijedna

Ovaj proizvod ne bi trebalo koristiti za pacijente za koje se sumnja da su alergični dok se ne završe testovi na alergiju kako bi se potvrdilo da pacijent nije alergičan na materijale koji se nalaze u proizvodu (uzorak proizvoda dostavljen na zahtev za alergijski test osoba koje pate od alergije). (S1)

PEDIJATRIJSKA UPOTREBA

Upotrebu baze proteze kod dece treba da propiše pedijatrijski stomatolog. (S2)

Svaki ozbiljan incident vezan za uređaj treba prijaviti proizvođaču i nadležnom organu države članice u kojoj je korisnik osnovan.

7-ISTEK / SKLADIŠTENJE

Čuvaj na hladnom suvom mestu. (S3)

Ne izlažite zracima sunca.

Nemojte koristiti ako je kontejner oštećen ili neispravan. (S4)

Koristite odmah nakon otvaranja. (S5)

Rok trajanja / Rok trajanja / Trajanje police: 24 meseca

8-IZRADA PROTEZE

NAPOMENA: Uputstva za upotrebu se razlikuju u skladu sa aplikacijom, to jest prema vrsti proteze koju treba ubrizgati.

8.1 HIBRIDNE PROTEZE SA METALNIM INTERFEJSOM (Deflex UNI-BLOCK Tehnika)

(Da prekrijemo kompozitnom smolom, konvencionalnom smolom ili sa našom M10 ili ACRILATO termo-plastikom)

8.1.1 RADNA GLUMAČKA EKIPA

Build the working cast through a implant transfer impression. Stavite analogno na utisak. Preporučuje se pravljenje modela u posebnom gipsani tip IV (Densita). (S6)

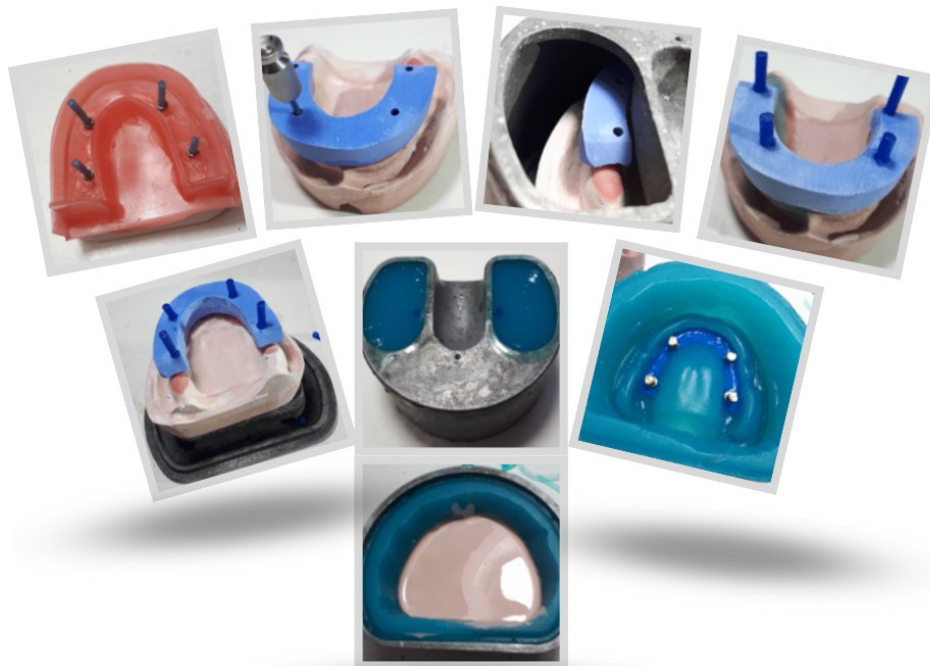
8.1.2 MONTAŽA NA ARTIKULATORU

Mesto u artikulatoru. Preporučuje se polu-podesivi artikulator, sa kliničkim zapisima.

8.1.3 DUPLIRANJE MODELA

Prenesite analoge pomoću metoda ivera (spajanje abutmenta zajedno, pravljenje kutije u vosku i punjenje minimalnom ekspanzijom tvrdog gipsa). Pokrijte dimnjake analognim voštanim koncem, osiguravajući da su krajevi dimnjaka u kontaktu sa gornjim delom duplikata pljoske. Duplikat sa želatinom za gips ili silikone. Nakon što se materijal za dupliranje stvrdnuo, preporučuje se da prvo pronađete voštane dimnjake, uklonite šrafove, kako biste potom mogli da razdvojite radnu postavu.

Stavite nove analoge u duplikat i zajebite ih. Prazan sa specijalnim tipom IV gipsa.



8.1.4 MONTAŽA DUPLIRANOG MODELA

Registracijom ujeda, ili uzimanjem nove registracije iz već pripremljene radne postave, montirajte duplikat gipsa u artikulator sa novom bazom. To je u ovom dupliranom modelu gde ćemo uraditi alimjent i injekciju .

8.1.5 PRIPREMA ABUTMENTA

Stavite metalne osoke u duplirani model. Napravite zadržavanja na njima, sa metalnim diskom za sečenje i peskom sa 50/100 µm aluminijum oksidom, na 2-3 barskog vazdušnog pritiska.

8.1.6 ALIGMENTI SA VEŠTAČKIM ZUBIMA

Napravite šaru voska, i poravnajte veštačke zube nakon izrade mehaničkih zadržavanja (centralno bušenje od 2,3 mm, a proksimalno 1,5 mm).

8.1.7 PLASMAN U PRIGUŠIŠTE

Pokrijte dimnjake analoga štipanjcima ili tvrdim silikonima do ivice osokolja. Koristite specijalni IV gips.

8.1.8 UBRIZGAVANJE CEVI (S11)



Izvodite cevi u vosku. Cevi moraju da prate pravi put na avionu sa materijalnim prihodima tokom injekcije. Iz tog razloga, model mora biti postavljen u toj istoj avionu; ne sme biti sahranjen niti mnogo viši od aviona prigušivanja. Konduiti su pozicionirani i zalepljeni na abutmentima. Prečnik cevi: 5-6 mm, u obliku polukruga.

8.1.9 KONTRA PRIGUŠIVANJA

Pokrijte dimnjake preostalog modelinga istim gipsom kontra prigušivanja. Nanesite gips u dve faze, koristeći gipsani znak za razdvajanje nakon što je postavljen prvi sloj gipsa. Koristite specijalni IV gips.

8.1.10 ČIŠĆENJE PRIGUŠIVANJA





Olabavite šrafove dva okreta pre čišćenja. Vreme uranjanja: od 6 do 8 minuta. Degrease sa sapunastom vodom.

8.1.11 ISPRAVKA CEVI

Reektifikujte i ispravite sve cevi, eliminišući bilo koji tanak sloj ili višak koji je možda ostao. Napomena: za ubrizgavanje virenja nije postavljen tip znaka za razdvajanje.

8.1.12 PARAMETRI UBRIZGAVANJA

Uključite ubrizgavač 30 minuta pre injekcije sa sledećim parametrima.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NAPOMENA: Parametri ubrizgavanja naznačeni za Deflex mašinu za ubrizgavanje. Za ostale injektore posavetujte se sa proizvođačem ili dobavljačem opreme.

8.1.13 ZAGREVANJE PRIGUŠIVANJA

Uronite zatvoreni prigušivanje u ključalu vodu 20 minuta.

8.1.14 PRIPREMA KERTRIDŽA DEFLEX PEEK

U praznu aluminijumsku cev od 22mm napunite količinu materijala koji će se koristiti. Isecite višak aluminijuma iz cevi.

Superiorne hibridne proteze: 28 grama

Niže hibridne proteze: 30 grama

NAPOMENA: Naznačeni iznosi su samo predložene vrednosti na osnovu korisničkog iskustva. Može značajno da varira u zavisnosti od dimenzija proteze koje treba ubrizgati. Korišćenje manje materijala od onoga što proteza za ubrizgavanje zahteva podrazumeva ponavljanje svih radova.

Druga opcija je da izmerite sav vosak koji se koristi (šara modelinga i cevi) i pomnožite sa 1,6, a na taj rezultat dodajte 3 gr.

Stavite poklopac i zatvorite tubu preklapanjem viška aluminijuma ka unutra.

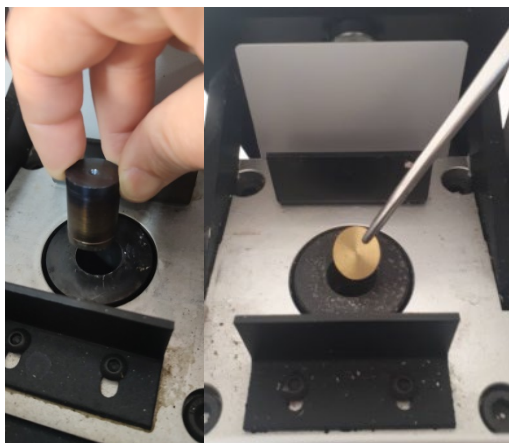


8.1.15 INJEKCIJA

Ubacite četkicu iz kompleta za čišćenje u pećnicu i očistite pomeranjem četkice gore-dole srednjom brzinom.



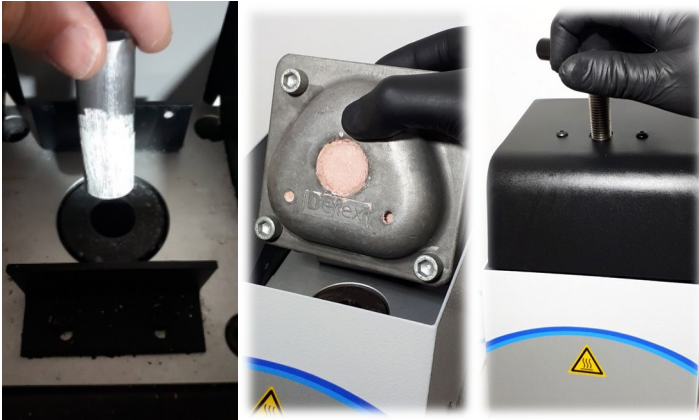
Ubacite (puštanjem da padne) dodatni klip u pećnicu (Šifra proizvoda PD128A – DODATNI KLIP ZA PEEK INJEKCIJU), a zatim specijalni novčić za PEEK injekciju (Šifra proizvoda PD139 – NOVČIĆ ZA PEEK INJEKCIJU).



Postavite specijalni separator Deflex za visoke temperature oko njega (Šifra proizvoda PD140: SREDSTVO ZA ODVAJANJE ZA VISOKE TEMPERATURE PEEK), ili sličan proizvod. Nanesite samo tanak sloj četkicom, od sredine cevi nadole.



Postavite cev sa DEFLEX PEEK-om u injekcioni peć, pozicionirajte muflu - nakon što je dobro iscedite prilikom vađenja iz vode u kojoj je prethodno zagrejana - i pokrenite ciklus injekcije.



8.1.16 OTVARANJE PRIGUŠIVANJA

Izbacite prigušišta iz ugnjetača i dozvolite mu da se ohladi.

NAPOMENA: Kada se ciklus ubrizgavanja završi, veoma je važno očistiti rernu za ubrizgavanje četkicom za čišćenje Defleksa i mašinom za bušenje ili kresanje. Šifra proizvoda: PD138 (ENJEKSYON İÇİN PARA BİRİMİ DEFLEX)

Za proces čišćenja, ubrizgavač mora biti na 385°C.

De-pljoska tako što nežno tapka gips na vrh kontra-pljoska.

8.1.17 RETUŠIRANJE I POLIRANJE

Retuširanje bokova: bure pogodne za PEEK, i grubo kamenje.

Poliranje: gumicom, šmirglom, četkom za kozju kosu i Deflex pastom za sjaj.

Sandblasting: sa 50/100 µm aluminijum oksidom, na 2-3 barskog vazdušnog pritiska.

Pranje: u mašini za kuvanje na pari sa šrafovim na šrafovim, ili ultrazvučnim aparatom, ili čisto sa sapunom degreaserom.

NAPOMENA: Za naredne korake premaza kompozitnom smolom sledite tehniku po vašoj želji.

8.2 MOSTOVI

Infra-strukture koje treba pokriti, ili strukture sa anatomskom završnicom.

8.2.1 PRIPREMA RADNOG MODELA I MONTAŽE NA ARTIKULATORU.

Izgradićemo radni model i montirati ga konvencionalno na artikulator.

8.2.2 METALIK ABUTMENTS

Postavite metalik abutmente na model rada. Napravite mehanička zadržavanja na njima, i pesak sa 50 µm aluminijum oksida, na 3-4 barskog vazdušnog pritiska.

8.2.3 DEPILACIJA

Napravite voštani uzorak. Linije spajanja između elemenata ne smeju biti manje od 16 mm².

Napomena: Sada možete odabrati da napravite šaru, podignete je i pljosnati, ili da uradite gore opisanu tehniku (dupliranje modela) i njegov dalji razvoj (videti 8.1.3.).

Napomena: ovom tehnikom dupliranja modela i ubrizgavanja na metalik abutmente takođe je moguće napraviti rešetke različitih tipova, kao i prilagoditi abutmente za krunski rad bez metala.

8.2.4 PLASMAN U PRIGUŠIŠTE

Podignite šaru sa modela, zavrnete analoge i stavite u pljosku specijalnim tipom IV gipsa. Zakopajte do trećeg dela grlića materice.

8.2.5 UBRIZGAVANJE CEVI (S11)



Izvodite cevi u vosku. Voštani konduti moraju da prate pravi put u avionu sa materijalnim prihodima tokom injekcije. Iz tog razloga, model mora biti postavljen u toj istoj avionu; ne sme biti sahranjen niti mnogo viši od prigušenog aviona.

Pokrijte dimnjake analoga tvrdom štipanjom. Nanesite znak za razdvajanje gipsa.
Prečnik cevi: 4 mm.

8.2.6 KONTRA PRIGUŠIVANJA

Pokrijte dimnjake abutmentima tvrdom silikonskom masom.

Nanesite gips u dve faze, koristeći gipsani znak za razdvajanje nakon što je postavljen prvi sloj gipsa. Koristite specijalni IV gips.

8.2.7 ČIŠĆENJE PRIGUŠIVANJA

Uklonite šrafove i potopite u ključalu vodu. Vreme uranjanja: od 6 do 8 minuta.
Degrease sa sapunastom vodom.

8.2.8 ISPRAVKA CEVI

Ispravite i ispravite sve cevi, eliminišući bilo koji tanak sloj ili višak koji je možda ostao.

Napomena: za ubrizgavanje virenja nije postavljen tip znaka za razdvajanje.

8.2.9 PRIPREMA UBRIZGAVAČA - PARAMETRI UBRIZGAVANJA - ZAGREVANJE PRIGUŠIVANJA - PRIPREMA KERTRIDŽA - INJEKCIJA - OTVARANJE PRIGUŠIVANJA - DODIRIVANJE I POLIRANJE

Ovi tehnički koraci su isti kao oni koji se već vide od tačke 8.1.12 do 8.1.17, except za količinu PEEK-a za upotrebu, koji mora da sledi ovu formulu:

[(Težina šare + Težina voštanih konduita) x 1,6] + 3 grama

8.2.10 - TEHNIKA MEHANIČKE I HEMIJSKE ADHEZIJE ZA VEZIVANJE MATERIJALA PREMAZA ZA VIRENJE.

- Sandblast sa 50/100 µm aluminijum oksidom, na 2-3 barskog vazdušnog pritiska
- Pranje aparatom za kuvanje na pari (sa zajebanim radom), ili ultrazvukom.
- Ostavite da se dobro osuši, i nanesite silane. Neka isparava.
- Primenite SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M adhesive, i lagani lek u roku od 25 sekundi.
- Nanesite CERAMAGE SHOFU pre neprozirnu pastu ili slično. Lagani lek za 1 minut.

- Nanesite neprozirnu boju po potrebi i lagan lek za 3min.
- Nastavite sa konvencionalnom metodom kompozitnog premaza.

8.3 RPD-ove OKVIRE

(Premazati drugim materijalom koji se ubrizgava ili konvencionalnom akrilnom smolom)

8.3.1 KASTING MODELA

Preporučuje se pravljenje modela u posebnom gipsani tip IV.

8.3.2 PARALELIZACIJA MODELA (S7)

Na isti način kao i sa hromom, preporučuje se korišćenje pendularnog paralelometra za tražinje najpouzgodnije osovine za umetanje, određivanje zubnog ekvatora, prema kojem ćemo zadržati bićemo dizajnirani.

Zatim nastavite da eliminišete sve nezgodne ili slepe tačke, nanošenje voska i dodavanje šipke.

8.3.3 RETENTIVITY (S8)

Kada se paralelizacija završi, posredite svaki voštani višak koji je možda ostavljen preko zubnog ekvatora i gingival podloge, od medijalne oblasti do kraja prodavca. To će protezama dati neophodnu retentivitaciju.

8.3.4 OLAKŠICE

Izvršite reljef u vosku koji pokriva predele grlića materice.

8.3.5 DUPLIKAT

Napravite duplikat modela na kojem ćete raditi u daljem tekstu.

VAThNO!

Izvršite kasting sa gipsanim tipom IV (Densita), koji je u stanju da izdrži pritisak koji će se koristiti u injekciji.

8.3.6 DEFINITIVNA DEPILACIJA

Voštana šara željenog oblika napravljena je na dupliranom modelu.

Palatalna ploča: 1 do 1,5 mm

Lingvalni bar: ne manje od 2,5 mm debljine i što šire u obliku pola kruške (širok deo prema podu usta).

Protivnički zadruga: debljine 1,5mm u krutoj trećoj traci pred kraj i 3mm širokoj u obliku polukružne runde.

Aktivni retainer: kruta treća 1,3 / 1,5 mm debela tapering prema kraju na najmanje 1 mm, a u širini 2,5 mm od krutog trećeg sektora tapering prema elastičnom trećem.

Occlusal se odmara: 0,8 / 1 mm minimum, a njegov konektor ne manji od 1 mm.

Mesh: debljina ne manja od 1 mm debljine.

8.3.7 POSTAVLJANJE U PRIGUŠIŠTE

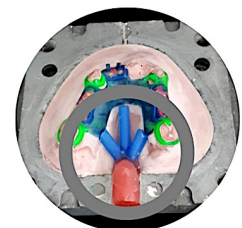
Izribajte retentivne predele gipsanih zuba.

Koristite poseban gips tipa IV

8.3.8 UBRIZGAVANJE CEVI (S11)

Izvodite cevi u vosku prečnika 6mm. Cevi moraju da prate pravi put na avionu sa materijalnim prihodima tokom injekcije. Iz tog razloga, model mora biti postavljen u toj istoj avionu; ne sme biti sahranjen niti mnogo viši od prigušenog aviona.

Usmerite lateralne glavne špriceva ka kutnjaku / premolaru, u "V" obliku, a ne u "T" obliku.



8.3.9 KONTRA PRIGUŠIVANJA

Stavi znak za razdvajanje gipsa. Prisutni kontra priguši i šraf. Napunite sa 250 g specijalnog tipa IV gipsa, u dve faze (100 g, odnosno 150 g). Ostavite da se stvrdne najmanje 30 minuta.

8.3.10 ČIŠĆENJE PRIGUŠIVANJA





Uklonite šrafove i potopite u klučalu vodu. Vreme uranjanja: od 6 do 8 minuta.
Degrease sa sapunastom vodom.

8.3.11 ISPRAVKA CEVI

Ispravite i ispravite sve cevi, eliminišući bilo koji tanak sloj ili višak koji je možda ostao.

8.3.12 PARAMETRI UBRIZGAVANJA

Uključite ubrizgavač 30 minuta pre injekcije sa sledećim parametrima.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

NAPOMENA: Parametri ubrizgavanja naznačeni za Deflex mašinu za ubrizgavanje. Za ostale injektore posavetujte se sa proizvođačem ili dobavljačem opreme.

8.3.13 ZAGREVANJE PRIGUŠIVANJA

Uronite zatvoreni prigušivanje u klučalu vodu 20 minuta.

8.3.14 PRIPREMA KERTRIDŽA DEFLEX PEEK

U praznu aluminijumsku cev od 22mm napunite količinu materijala koji će se koristiti. Isecite višak aluminijuma iz cevi.

Obračun količine Deflex PEEK-a za korišćenje:

[(Težina šare + Težina voštanih konduita) x 1,6] + 3 grama

Stavite poklopac i zatvorite tubu preklapanjem viška aluminijuma ka unutra.

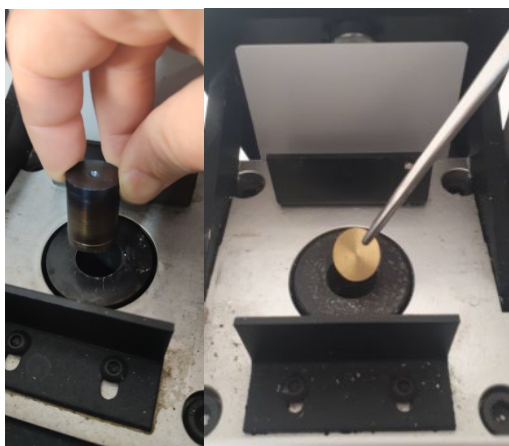


8.3.15 INJEKCIJA

Ubacite četkicu iz kompleta za čišćenje u pećnicu i očistite pomeranjem četkice gore-dole srednjom brzinom.



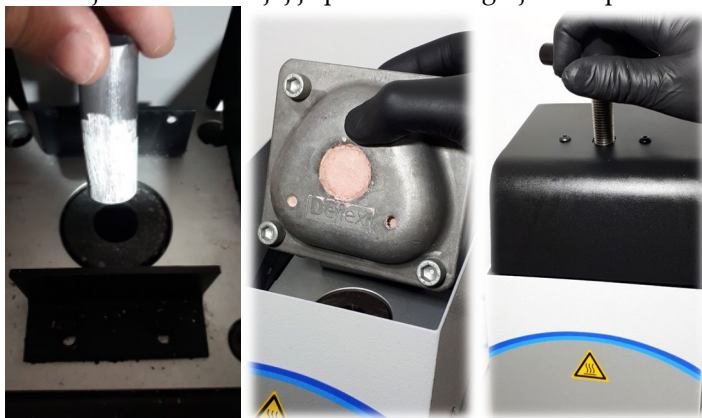
Ubacite (puštanjem da padne) dodatni klip u pećnicu (Šifra proizvoda PD128A – DODATNI KLIP ZA PEEK INJEKCIJU), a zatim specijalni novčić za PEEK injekciju (Šifra proizvoda PD139 – NOVČIĆ ZA PEEK INJEKCIJU).



Postavite specijalni separator Deflex za visoke temperature oko njega (Šifra proizvoda PD140: SREDSTVO ZA ODVAJANJE ZA VISOKE TEMPERATURE PEEK), ili sličan proizvod. Nanesite samo tanak sloj četkicom, od sredine cevi nadole.



Postavite cev sa DEFLEX PEEK-om u injekcioni peć, pozicionirajte muflu - nakon što je dobro iscedite prilikom vađenja iz vode u kojoj je prethodno zagrejana - i pokrenite ciklus injekcije.



8.3.16 OTVARANJE PRIGUŠIVANJA

Izbacite prigušišta iz ugnjetača i dozvolite mu da se ohladi.

NAPOMENA: Kada se ciklus ubrizgavanja završi, veoma je važno očistiti rernu za ubrizgavanje četkicom za čišćenje Defleksa i mašinom za bušenje ili kresanje. Šifra proizvoda: PD138 (ČETKICA ZA ČIŠĆENJE ZA VIRŠLE PEEK)

Za proces čišćenja, ubrizgavač mora biti na 385°C.
De-pljoska tako što nežno tapka gips na vrh kontra-pljoska.

8.3.17 RETUŠIRANJE I POLIRANJE

Retuširanje bokova: bure pogodne za PEEK, i grubo kamenje.

Poliranje: gumicom, šmirglom, četkom za kozju kosu i Deflex pastom za sjaj.

Pranje: u mašini za kuvanje na pari sa šrafovimima na šrafovimima, ili ultrazvučnim aparatom, ili čisto sa sapunom degreaserom.

NAPOMENA: Za naredne korake premaza kompozitnom smolom sledite tehniku po vašoj želji.

NAPOMENA: zubi se sklapaju prema Deflex tehnici ubrizgavanja materijala, a može se uraditi i konvencionalnom tehnikom za akril. (S9)

NAPOMENA: Preporučujemo čišćenje rerne pomoću DEFLEX KOMPLETA ZA ČIŠĆENJE. Za više informacija pogledajte uputstvo za korišćenje KOMPLETA ZA ČIŠĆENJE (ET91).

9-ZAPAŽANJA ZA KORISNIKA

NAPOMENA: Preporučujemo čišćenje rerne pomoću DEFLEX KOMPLETA ZA ČIŠĆENJE. Za više informacija pogledajte uputstvo za korišćenje KOMPLETA ZA ČIŠĆENJE (ET91).

Samo za profesionalnu upotrebu.

Obratite se svom distributeru ili upravljanju otpadom lokalnim vlastima kako biste obezbedili pravilno odlaganje otpada koji potiče tokom procesa ubrizgavanja. **(S35)**

Tehnički koraci navedeni za obradu ovog proizvoda su oni naznačeni i / ili predloženi od strane proizvođača, i odgovaraju trenutnom stanju umetnosti koje je razvio proizvođač.

Indikacije vezane za pljosku sa injekcijom odnose se na pljosku brenda Deflex.

Odgovornost je upotreba komplementarne tehnike, materijala i opreme za obradu proizvoda. U slučajevima neuspešnih rezultata, proizvođač ograničava prava na naknadu štete isključivo na komercijalnu vrednost svojih proizvoda.

Nemojte koristiti pastu za zube ili bilo koji drugi abrazivni proizvod koji može da zagrebe površinu proteze. Ne koristite alkohol za čišćenje.

DETALJI OD 10 KONTAKTA

Tehničko odeljenje: info@deflex.com.ar

I. Instrukcja użycia techniki wstrzykiwania mufli(PL)

DEFLEX PEEK

1-OPIS PRODUKTU

PEEK do wykonywania podbudów pod korony, mosty oraz konstrukcji szkieletowych

2-WSKAZANIA / PRZECIWSKAZANIA / OGRANICZENIA

- Częściowe frameworki RPD
- Protezy overdentures
- Protezy hybrydowe
- Mosty nad metalowymi łącznikami
- Pręty implantologiczne
- Bary
- Protezy nad mocowaniami
- Niestandardowe łączniki

Uwaga: Konstrukcje mostowe dopuszczają tylko do 2 elementów pośrednich.

W przypadku hybrydowych protez "typu Toronto" można je wykonać z minimum 4 łącznikami, równomiernie rozmieszczonymi między półtuskami.

3-UŻYTE SYMBOLE

	S = Mały M = Średni		
	Waga netto	Średnica	
	Temperatura wtrysku		
	T1 = Czas wtrysku lub uplastycznienia T2 = Czas wtrysku lub uplastycznienia		
	Ciśnienie powietrza		
	Unikalny identyfikator urządzenia		

	Numer partii Data ważności / wygaśnięcia Data produkcji
	Producent
	Ponowne użycie zabronione Chronić przed promieniami słonecznymi Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu
	Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone lub wadliwe Postępuj zgodnie z instrukcjami
	Upoważniony przedstawiciel
	Wyrób medyczny

4-PREZENTACJA KOMERCYJNA

MIARY I WAGI

Mały / 20g

Średni / 40g

DOSTĘPNE KOLORY

Beż

Średni różowy

Opakowanie podstawowe: Rurki plastikowe, z materiałem pochłaniającym wilgoć

Wstępnie suszone

Uwaga: wartości masy są nominalne i mogą się nieznacznie różnić w zależności od wkładu.

5-OBSŁUGA NABOJÓW

Otwórz plastikową rurkę i wyjmij torbę zawierającą materiał pochłaniający wilgoć. Po usunięciu potrzebnej ilości materiału sypliego wymień torbę suszącą i szczelnie zamknij plastikową rurkę pokrywką.

6-INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

INFORMACJE ALERGIZUJĄCE

Potencjalne znane substancje alergenne obecne w produkcie: Brak

Produkt ten nie powinien być stosowany u pacjentów z podejrzeniem alergii do czasu zakończenia testów alergicznych w celu potwierdzenia, że pacjent nie jest uczulony na materiały zawarte w produkcie (próbka produktu dostarczana na życzenie do testu alergicznego alergików). (S1)

ZASTOSOWANIE PEDIATRYCZNE

Stosowanie podstawy protezy u dzieci powinno być przepisane przez dentystę dziecięcego. (S2)

Każdy poważny incydent związany z wyrobem należy zgłaszać producentowi oraz właściwemu organowi państwa członkowskiego, w którym użytkownik ma miejsce zamieszkania.

7-EXPIRY / PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w chłodnym, suchym miejscu. (S3)

Nie wystawiaj na działanie promieni słonecznych.

Nie używać, jeśli pojemnik jest uszkodzony lub wadliwy. (S4)

Zużyć natychmiast po otwarciu. (S5)

Data ważności / Data ważności / Okres ważności: 24 miesiące

8-WYKONANIE PROTEZY

UWAGA: Instrukcje użytkowania różnią się w zależności od aplikacji, to znaczy w zależności od rodzaju protezy, która ma być wstrzykiwana.

8.1 PROTEZY HYBRYDOWE Z METALOWYM INTERFEJSEM (technika Deflex UNI-BLOCK)

(Do pokrycia żywicą kompozytową, żywicą konwencjonalną lub naszymi tworzywami termoplastycznymi M10 lub ACRILATO)

8.1.1 OBSADA ROBOCZA

Build odlew roboczy przez wycisk transferu implantu. Umieść analogicznie w wrażeniu. Zaleca się wykonanie modeli w specjalnym tynku typu IV (Densita). (S6)

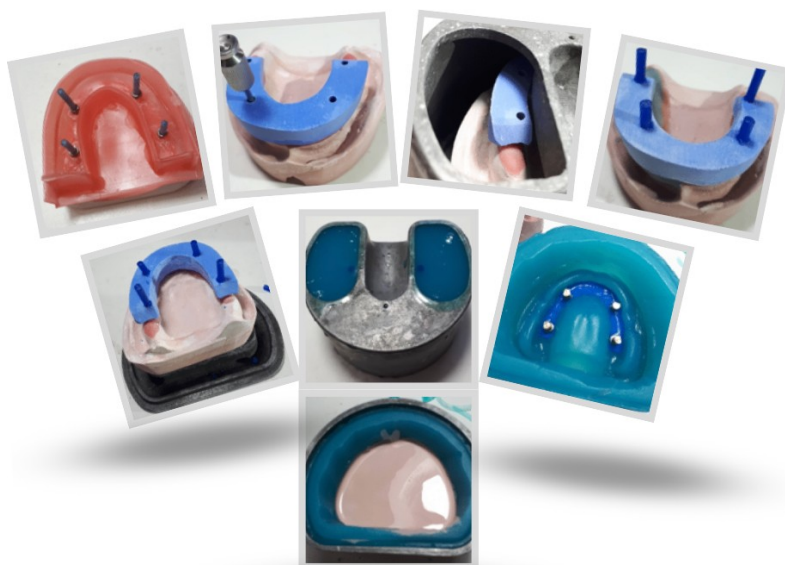
8.1.2 MONTAŻ NA PRZEGUBIE

Umieść w artykulatorze. Zalecany jest półregulowany artykulator z dokumentacją kliniczną.

8.1.3 POWIELANIE MODELU

Przenieś analogi metodą szynowania (łączyć łączniki ze sobą, tworząc pudełko w wosku i wypełniając minimalnym twardym tynkiem rozszerzającym). Przykryj kominy analogów nicią woskową, upewniając się, że końce kominów stykają się z górną częścią kolby powielającej. Duplikat z żelatyną na tynk lub silikon. Po stwardnieniu materiału duplikacyjnego zaleca się najpierw znaleźć kominy woskowe, usunąć, aby następnie móc oddzielić odlew roboczy.

Umieść nowe analogi w duplikacie i wkręć je. Pusty specjalnym tynkiem typu IV.



8.1.4 MONTAŻ DUPLIKATU MODELU

Z rejestracją zgryzu lub biorąc nową rejestrację z już przygotowanego odlewu roboczego, zamontuj zduplikowany odlew w artykulatorze z nową podstawą. To w tym zduplikowanym modelu wykonamy aligment i zastrzyk.

8.1.5 PRZYGOTOWANIE ŁĄCZNIKÓW

Umieść metalowe łączniki w zduplikowanym modelu. Wykonaj na nich retencje, za pomocą metalowej tarczy tnącej i piaskowania tlenkiem glinu 50/100 µm, przy ciśnieniu powietrza 2-3 bar.

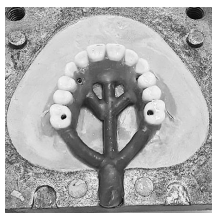
8.1.6 ODSTĘPY ZE SZTUCZNYMI ZĘBAMI

Wykonaj wzór wosku i wyrównaj sztuczne zęby po wykonaniu mechanicznych retencji (centralne wiercenie 2,3 mm i proksymalne 1,5 mm).

8.1.7 UMIESZCZENIE W MUFIE

Przykryj kominy analogów kitem lub twardym silikonem do krawędzi łącznika. Użyj specjalnego tynku typu IV.

8.1.8 WTRYSK KANAŁOWY (S11)



Wykonaj rurki w wosku. Rury muszą podążać prostą ścieżką na płaszczyźnie dochodu materiału podczas wtrysku. Z tego powodu model musi być umieszczony na tej samej płaszczyźnie; nie może być pochowany ani znacznie wyższy niż płaszczyzna muflki. Przewody są ustawione i przyklejone na łącznikach. Średnica kanałów: 5-6 mm, w kształcie półokrągłego.

8.1.9 TŁUMIK LICZNIKA

Przykryj kominy pozostałego modelowania tym samym tynkiem muflki licznika.

Tynk nakładać w dwóch etapach, używając separatora tynku po zaciśnięciu pierwszej warstwy tynku. Użyj specjalnego tynku typu IV.

8.1.10 OCZYSZCZANIE MUFEK

Poluzuj dwa obroty przed czyszczeniem. Czas zanurzenia: od 6 do 8 minut.

Odłuścić wodą z mydłem.





8.1.11 KOREKCJA RUR

Zrecjonuj i popraw wszystkie próbki, eliminując cienką warstwę lub nadmiar, który mógł pozostać.

Uwaga: do wstrzykiwania peek nie umieszcza się separatora.

8.1.12 PARAMETRY WTRYSKU

Włączyć wtryskiwacz 30 minut przed wstrzyknięciem o następujących parametrach.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

UWAGA: Parametry wtrysku wskazane dla wtryskarki Deflex. W przypadku innych wtryskiwaczy należy skonsultować się z producentem lub dostawcą sprzętu.

8.1.13 PODGRZEWANIE MUFLI

Zanurz zamkniętą muflę we wrzącej wodzie na 20 minut.

8.1.14 PRZYGOTOWANIE WKŁADU DEFLEX PEEK

W pustej aluminiowej rurce 22 mm wypełnij ilość użytego materiału. Wytnij nadmiar aluminium z rurki.

Protezy hybrydowe Superior: 28 gramów

Protezy dolne hybrydy: 30 gramów

UWAGA: Wskazane kwoty są tylko sugerowanymi wartościami opartymi na doświadczeniu użytkownika. Może się znacznie różnić w zależności od wymiarów protezy, która ma być wstrzykiwana. Użycie mniejszej ilości materiału niż wymaga proteza do wstrzyknięcia, będzie oznaczać powtórzenie całej pracy.

Inną opcją jest zważenie całego użytego wosku (wzór modelowania i kanałów) i pomnożenie przez 1,6, a do tego wyniku dodać 3 gr.

Założ nakrętkę i zamknij tubkę, składając nadmiar aluminium do środka.

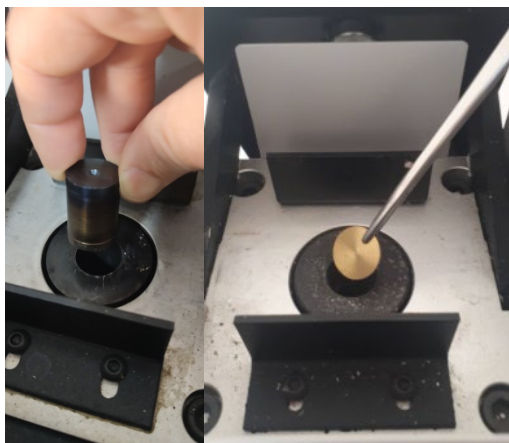


8.1.15 WSTRZYKNIECIE

Włóż szczotkę z zestawu czyszczącego do pieca i wyczyść, poruszając szczotką w górę i w dół z umiarkowaną prędkością.



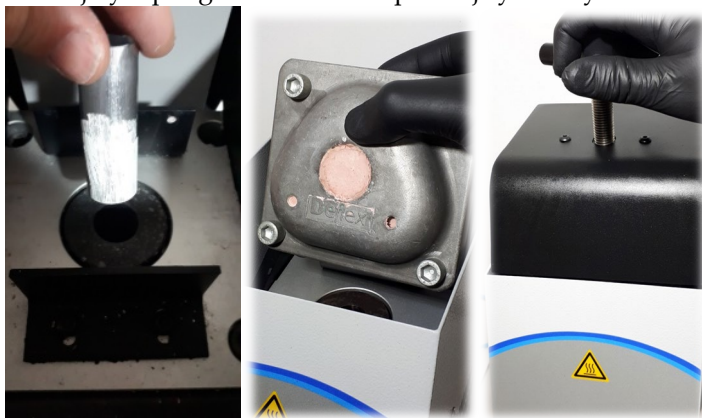
Włóż (upuszczając) dodatkowy tłok do pieca (Kod produktu PD128A – DODATKOWY TŁOK DO WTRYSKU PEEK), a następnie specjalną monetę do wtrysku PEEK (Kod produktu PD139 – MONETA DO WTRYSKU PEEK).



Umieść wokół specjalny separator Deflex do wysokich temperatur (Kod produktu PD140: ŚRODEK ANTYADHEZYJNY DO WYSOKICH TEMPERATUR PEEK) lub podobny produkt. Nałóż tylko cienką warstwę pędzlem, od połowy rurki w dół.



Włóż rurkę z DEFLEX PEEK do pieca wtryskarki, umieść mufłę – po dokładnym odsączeniu jej z wody, w której była podgrzewana – i rozpocznij cykl wtrysku.



8.1.16 OTWARCIE MUFY

Wysuń mufłę z wtryskiwacza i pozwól mu ostygnąć.

UWAGA: Po zakończeniu cyklu wtrysku bardzo ważne jest czyszczenie pieca wtryskiwacza szczotką czyszczącą Deflex i wiertarką lub wkrętarką. Kod produktu: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)

W procesie czyszczenia wtryskiwacz musi być w temperaturze 385°C.

Odkazić kolbę, delikatnie stukając tynkiem w wierzch kolby.

8.1.17 RETUSZ I POLEROWANIE

Retusz boków: wiertła odpowiednie do PEEK i kamienie szorstkie.

Polerowanie: gumami, papierem ściernym, szczotkami do włosów kozich i pastą błyszczącą Deflex.

Piaskowanie: tlenkiem glinu 50/100 µm, przy ciśnieniu powietrza 2-3 bar.

Pranie: w maszynie parującej ze śrubami lub za pomocą maszyny ultradźwiękowej lub czyścić odłuszczaczem mydła.

UWAGA: w przypadku kolejnych etapów powlekania żywicą kompozytową postępuj zgodnie z preferowaną techniką.

8.2 MOSTY

Infrastruktury do pokrycia lub konstrukcje z anatomicznym wykończeniem.

8.2.1 PRZYGOTOWANIE MODELU ROBOCZEGO I MONTAŻ NA PRZEGUBIE.

Zbudujemy działający model i zamontujemy go konwencjonalnie na artykulatorze.

8.2.2 ŁĄCZNIKI METALOWE

Umieść metalowe łączniki na modelu roboczym. Wykonaj na nich mechaniczne retencje i piaskuj tlenkiem glinu 50 µm, przy ciśnieniu powietrza 3-4 bar.

8.2.3 WOSKOWANIE

Zrób wzór wosku. Złącza między elementami nie mogą być mniejsze niż 16 mm².

Uwaga: Teraz możesz zbudować wzór, podnieść go i kolbować lub wykonać technikę opisaną powyżej (powielanie modelu) i jego dalszy rozwój (patrz 8.1.3.).

Uwaga: dzięki tej technice powielania modelu i wtrysku na metalowych łącznikach możliwe jest również wykonywanie prętów różnych typów i dostosowywanie łączników do bezmetalowej pracy korony.

8.2.4 UMIESZCZENIE W MUFIE

Podnieś wzór z modelu, przykręć analogi i umieść w kolbie specjalnym tynkiem typu IV. Zakop do trzeciej części szyjki macicy.

8.2.5 WTRYSK KANAŁOWY (S11)



Wykonaj rurki w wosku. Przewody woskowe muszą podążać prostą ścieżką na płaszczyźnie dochodu materialnego podczas wtrysku. Z tego powodu model musi być umieszczony na tej samej płaszczyźnie; nie może być pochowany ani znacznie wyższy niż płaszczyzna mufl.

Przykryj kominy analogów twardą szpachlą. Nałóż separator tynku.

Średnica kanałów: 4 mm.

8.2.6 TŁUMIK LICZNIKA

Przykryj kominy przyczółków twardą masą silikonową.

Tynk nakładać w dwóch etapach, używając separatora tynku po zaciśnięciu pierwszej warstwy tynku. Użyj specjalnego tynku typu IV.

8.2.7 OCZYSZCZANIE MUFLI

Zdejmij i zanurz we wrzącej wodzie. Czas zanurzenia: od 6 do 8 minut.

Odtłuścić wodą z mydłem.

8.2.8 KOREKCJA RUR

Napraw i popraw wszystkie próbki, eliminując cienką warstwę lub nadmiar, który mógł pozostać.

Uwaga: do wstrzykiwania peek nie umieszcza się separatora.

8.2.9 PRZYGOTOWANIE WTRYSKIWACZA - PARAMETRY WTRYSKU - PODGRZEWANIE MUFLI - PRZYGOTOWANIE WKŁADU - WTRYSK - OTWIERANIE MUFLI - DOTYKANIE I POLEROWANIE

Te kroki techniczne są takie same jak te, które zostały już przedstawione w pkt 8.1.12 do 8.1.17, except dla ilości PEEK do wykorzystania, która musi być zgodna z następującym wzorem:

$[(Waga\ wzoru + Waga\ przewodów\ woskowych) \times 1,6] + 3\ gramy$

8.2.10 MECHANICZNA I CHEMICZNA TECHNIKA ADHEZJI DO KLEJENIA MATERIAŁÓW POWŁOKOWYCH DO PEEK.

- Piaskowanie tlenkiem glinu 50/100 µm, przy ciśnieniu powietrza 2-3 bar
- Umyć parą (z przykręconą pracą) lub ultradźwiękami.
- Pozostaw go do wyschnięcia i nałóż silan. Pozwól mu wyparować.
- Nałóż klej SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M i utwardzaj światło przez 25 sekund.
- Nałóż pastę CERAMAGE SHOFU pre hnetą lub podobną. Lekka utwardzanie przez 1 minutę.
- Nałóż nieprzezroczysty kolor w razie potrzeby i utwardzaj światłem przez 3 minuty.
- Kontynuować konwencjonalną metodę powlekania kompozytowego.

8.3 FRAMEWORKI RPD

(Do powlekania innym materiałem do wstrzykiwań lub konwencjonalną żywicą akrylową)

8.3.1 ODLEWANIE MODELI

Zaleca się wykonanie modeli w specjalnym tynku typu IV.

8.3.2 ZRÓWNOLEGLENIE MODELU (S7)

Podobnie jak w przypadku chromu, zaleca się użycie równoległościora wahadłowego, aby poszukać najkorzystniejszej osi wstawiającej, określając równik dentystyczny, zgodnie z którymi elementy ustalające zostaną zaprojektowane.

Następnie przejdź do wyeliminowania wszystkich niewygodnych lub martwych punktów, nakładając wosk i przechodząc pręt.

8.3.3. RETENTYWNOŚĆ (S8)

Po zakończeniu zrównoleglenia posprzątaj nadmiar wosku, który mógł pozostać nad równikiem dentystycznym i podkładką dziąsłową, od obszaru przyśrodkowego do końca elementu ustalającego. Zapewni to protezom niezbędną retentywność.

8.3.4 PŁASKORZEŻBY

Wykonuj reliefy w wosku pokrywającym obszary szyjki macicy.

8.3.5 DUPLIKAT

Zrób duplikat modelu do pracy w przyszłości.

WAŻNY!

Wykonaj odlewanie za pomocą tynku typu IV (Densita), który jest w stanie wytrzymać ciśnienie, które ma być użyte we wtrysku.

8.3.6 DEFINITYWNE WOSKOWANIE

Woskowy wzór o pożądanym kształcie jest wykonany na zduplikowanym modelu.

Płyta podniebienna: 1 do 1,5 mm

Pasek językowy: nie mniej niż 2,5 mm grubości i tak szeroki, jak to możliwe w kształcie pół gruszki (szeroka część w kierunku podłogi ust).

Przeciwstawny element ustalający: 1,5 mm grubości w sztywnym trzecim zwężającym się ku końcowi i 3 mm szerokości w kształcie półokrągłego.

Aktywny element ustalający: sztywny trzeci 1,3 / 1,5 mm grubości zwężający się ku końcowi do co najmniej 1 mm, a w szerokości 2,5 mm od sztywnego trzeciego sektora zwężający się w kierunku elastycznego trzeciego.

Podpórki okluzyjne: minimum 0,8 / 1 mm, a jego złącze nie mniejsze niż 1 mm.

Siatka: grubość nie mniejsza niż 1 mm grubości.

8.3.7 UMIESZCZENIE W MUFIE

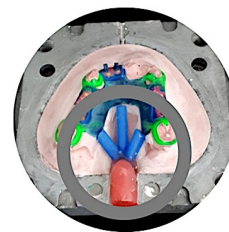
Wyszoruj obszary retencyjne zębów gipsu.

Użyj specjalnego tynku typu IV

8.3.8 WTRYSK KANAŁOWY (S11)

Wykonuj rury w wosku o średnicy 6 mm. Rury muszą podążać prostą ścieżką na płaszczyźnie dochodu materiału podczas wtrysku. Z tego powodu model musi być umieszczony na tej samej płaszczyźnie; nie może być pochowany ani znacznie wyższy niż płaszczyzna muflki.

Skieruj boczne główne świerki w kierunku trzonowym / przedtrzonowym, w kształcie "V", a nie w kształcie "T".



8.3.9 TŁUMIK LICZNIKA

Umieść separator tynku. Obecny licznik muflki i śruba. Napełnij 250 g specjalnego tynku typu IV, w dwóch etapach (odpowiednio 100 g i 150 g). Pozostaw stwardnienie przez co najmniej 30 minut.

8.3.10 OCZYSZCZANIE MUFLY

Zdejmij i zanurz we wrzącej wodzie. Czas zanurzenia: od 6 do 8 minut.





Odtłuścić wodą z mydłem.

8.3.11. KOREKCJA RUR

Napraw i popraw wszystkie próbówki, eliminując cienką warstwę lub nadmiar, który mógł pozostać.

8.3.12 PARAMETRY WTRYSKU

Włączyć wtryskiwacz 30 minut przed wstrzyknięciem o następujących parametrach.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

UWAGA: Parametry wtrysku wskazane dla wtryskarki Deflex. W przypadku innych wtryskiwaczy należy skonsultować się z producentem lub dostawcą sprzętu.

8.3.13 PODGRZEWANIE MUFLI

Zanurz zamkniętą muflę we wrzącej wodzie na 20 minut.

8.3.14 PRZYGOTOWANIE WKŁADU DEFLEX PEEK

W pustej aluminiowej rurze 22 mm wypełnij ilość użytego materiału. Wytnij nadmiar aluminium z rurki.

Obliczanie ilości Deflex PEEK do użycia:

[(Waga wzoru + Waga przewodów woskowych) x 1,6] + 3 gramy

Założ nakrętkę i zamknij tubkę, składając nadmiar aluminium do środka.

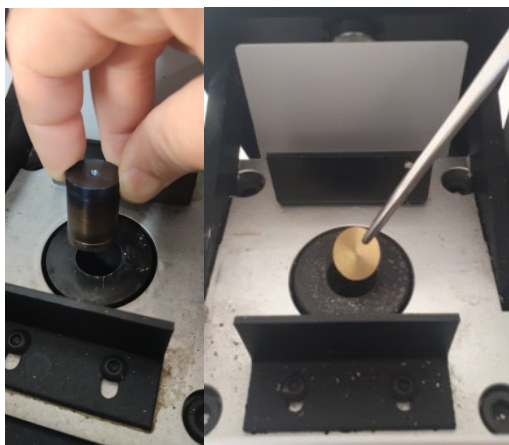


8.3.15 WSTRZYKNIĘCIE

Włóż szczotkę z zestawu czyszczącego do pieca i wyczyść, poruszając szczotkę w górę i w dół z umiarkowaną prędkością.



Włóż (upuszczając) dodatkowy tłok do pieca (Kod produktu PD128A – DODATKOWY TŁOK DO WTRYSKU PEEK), a następnie specjalną monetę do wtrysku PEEK (Kod produktu PD139 – MONETA DO WTRYSKU PEEK).

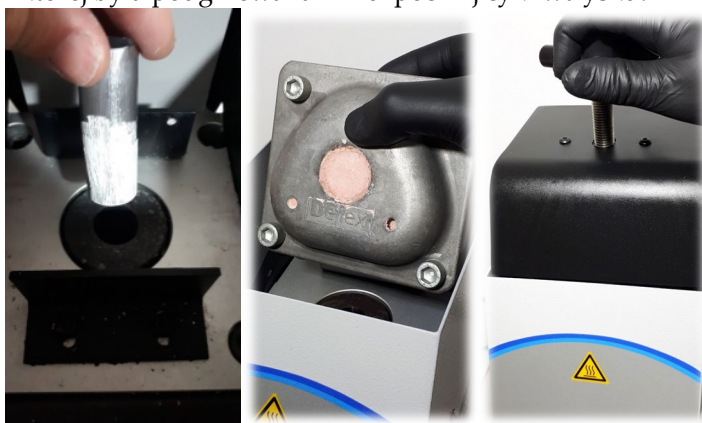


Umieść wokół specjalny separator Deflex do wysokich temperatur (Kod produktu PD140: ŚRODEK ANTYADHEZYJNY DO WYSOKICH TEMPERATUR PEEK) lub podobny produkt. Nałóż tylko cienką warstwę pędzlem, od połowy rurki w dół.



Włóż rurkę z DEFLEX PEEK do pieca wtryskarki, umieść mufłę – po dokładnym odsączeniu jej z wody, w

której była podgrzewana – i rozpocznij cykl wtrysku.



8.3.16 OTWARCIE MUFY

Wysuń muflę z wtryskiwacza i pozwól mu ostygnąć.

UWAGA: Po zakończeniu cyklu wtrysku bardzo ważne jest czyszczenie pieca wtryskiwacza szczotką czyszczącą Deflex i wiertarką lub wkrętarką. Kod produktu: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)

W procesie czyszczenia wtryskiwacz musi być w temperaturze 385°C.

Odkazić kolbę, delikatnie stukając tynkiem w wierzch kolby.

8.3.17 RETUSZ I POLEROWANIE

Retusz boków: wiertła odpowiednie do PEEK i kamienie szorstkie.

Polerowanie: gumami, papierem ściernym, szczotkami do włosów kozich i pastą błyszczącą Deflex.

Pranie: w maszynie parującej ze lub za pomocą maszyny ultradźwiękowej lub czyszciić odtłuszczaczem mydła.

UWAGA: w przypadku kolejnych etapów powlekania żywicą kompozytową postępuj zgodnie z preferowaną techniką.

UWAGA: zęby są montowane zgodnie z techniką materiału wtryskowego Deflex lub można to również zrobić konwencjonalną techniką dla akrylu. (S9)

9-UWAGI DLA UŻYTKOWNIKA

UWAGA: Zalecamy czyszczenie piekarnika za pomocą zestawu DEFLEX CLEANING KIT. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z instrukcją użytkownika zestawu czyszczącego (ET91).

Wyłącznie do użytku profesjonalnego.

Skontaktuj się z dystrybutorem lub lokalnymi władzami zajmującymi się gospodarką odpadami, aby zapewnić właściwe usuwanie odpadów pochodzących z procesu wtrysku. (S35)

Kroki techniczne opisane w celu przetworzenia tego produktu są wskazane i / lub sugerowane przez producenta i odpowiadają aktualnemu stanowi wiedzy opracowanej przez producenta.

Wskazania związane z kolbą iniekcijną odnoszą się do kolby marki Deflex.

Za stosowanie uzupełniających się technik, materiałów i sprzętu do przetwarzania produktu odpowiada użytkownik. W przypadku nieudanych wyników producent ogranicza prawo do odszkodowania za szkody wyłącznie do wartości handlowej swoich produktów.

Nie używaj pasty do zębów ani żadnego innego produktu ściernego, który może zarysować powierzchnię protezy. Nie używaj alkoholu do czyszczenia.

10-SZCZEGÓŁY KONTAKTOWE

Dział techniczny: info@deflex.com.ar

J. Návod k použití pro techniku vstřikování mufle(CZ)

DEFLEX PEEK

1-POPIS PRODUKTU

PEEK pro vstřikování konstrukcí můstků, korunek a částečných zubních náhrad








2-INDIKACE / PROTIINDIKACE / OMEZENÍ







- Konstrukce částečných snímatelných náhrad
- Hybridní zubní náhrady
- Můstky na kovových abutmentech
- Implantační těmeny
- Individualizované abutmenty

Poznámka: Místkové konstrukce připouštějí pouze 2 mezičleny.

Hybridní náhrady "torontského typu" mohou být vyrobeny s minimálně 4 opěrami, rovnoměrně rozloženými mezi hemi-oblouky.

3-POUŽITÉ SYMBOLY

	S = malý M = Střední		
	Váha netto	Průměr	
	Teplota vstřikování		
	T1 = doba vstřikování nebo plastifikace T2 = doba vstřikování nebo plastifikace		
	Tlak vzduchu		
	Jedinečný identifikátor zařízení		

	Číslo šarže Datum expirace Datum výroby
	Výrobce
	Opakované použití zakázáno Chraňte před slunečními paprsky Uchovávejte na chladném a suchém místě
	Nepoužívejte, pokud je obal poškozený nebo vadný Postupujte podle pokynů
	Zplnomocněný zástupce
	Zdravotnický prostředek

4-KOMERČNÍ PREZENTACE

MÍRY A VÁHY

Malá / 20g

Střední / 40g

DOSTUPNÉ BARVY

Běžová

Středně růžová

Primární balení: Plastové tuby, s materiálem absorbujícím vlhkost

Předsušené

Poznámka: Hodnoty hmotnosti jsou nominální a mohou se u jednotlivých kapslí mírně lišit.

5-MANIPULACE S KAPSLEMI

Otevřete plastovou tubu a vyjměte sáček obsahující materiál absorbující vlhkost. Po odstranění potřebného množství sypkého materiálu vraťte sáček obsahující materiál absorbující vlhkost a plastovou tubu pevně uzavřete víčkem.

6-BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE

ALERGENNÍ INFORMACE

Potenciální známé alergenní látky přítomné v produktu: Žádné

Tento přípravek by neměl být používán u pacientů s podezřením na alergii, dokud nebudou dokončeny testy na alergie, které potvrdí, že pacient není alergický na materiály obsažené ve výrobku (vzorek přípravku je dodáván na vyžádání pro test alergie u alergiků). (S1)

PEDIATRICKÉ POUŽITÍ

Použití základny zubní náhrady u dětí by mělo být předepsáno dětským zubním lékařem. (S2)

Každá závažná nežádoucí příhoda v souvislosti s prostředkem by měla být ohlášena výrobcí a příslušnému orgánu členského státu, v němž je uživatel usazen.

7-EXPIRACE / SKLADOVÁNÍ

Skladujte na chladném a suchém místě. (S3)

Nevystavujte paprskům slunce.

Nepoužívejte, pokud je nádoba poškozená nebo vadná. (S4)

Spotřebujte ihned po otevření. (S5)

Expirace / Doba použitelnosti: 24 měsíců

8-VÝROBA ZUBNÍ NÁHRADY

POZNÁMKA: Návod k použití se liší podle aplikace, tj. Podle typu protézy, která má být injekčně vyrobena.

8.1 HYBRIDNÍ ZUBNÍ PROTÉZY S KOVOVÝM ROZHRANÍM (Deflex UNI-BLOCK Technique)

(K pokrytí kompozitní pryskyřicí, konvenční pryskyřicí nebo našimi termoplasty M10 nebo ACRILATO)

8.1.1 ZATMELOVÁNÍ

Vyrobte pracovní odlitek přes otisk přenosu implantátu. Umístěte analogicky do otisku. Doporučuje se vyrobit modely ze speciální sádry typu IV typu IV (Densita). (S6)

8.1. Čl. 2 PRÁCE S ARTIKULÁTOREM

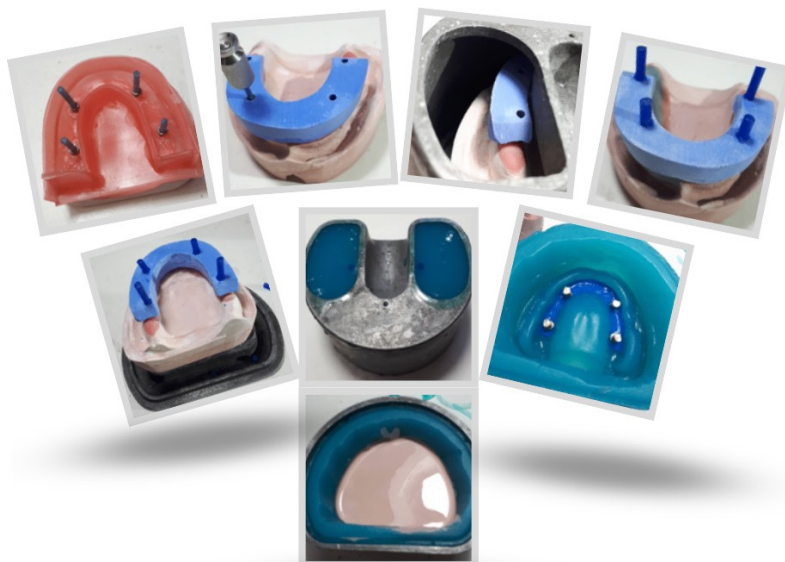
Umístěte do artikulátoru. Doporučuje se polonastavitelný artikulátor s klinickými záznamy.

8.1.3 DUPLIKOVÁNÍ MODELU

Přenešte analogy metodou dlahy (spojte opěry dohromady, vytvořte krabici ve vosku a vyplňte tvrdou sádrkou s minimální expanzí). Komíny analogů se zakryjí voskovou nití, aby se zajistilo, že konce komínů jsou v kontaktu s horní částí duplikační baňky. Duplikujte s želatinou pro omítku nebo silikon.

Po vytvrzení duplikačního materiálu se doporučuje nejprve najít voskové komíny, odstranit šrouby, aby bylo možné oddělit pracovní odlitek.

Umístěte nové analogy do duplikátu a zašroubujte je. Vyprázdněte speciální sádrkou typu IV.



8.1.4 MONTÁŽ DUPLICITNÍHO MODELU

S registrací skusu nebo s novou registrací z již připraveného pracovního odlitku namontujte duplicitní odlitek do artikulátoru s novou základnou. Právě v tomto duplicitním modelu provedeme aligment a injekci.

8.1.5 PŘÍPRAVA ABUTMENTŮ

Umístěte kovové abutmenty do duplikovaného modelu. Provedte na nich retence s kovovým řezným kotoučem a pískováním oxidem hlinitým 50/100 µm při tlaku vzduchu 2-3 bar.

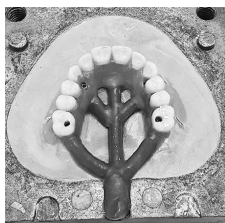
8.1.6 ALIGMENTY S UMĚLÝMI ZUBY

Vytvořte voskový vzor a vyrovnejte umělé zuby po provedení mechanických retencí (centrální vrtání 2,3 mm a proximální 1,5 mm).

8.1.7 UMÍSTĚNÍ V KYVETĚ

Zakryjte komíny analogů tmelem nebo tvrdým silikonem k okraji abutmentu. Použijte speciální sádro typu IV.

8.1.8 LICÍ SOUSTAVA (S11)



Vytvořte vtokovou soustavu z vosku. Kanály musí být během injekce ve stejné rovině s hlavním vtokem. Z tohoto důvodu musí být model umístěn na stejné rovině; nesmí být ani níže ani o mnoho vyšší než rovina kyvety.

Vtoková soustava je umístěna a nalepena na abutmenty.

Průměr kanálů: 5-6 mm, ve tvaru půlkruhu.

8.1.9 DRUHÁ ČÁST KYVETY

Zakryjte komíny zbývajících modelování stejnou sádro jako v protilehlé části kyvety.

Aplikujte sádro ve dvou fázích, pomocí izolace na sádro po zatuhnutí první vrstvy sádry. Použijte speciální sádro typu IV.

8.1.10 ČIŠTĚNÍ KYVETY

Před čištěním povolte šrouby o dvě otáčky. Doba ponoření: od 6 do 8 minut.

Odmašťte mýdlovou vodou.





8.1.11 KOREKCE KANÁLŮ

Opravte všechny kanály, odstraňte jakékoli tenké vrstvy nebo přebytky, který mohl zůstat.

Poznámka: pro peek injekci není používán žádný typ separátoru.

8.1.12 PARAMETRY VSTŘIKOVÁNÍ

Zapněte přístroj 30 minut před injekcí s následujícími parametry.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

POZNÁMKA: Parametry vstřikování indikované pro vstřikovací stroj Deflex. U ostatních vstřikovačů se poradte s výrobcem nebo dodavatelem zařízení.

8.1.13 ZAHŘÍVÁNÍ KYVETY

Uzavřenou kyvetu ponořte na 20 minut do vroucí vody.

8.1.14 PŘÍPRAVA KAPSLE DEFLEX PEEK

Do prázdné 22mm hliníkové kapsle vsypte požadované množství použitého materiálu. Odřízněte přebytečný hliník z kapsle.

Horní hybridní zubní protézy: 28 gramů

Dolní hybridní zubní protézy: 30 gramů

POZNÁMKA: Uvedená množství jsou pouze navrhované hodnoty založené na zkušenosti uživatelů. Může se výrazně lišit v závislosti na rozměrech náhrady, která má být injektována. Použití menšího množství materiálu, než vyžaduje náhrada k injekci, bude znamenat opakování veškeré práce.

Další možností je zvážit veškerý použitý vosk (vzor modelování a kanálů) a vynásobit 1,6 a k tomuto výsledku přidat 3 gr.

Nasaďte víčko a uzavřete tubu přehnutím přebývajícího hliníku dovnitř.

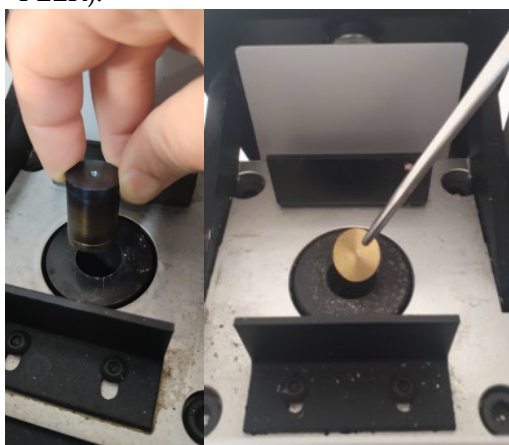


8.1.15 VSTŘIKOVÁNÍ

Vložte kartáč z čisticí sady do trouby a vyčistěte pohybem kartáče nahoru a dolů při střední rychlosti.



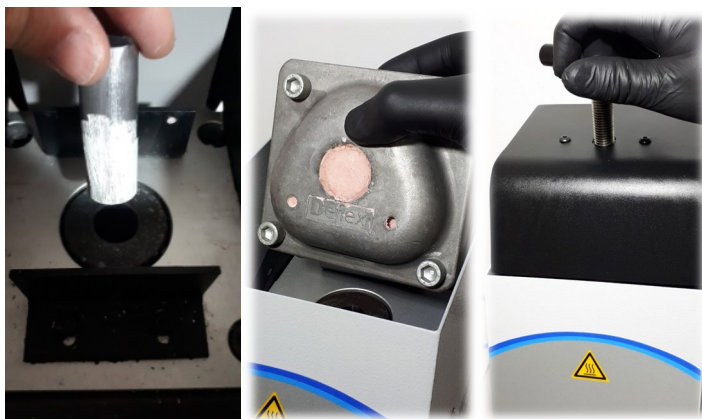
Vložte (pustit) doplňkový píst do trouby (Kód produktu PD128A – DOPLŇKOVÝ PÍST PRO VSTŘIKOVÁNÍ PEEK) a poté speciální minci pro vstřikování PEEK (Kód produktu PD139 – MINCE PRO VSTŘIKOVÁNÍ PEEK).



Umístěte kolem speciálního separačního cartridge Deflex pro vysoké teploty (kód produktu PD140: UVOLŇOVACÍ PROSTŘEDEK PRO VYSOKÉ TEPLITY PEEK), nebo podobný. Naneste pouze tenkou vrstvu štětcem, od poloviny trubky dolů.



Vložte trubku s DEFLEX PEEK do vstříkovací trouby, umístěte muflí – poté, co ji důkladně okapete, když ji vyjmete z vody, ve které byla předem zahřátá – a spusťte vstříkovací cyklus.



8.1.16 OTEVÍRÁNÍ KYVETY

Vysuňte kapsli z přístroje a nechte ji vychladnout.

POZNÁMKA: Po dokončení vstříkovacího cyklu je velmi důležité vyčistit vstříkovací komoru čistícím kartáčem Deflex a vrtačkou či elektrickým šroubovákem. Kód výrobku: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)

Pro proces čištění musí být vstříkovač při teplotě 385 ° C.

Dekyvetace probíhá jemným poklepáním na sádku na horní straně vrchní části kyvety.

8.1.17 OPRACOVÁNÍ A LEŠTĚNÍ

Opracování boků: frézy vhodné pro PEEK a brusné kameny.

Leštění: s gumami, brusným papírem, kartáči - kozí chlup a leštící pastou Deflex.

Pískování: s 50/100 µm oxidem hlinitým, při tlaku vzduchu 2-3 bar.

Opárování: s parní čističkou se šrouby, ultrazvukovým strojem nebo vyčistíte mýdlovým odmašťovačem.

POZNÁMKA: pro následné kroky nanášení kompozitní pryskyřici postupujte podle techniky podle vašich preferencí.

8.2 MŮSTKY

Konstrukce, které mají být zakryty, nebo konstrukce s anatomickým povrchem.

8.2.1 PŘÍPRAVA PRACOVNÍHO MODELU A SESTAVY NA ARTIKULÁTORU.

Postavíme funkční model a připevníme ho konvenčně na artikulátor.

8.2.2 KOVOVÉ ABUTMENTY

Umístěte kovové abutmenty na pracovní model. Proveďte na nich mechanické retence a pískujte oxidem hlinitým 50 µm při tlaku vzduchu 3-4 bar.

8.2.3 VOSKOVÁNÍ

Vytvořte voskový vzor. Konektory mezi prvky nesmí být menší než 16 mm².

Poznámka: Nyní si můžete vybrat, zda chcete vzor postavit, zvednout a zakyvetovat, nebo provést výše popsanou techniku (duplikování modelu) a jeho další vývoj (viz bod 8.1.3).

Poznámka: s touto technikou duplikace modelu a vstříkování na kovové abutmenty je také možné vyrábět třmeny různých typů a přizpůsobit abutmenty pro bezkovovou korunkovou práci.

8.2.4 UMÍSTĚNÍ DO KYVETY

Sejměte vzorek z modelu, našroubujte analogy a vložte do kyvety speciální sádku typu IV. Ponořte až do třetí krčkové části.

8.2.5 LICÍ SOUSTAVA (S11)



Vytvořte vtoky z vosku. Voskové kanály musí být během injekce v rovině se zdrojem materiálu a hlavním kanálem. Z tohoto důvodu musí být model umístěn na stejné rovině; nesmí být ani moc hluboko, ani nesmí být o mnoho vyšší než rovina kyvety.

Zakryjte komíny analogů tvrdým tmelem. Aplikujte izolaci sádry.

Průměr kanálů: 4 mm.

8.2.6 DRUHÝ DÍL KYVETY

Zakryjte komíny abutmentů tvrdou silikonovou hmotou.

Aplikujte sádku ve dvou fázích, použijte izolaci sádky potom, co zatuhne první vrstva sádky. Použijte speciální sádku typu IV.

8.2.7 ČIŠTĚNÍ KYVETY

Vyjměte šrouby a ponořte kyvetu do vroucí vody. Doba ponoření: od 6 do 8 minut.

Odmaštěte mýdlovou vodou.

8.2.8 KOREKCE KANÁLŮ

Oprave všechny kanály, odstraňte všechny tenké vrstvy nebo přebytky, které mohly zůstat.

Poznámka: pro peek injekci není používán žádný typ separátoru.

8.2.9 PŘÍPRAVA PŘÍSTROJE - PARAMETRY VSTŘIKOVÁNÍ - OHŘEV KYVETY - PŘÍPRAVA KAPSLE - VSTŘIKOVÁNÍ - OTEVÍRÁNÍ KYVETY – OPRACOVÁNÍ A LEŠTĚNÍ

Tyto technické kroky jsou stejné jako ty, které jsou již uvedeny v bodech 8.1.12 až 8.1.17, kromě pro množství PEEK, které se má použít, musí být v souladu s tímto vzorcem:

[(Hmotnost vzoru + Hmotnost voskových kanálů) x 1,6] + 3 gramy

8.2.10 MECHANICKÁ A CHEMICKÁ ADHEZNÍ TECHNIKA PRO VRSTVENÍ MATERIÁLŮ NA PEEK.

- Pískování s oxidem hlinitým 50/100 µm, při tlaku vzduchu 2-3 bar
- Opárujte parní čističkou (uzavřené šrouby) nebo ultrazvukem.
- Nechte dobře uschnout a naneste silan. Nechte odpařit.
- Naneste lepidlo SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M a vytvrzujte světlem po dobu 25 sekund.
- Aplikujte CERAMAGE SHOFU pre opaquer pastu nebo podobnou. Lehké vytvrzení po dobu 1 minuty.
- Aplikujte apákni barvu podle potřeby a vytvrzujte světlem po dobu 3 minut.
- Pokračujte konvenční metodou kompozitního vrstvení.

8.3 KONSTRUKCE ČÁSTEČNÝCH SNÍMATELNÝCH NÁHRAD (K překrytí jiným injekčním materiálem nebo běžnou akrylovou pryskyřicí)

8.3.1 VZOROVÝ ODLITEK

Doporučuje se vyrábět modely ve **speciální sádře typu IV**.

8.3.2 PARALELIZACE MODELU (S7)

Stejně jako u chromu se doporučuje použít kyvadlový paralelometr k hledání nejpříznivější osy nasazení, určující linii maximální konvexity, podle které budou navrženy spony.

Poté pokračujte v odstraňování všech nevhodných nebo slepých míst, nanášení vosku a průchod tyče.

8.3.3 RETENTIVITA (S8)

Jakmile je paralelizace dokončena, odstraňte veškerý přebytek vosku, který mohl zůstat nad linií maximální konvexity zubu a gingivální podložkou, od střední oblasti až do konce spony. To poskytne zubním náhradám potřebnou retentivitu.

8.3.4 RELIÉFY

Proved'te reliéfy ve vosku pokrývajícím krční oblasti.

8.3.5 DUPLIKÁT

Vytvořte duplikát modelu, na kterém budete dále pracovat.

DŮLEŽITÉ!

Odlitek se provádí sádrovou typu IV (Densita), která je schopna odolat tlaku, který je použit při vstřikování.

8.3.6 DEFINITIVNÍ VOSKOVÁNÍ

Na duplikovaném modelu je vytvořen voskový vzor s požadovaným tvarem.

Palatální deska: 1 až 1,5 mm

Jazyková tyč: nejméně 2,5 mm tlustá a co nejširší ve tvaru poloviny hrušky (široká část směrem ke dnu úst).

Protilehlá spona: tloušťka 1,5 mm v tuhé třetině zužující se směrem ke konci a šířka 3 mm ve tvaru půlkruhu.

Aktivní spona: tuhá třetina o tloušťce 1,3 / 1,5 mm se zužuje směrem ke konci nejméně 1 mm a v šířce 2,5 mm od tuhého třetího sektoru se zužuje směrem k elastické třetině.

Okluzní trny : minimálně 0,8 / 1 mm a jeho konektor ne méně než 1 mm.

Síťovina: tloušťka nejméně 1 mm.

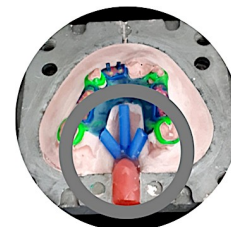
8.3.7 UMÍSTĚNÍ DO KYVETY

Vyčistěte retenční oblasti zubů ze sádry.

Použijte speciální sádrovou typu IV

8.3.8 VTOKOVÁ SOUSTAVA (S11)

Vytvořte vtoky z vosku. Voskové kanály musí být během injekce v rovině se zdrojem materiálu a hlavním kanálem. Z tohoto důvodu musí být model umístěn na stejné rovině; nesmí být ani moc hluboko, ani nesmí být o mnoho vyšší než rovina kyvety. Boční hlavní kanály nasměrujte směrem k moláru / premoláru, ve tvaru "V" a ne ve tvaru "T".



8.3.9 DRUHÝ DÍL KYVETY

Použijte izolaci sádry. Přišroubujte druhý díl kyvety. Naplňte 250 g speciální sádry typu IV ve dvou fázích (100 g a 150 g). Nechte ztuhnout po dobu nejméně 30 minut.

8.3.10 ČIŠTĚNÍ KYVETY





Vyjměte šrouby a ponořte kyvetu do vroucí vody. Doba ponoření: od 6 do 8 minut. Odmašťete mýdlovou vodou.

8.3.11 KOREKCE KANÁLŮ

Opravte všechny kanály, odstraňte všechny tenké vrstvy nebo přebytky.

8.3.12 PARAMETRY VSTŘIKOVÁNÍ

Zapněte přístroj 30 minut před injekcí s následujícími parametry.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

POZNÁMKA: Parametry vstřikování indikované pro vstřikovací přístroj Deflex. U ostatních přístrojů se poradte s výrobcem nebo dodavatelem zařízení.

8.3.13 OHŘEV KYVETY

Uzavřenou kyvetu ponořte na 20 minut do vroucí vody.

8.3.14 PŘÍPRAVA KAPSLE DEFLEX PEEK

Do prázdné 22mm hliníkové kapsle vsypte požadované množství použitého materiálu. Odřízněte přebytečný hliník z kapsle.

Výpočet množství Deflex PEEK k použití:

[(Hmotnost vzoru + Hmotnost voskových kanálů) x 1,6] + 3 gramy

Nasaďte víčko a uzavřete tubu přehnutím přebývajícího hliníku dovnitř.

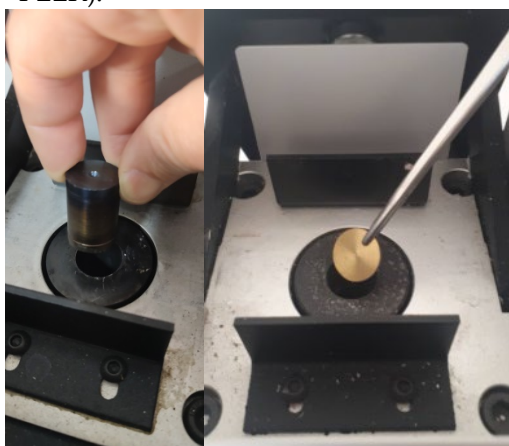


8.3.15 VSTŘIKOVÁNÍ

Vložte kartáč z čisticí sady do trouby a vyčistěte pohybem kartáče nahoru a dolů při střední rychlosti.



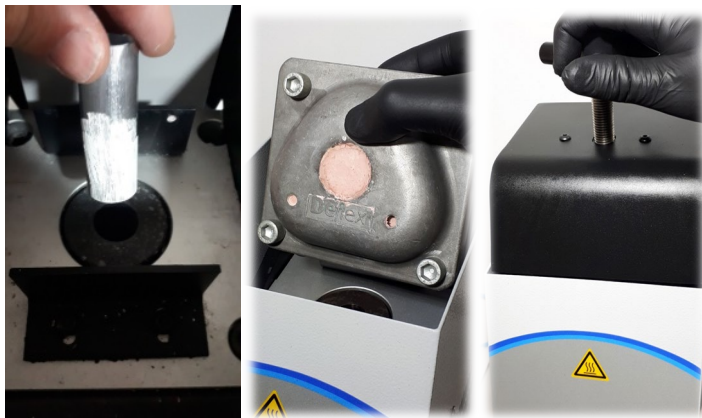
Vložte (pustit) doplňkový píst do trouby (Kód produktu PD128A – DOPLŇKOVÝ PÍST PRO VSTŘIKOVÁNÍ PEEK) a poté speciální minci pro vstřikování PEEK (Kód produktu PD139 – MINCE PRO VSTŘIKOVÁNÍ PEEK).



Umístěte kolem speciálního separačního cartridge Deflex pro vysoké teploty (kód produktu PD140: UVOLŇOVACÍ PROSTŘEDEK PRO VYSOKÉ TEPLITY PEEK), nebo podobný. Naneste pouze tenkou vrstvu štětcem, od poloviny trubky dolů.



Vložte trubku s DEFLEX PEEK do vstříkovací trouby, umístěte muflí – poté, co ji důkladně okapete, když ji vyjmete z vody, ve které byla předem zahřátá – a spusťte vstříkovací cyklus.



8.3.16 OTEVÍRÁNÍ KYVETY

Vysuňte kyvetu z přístroje a nechte ji vychladnout.

POZNÁMKA: Po dokončení vstříkovacího cyklu je velmi důležité vyčistit vstříkovací komoru čistícím kartáčem Deflex a vrtačkou či elektrickým šroubovákem. Kód výrobku: PD138 (PEEK CLEANING BRUSH)
Pro proces čištění musí být vstříkovač při teplotě 385 ° C.

Dekyvetace probíhá jemným poklepáním na sádku na horní straně vrchní části kyvety.

8.3.17 OPRACOVÁNÍ A LEŠTĚNÍ

Opracování boků: frézy vhodné pro PEEK a brusné kameny.

Leštění: s gumami, brusným papírem, kartáči - kozí chlup a leštící pastou Deflex.

Pískování: s 50/100 µm oxidem hlinitým, při tlaku vzduchu 2-3 bar.

-Opárujte parní čističkou (uzavřené šrouby) nebo ultrazvukem nebo vyčistěte mýdlovým odmašťovačem.

POZNÁMKA: pro následné kroky nanášení kompozitní pryskyřici postupujte podle techniky podle vašich preferencí.

POZNÁMKA: zuby jsou sestaveny podle techniky vstřikovatelného materiálu Deflex, nebo to může být také provedeno konvenční technikou pro akryl. (S9)

9-POSTŘEHY PRO UŽIVATELE

POZNÁMKA: Doporučujeme komoru čistit pomocí SADY DEFLEX CLEANING KIT. Další informace naleznete v návodu k použití sady CLEANING KIT (ET91).

Pouze pro profesionální použití.

Obraťte se na svého distributora nebo místní orgány pro nakládání s odpady, abyste zajistili řádnou likvidaci odpadu vzniklého během procesu vstřikování. (S35)

Technické kroky uvedené pro zpracování tohoto produktu jsou ty, které jsou uvedeny a / nebo navrženy výrobcem a odpovídají současnému stavu techniky vyvinuté výrobcem.

Indikace týkající se injekční kyvety se vztahují ke kyvetě značky Deflex.

Použití doplňkových technik, materiálů a zařízení pro zpracování produktu je odpovědností uživatele. V případě neúspěšných výsledků omezuje výrobce práva na náhradu škody výhradně na komerční hodnotu svých výrobků.

Nepoužívejte zubní pastu ani jiný abrazivní přípravek, který by mohl poškrábat povrch protézy. K čištění nepoužívejte alkohol.

10- KONTAKT

Technické oddělení: info@deflex.com.ar

K. Gebrauchsanweisung für die Muffelinjektionstechnik(DE)

DEFLEX PEEK

1-PRODUKTBESCHREIBUNG







Injizierbares PEEK für brückeninfrastrukturen, kronen und teilprothesen





2-INDIKATIONEN / GEGENANZEIGEN / EINSCHRÄNKUNGEN

- RPDs partielle Frameworks
- Deckenprothesen
- Hybridprothesen
- Brücken über Metallwiderlager
- Implantatleisten
- Bars
- Prothesen über Anhänge
- Benutzerdefinierte Abutments

*Hinweis: Brückenkonstruktionen lassen nur bis zu 2 Zwischenelemente zu.
Für Hybridprothesen vom Typ "Toronto" können sie mit mindestens 4 Abutments hergestellt werden, die gleichmäßig auf die Hemi-Bögen verteilt sind.*

3-VERWENDETE SYMBOLE

	S= Klein M=Mittel		
	Nettogewicht	Durchmesser	
	Injektionstemperatur		
	T1= Injektions- oder Plastifizierzeit T2=Haltezeit der Injektion		
	Luftdruck		

	Losnummer Ablaufdatum / Ablaufdatum Herstellungsdatum
	Hersteller
	Wiederverwendung verboten Vor Sonnenstrahlen schützen An einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren
	Nicht verwenden, wenn die Verpackung beschädigt oder defekt ist Folgen Sie den Anweisungen
	Bevollmächtigter Vertreter

UDI

Eindeutige Geräteerkennung

MD

Medizinprodukt

4-KOMMERZIELLE PRÄSENTATION

MASSE UND GEWICHTE

Klein / 20g

Mittel / 40g

VERFÜGBARE FARBEN

Beige

Mittelrosa

Primärverpackung: Kunststofftuben, mit feuchtigkeitsabsorbierendem Material

Vorgetrocknet

Hinweis: Die Gewichtswerte sind nominal und können von Patrone zu Kartusche leicht abweichen.

5-PATRONEN-HANDHABUNG

Öffnen Sie das Kunststoffrohr und entfernen Sie den Beutel mit dem feuchtigkeitsabsorbierenden Material.

Nachdem Sie die benötigte Menge an Schüttgut entfernt haben, ersetzen Sie den Trockenbeutel und schließen Sie das Kunststoffrohr fest mit dem Deckel.

6-SICHERHEITSHINWEISE

ALLERGENE INFORMATIONEN

Mögliche bekannte allergene Substanzen, die im Produkt vorhanden sind: Keine

Dieses Produkt sollte bei Patienten mit Verdacht auf eine Allergie erst angewendet werden, wenn

Allergietests abgeschlossen sind, um zu bestätigen, dass der Patient nicht allergisch gegen die im Produkt enthaltenen Materialien ist (Produktprobe wird auf Anfrage für einen Allergietest von Allergikern geliefert).

(S1)

PÄDIATRISCHE ANWENDUNG

Die Verwendung einer Prothesenbasis bei Kindern sollte vom Kinderzahnarzt verschrieben werden. **(S2)**

Jeder schwerwiegende Vorkommnis im Zusammenhang mit dem Produkt sollte dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender niedergelassen ist, gemeldet werden.

7-ABLAUF / LAGERUNG

An einem kühlen, trockenen Ort aufbewahren. **(S3)**

Setzen Sie sich nicht den Sonnenstrahlen aus.

Nicht verwenden, wenn der Behälter beschädigt oder defekt ist. **(S4)**

Sofort nach dem Öffnen verwenden. **(S5)**

Verfalls- / Verfallsdatum / Haltbarkeit: 24 Monate

8-HERSTELLUNG DER PROTHESE

HINWEIS: Die Gebrauchsanweisung variiert je nach Anwendung, dh je nach Art der zu injizierenden Prothese.

8.1 HYBRIDPROTHESEN MIT METALLSCHNITTSTELLE (Deflex UNI-BLOCK Technique)

(Zum Abdecken mit Verbundharz, herkömmlichem Harz oder mit unseren Thermoplasten M10 oder ACRILATO)

8.1.1 ARBEITSBESETZUNG

Build der Arbeitsguss durch einen Implantattransfer-Abdruck. Analog im Abdruck platzieren. Es wird empfohlen, die Modelle in speziellem Gips Typ IV (Densita) herzustellen. (S6)

8.1.2 BEFESTIGUNG AM ARTIKULATOR

In den Artikulator geben. Semi-einstellbarer Artikulator wird empfohlen, mit klinischen Aufzeichnungen.

8.1.3 DUPLIZIEREN DES MODELLS

Übertragen Sie die Analoga mit der Schienungsmethode (Verbinden der Abutments, Herstellen einer Schachtel in Wachs und Füllen mit minimaler Ausdehnung Hartputz). Decken Sie die Schornsteine der Analoga mit einem Wachsfaden ab und stellen Sie sicher, dass die Enden der Schornsteine mit dem oberen Teil des Duplikationskolbens in Kontakt kommen. Duplizieren mit Gelatine für Gips oder Silikon. Nachdem das Duplikationsmaterial ausgehärtet ist, empfiehlt es sich, zuerst die Wachsschornsteine zu finden, die Schrauben zu entfernen, um dann den Arbeitsguss trennen zu können.

Legen Sie neue Analoga in das Duplikat und schrauben Sie sie ein. Leer mit speziellem Typ IV Gips.



8.1.4 EINHÄNGEN DES DUPLIKATMODELLS

Montieren Sie mit der Bissregistrierung oder einer neuen Registrierung aus dem bereits vorbereiteten Arbeitsguss den doppelten Guss im Artikulator mit einer neuen Basis. Es ist in diesem doppelten Modell, wo wir die Aligment und die Injektion machen werden.

8.1.5 VORBEREITUNG VON ABUTMENTS

Platzieren Sie die Metallwiderlager im duplizierten Modell. Machen Sie Retentionen auf ihnen, mit einer Metallschneidscheibe und Sandstrahlen mit 50/100 µm Aluminiumoxid, bei 2-3 bar Luftdruck.

8.1.6 BEHANDLUNGEN MIT KÜNSTLICHEN ZÄHNEN

Machen Sie das Wachsmuster und richten Sie die künstlichen Zähne nach mechanischen Retentionen aus (zentrales Bohren von 2,3 mm und proximal 1,5 mm).

8.1.7 PLATZIERUNG IM MUFFLE

Bedecken Sie die Schornsteine der Analoga mit Kitt oder hartem Silikon bis zum Rand des Abutments. Verwenden Sie spezielles Putz vom Typ IV.

8.1.8 KANALEINSPRITZUNG (S11)



Führen Sie Tuben in Wachs durch. Die Rohre müssen während der Einspritzung einem geraden Pfad auf der Materialeinnahmeebene folgen. Aus diesem Grund muss das Modell auf derselben Ebene platziert werden; Es darf weder begraben noch viel höher sein als die Ebene des Muffels.

Die Leitungen sind auf den Abutments positioniert und geklebt.

Durchmesser der Kanäle: 5-6 mm, in Form einer halben Runde.

8.1.9 ZÄHLER SCHALLDÄMPFER

Bedecken Sie die Schornsteine der restlichen Modellierung mit dem gleichen Gips des Gegendämpfers.

Tragen Sie Gips in zwei Stufen auf, indem Sie einen Gipsseparator verwenden, nachdem die erste Putzschicht gesetzt ist. Verwenden Sie spezielles Putz vom Typ IV.

8.1.10 DÄMPFERREINIGUNG

Lösen Sie die Schrauben vor der Reinigung zwei Umdrehungen. Eintauchzeit: von 6 bis 8 Minuten. Mit Seifenwasser entfetten.





8.1.11 KORREKTUR VON TUBEN

Rektifizieren und korrigieren Sie alle Röhren, wobei Sie alle dünnen Schichten oder Überschüsse entfernen, die möglicherweise übrig geblieben sind.

Hinweis: Für die Peek-Injektion wird kein Trennzeichen angebracht.

8.1.12 EINSPRITZPARAMETER

Schalten Sie den Injektor 30 Minuten vor der Injektion mit den folgenden Parametern ein.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

HINWEIS: Injektionsparameter für die Deflex-Spritzgießmaschine angegeben. Für andere Injektoren wenden Sie sich an den Hersteller oder Lieferanten des Geräts.

8.1.13 ERHITZEN DER SCHALLDÄMPFER

Tauchen Sie den geschlossenen Muffel 20 Minuten lang in kochendes Wasser.

8.1.14 VORBEREITEN DER DEFLEX PEEK-PATRONE

Füllen Sie in einem leeren 22-mm-Aluminiumrohr die Menge des zu verwendenden Materials aus. Schneiden Sie das überschüssige Aluminium aus dem Rohr.

Überlegene Hybridprothesen: 28 Gramm

Unterer Hybridprothesen: 30 Gramm

HINWEIS: Bei den angegebenen Beträgen handelt es sich nur um vorgeschlagene Werte, die auf der Benutzererfahrung basieren. Es kann je nach den Abmessungen der zu injizierenden Prothese erheblich variieren. Die Verwendung von weniger Material als das, was die zu injizierende Prothese erfordert, impliziert die Wiederholung der gesamten Arbeit. Eine andere Möglichkeit besteht darin, das gesamte verwendete Wachs (Muster der Modellierung und der Kanäle) zu wiegen und mit 1,6 zu multiplizieren und zu diesem Ergebnis 3 g hinzuzufügen.

Setzen Sie den Deckel auf und schließen Sie das Rohr, indem Sie den überschüssigen Aluminium nach innen falten.

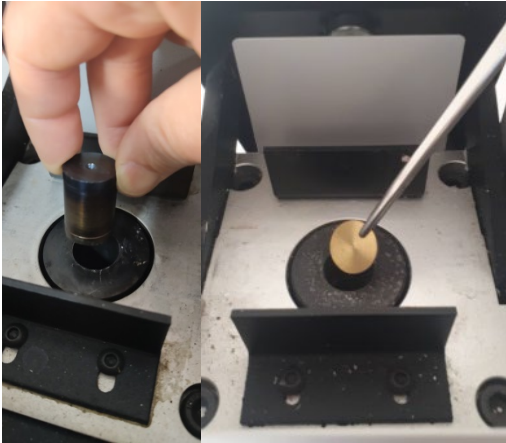


8.1.15 INJEKTION

Führen Sie die Bürste aus dem Reinigungsset in den Ofen ein und reinigen Sie, indem Sie die Bürste mit mittlerer Geschwindigkeit auf- und abbewegen.



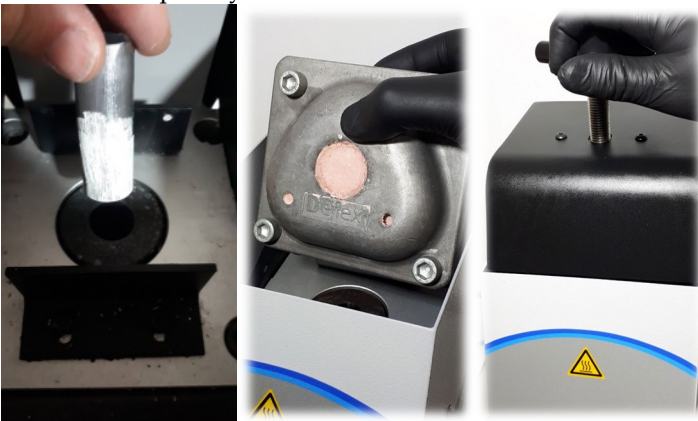
Lassen Sie den zusätzlichen Kolben in den Ofen fallen (Produktcode PD128A – ZUSÄTZLICHER KOLBEN FÜR PEEK-INJEKTION) und anschließend die spezielle Münze für die PEEK-Injektion (Produktcode PD139 – MÜNZE FÜR PEEK-INJEKTION).



Platzieren Sie die spezielle Deflex-Trennkartusche für hohe Temperaturen um sie herum (Produktcode PD140: HOCHTEMPERATUR-TRENNMITTEL FÜR PEEK) oder ein ähnliches Produkt. Tragen Sie nur eine dünne Schicht mit einem Pinsel auf, von der Mitte des Rohrs abwärts.



Setzen Sie das Rohr mit DEFLEX PEEK in den Einspritzofen ein, positionieren Sie die Muffel – nachdem Sie sie gut abgetropft haben, als Sie sie aus dem Wasser genommen haben, in dem sie vorgeheizt wurde – und starten Sie den Einspritzzyklus.



8.1.16 SCHALLDÄMPFERÖFFNUNG

Den Muffel aus dem Injektor auswerfen und abkühlen lassen.

HINWEIS: Sobald der Einspritzzyklus abgeschlossen ist, ist es sehr wichtig, den Injektorofen mit der Deflex-Reinigungsbürste und einer Bohr- oder Schraubmaschine zu reinigen. Produktcode: PD138 (PEEK-REINIGUNGSBÜRSTE)

Für den Reinigungsprozess muss der Injektor bei 385 ° C liegen.

Entflechten, indem Sie vorsichtig auf das Pflaster auf den Gegenkolben klopfen.

8.1.17 RETUSCHE UND POLIEREN

Retusche der Flanken: Bohrer, die für PEEK geeignet sind, und Schruppsteine.

Polieren: mit Gummis, Schleifpapier, Ziegenhaarbürsten und Deflex Glanzpaste.

Sandstrahlen: mit 50/100 µm Aluminiumoxid, bei 2-3 bar Luftdruck.

Waschen: in einer Dampfmaschine mit den Schrauben oder mit Ultraschallgerät oder mit einem Seifenentfetter.

HINWEIS: Für die nachfolgenden Schritte der Beschichtung mit Verbundharz folgen Sie der Technik Ihrer Wahl.

8.2 BRÜCKEN

Zu bedeckende Infrastrukturen oder Strukturen mit anatomischem Abgang.

8.2.1 VORBEREITUNG DES ARBEITSMODELLS UND MONTAGE AM ARTIKULATOR.

Wir werden ein funktionierendes Modell bauen und es konventionell auf einem Artikulator montieren.

8.2.2 METALLISCHE ABZWEIGUNGEN

Platzieren Sie die metallischen Widerlager auf dem Arbeitsmodell. Nehmen Sie mechanische Retentionen an ihnen vor und sandstrahlen Sie mit 50 µm Aluminiumoxid bei 3-4 bar Luftdruck.

8.2.3 WAXING

Machen Sie das Wachsmuster. Die Anschlüsse zwischen den Elementen dürfen nicht weniger als 16 mm² betragen.

Hinweis: Jetzt können Sie wählen, ob Sie das Muster erstellen, anheben und flanken oder die oben beschriebene Technik (Duplizieren des Modells) und seine Weiterentwicklung durchführen möchten (siehe 8.1.3.).

Hinweis: Mit dieser Technik der Modellduplizierung und Injektion auf metallische Abutments ist es auch möglich, Stangen verschiedener Typen herzustellen und Abutments für metallfreie Kronenarbeiten anzupassen.

8.2.4 PLATZIERUNG IM MUFFLE

Heben Sie das Muster aus dem Modell, schrauben Sie Analoga auf und legen Sie es mit speziellem Typ IV-Gips in den Kolben. Bis zum dritten Abschnitt des Gebärmutterhalses vergraben.

8.2.5 KANALEINSPRITZUNG (S11)



Führen Sie Tuben in Wachs durch. Die Wachsleitungen müssen während der Injektion einem geraden Pfad auf der Materialeinnahmeebene folgen. Aus diesem Grund muss das Modell auf derselben Ebene platziert werden; Es darf weder begraben noch viel höher als das Muffelflugzeug sein.

Bedecken Sie die Schornsteine der Analoga mit hartem Kitt. Gipsseparator auftragen.

Durchmesser der Kanäle: 4 mm.

8.2.6 ZÄHLER SCHALLDÄMPFER

Bedecken Sie die Schornsteine der Widerlager mit harter Siliconmasse.

Tragen Sie Gips in zwei Stufen auf, indem Sie einen Gipsseparator verwenden, nachdem die erste Putzschicht gesetzt ist. Verwenden Sie spezielles Putz vom Typ IV.

8.2.7 DÄMPFERREINIGUNG

Entfernen Sie die Schrauben und tauchen Sie in kochendes Wasser. Eintauchzeit: von 6 bis 8 Minuten.

Mit Seifenwasser entfetten.

8.2.8 KORREKTUR VON ROHREN

Korrigieren und korrigieren Sie alle Rohre, wobei Sie alle dünnen Schichten oder Überschüsse entfernen, die möglicherweise übrig geblieben sind.

Hinweis: Für die Peek-Injektion wird kein Trennzeichen angebracht.

8.2.9 INJEKTORVORBEREITUNG - INJEKTIONSPARAMETER - MUPPELHEIZUNG - KARTUSCHENVORBEREITUNG - INJEKTION - DÄMPFERÖFFNUNG - BERÜHREN UND POLIEREN

Bei diesen technischen Schritten handelt es sich um dieselben wie die bereits in den Nummern **8.1.12 bis 8.1.17** genannten Schritte, mit Ausnahme der zu verwendenden PEEK-Menge, die dieser Formel folgen muss :

$[(\text{Gewicht des Musters} + \text{Gewicht der Wachsleitungen}) \times 1,6] + 3 \text{ Gramm}$

8.2.10 MECHANISCHE UND CHEMISCHE HAFTUNGSTECHNIK ZUM VERKLEBEN VON BESCHICHTUNGSMATERIALIEN ZU PEEK.

- Sandstrahl mit 50/100 µm Aluminiumoxid, bei 2-3 bar Luftdruck
- Waschen mit Dämpfmaschine (mit geschraubter Arbeit) oder Ultraschall.
- Lassen Sie es gut trocknen und tragen Sie Silan auf. Lass es verdunsten.
- Tragen Sie SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M Klebstoff auf und härten Sie 25 Sekunden lang leicht aus.
- Tragen Sie CERAMAGE SHOFU pre opaque paste oder ähnliches auf. Lichthärtung für 1 Minute.
- Tragen Sie die undurchsichtige Farbe nach Bedarf auf und härten Sie 3 Minuten lang aus.
- Fahren Sie mit der herkömmlichen Methode der Verbundbeschichtung fort.

8.3 RPDs FRAMEWORKS

(Zum Beschichten mit anderem injizierbarem Material oder herkömmlichem Acrylharz)

8.3.1 MODELLGUSS

Es wird empfohlen, die Modelle in speziellem Gips Typ IV herzustellen.

8.3.2 PARALLELISIERUNG DES MODELLS (S7)

Auf die gleiche Weise wie bei Chrom wird empfohlen, ein Pendelparallelometer zu verwenden, um nach der günstigsten Einsteckachse zu suchen und den Zahnäquator zu bestimmen, nach dem die Halterungen entworfen werden.

Fahren Sie dann fort, um alle unbequemen oder toten Flecken zu beseitigen, Wachs aufzutragen und den Stab zu passieren.

8.3.3 RETENTIVITÄT (S8)

Sobald die Parallelisierung abgeschlossen ist, räumen Sie den Wachsüberschuss, der möglicherweise über dem Zahnäquator und dem Zahnfleischpolster übrig geblieben ist, vom medialen Bereich bis zum Ende des Retainers auf. Dies gibt dem Zahnersatz die notwendige Retentivität.

8.3.4 RELIEFS

Führen Sie Reliefs in Wachs durch, das die zervikalen Bereiche bedeckt.

8.3.5 DUPLIKAT

Erstellen Sie ein Duplikat des Modells, an dem Sie im Folgenden arbeiten möchten.

WICHTIG!

Führen Sie den Guss mit Gips Typ IV (Densita) durch, der in der Lage ist, dem Druck standzuhalten, der bei der Injektion verwendet werden soll.

8.3.6 DEFINITIVES WACHSEN

Auf dem duplizierten Modell wird ein Wachsmuster mit der gewünschten Form erstellt.

Palatalplatte : 1 bis 1,5 mm

Lingualer Balken: mindestens 2,5 mm dick und so breit wie möglich in Form einer halben Birne (breiter Teil zum Mundboden).

Gegenüberliegende Halterung: 1,5 mm dick in der starren dritten Verjüngung zum Ende und 3 mm breit in Form einer halben Runde.

Aktive Halterung: starre dritte 1,3 / 1,5 mm dicke Verjüngung gegen Ende auf mindestens 1 mm und in der Breite von 2,5 mm vom starren dritten Sektor, der sich zum elastischen Drittel hin verjüngt.

Okklusale Auflagen: mindestens 0,8 / 1 mm und sein Stecker nicht weniger als 1 mm.

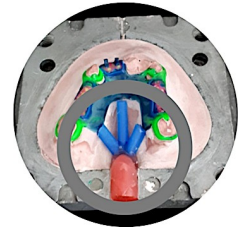
Maschen: Dicke mindestens 1 mm Dicke.

8.3.7 EINSETZEN IN DEN SCHALLDÄMPFER

Schrubben Sie die remanenten Bereiche der Gipszähne.
Verwenden Sie spezielles Pflaster Typ IV

8.3.8 KANALEINSPRITZUNG (S11)

Führen Sie Rohre in Wachs mit einem Durchmesser von 6 mm durch. Die Rohre müssen während der Einspritzung einem geraden Pfad auf der Materialeinnahmeebene folgen. Aus diesem Grund muss das Modell auf derselben Ebene platziert werden; Es darf weder begraben noch viel höher als das Muffelflugzeug sein. Richten Sie die lateralen Hauptanguss in Richtung Molar / Prämolare, in einer "V"-Form und nicht in einer "T"-Form.



8.3.9 ZÄHLER SCHALLDÄMPFER

Setzen Sie Gipsseparator, Gegenschalldämpfer und Schraube. Füllen Sie mit 250 g speziellem Typ IV-Pflaster in zwei Stufen (100 g bzw. 150 g). Mindestens 30 Minuten aushärten lassen.

8.3.10 DÄMPFERREINIGUNG





Entfernen Sie die Schrauben und tauchen Sie in kochendes Wasser. Eintauchzeit: von 6 bis 8 Minuten. Mit Seifenwasser entfetten.

8.3.11 ROHRKORREKTUR

Korrigieren und korrigieren Sie alle Rohre, wobei Sie alle dünnen Schichten oder Überschüsse entfernen, die möglicherweise übrig geblieben sind.

8.3.12 EINSPRITZPARAMETER

Schalten Sie den Injektor 30 Minuten vor der Injektion mit den folgenden Parametern ein.

DEFLEX PEEK	
	390°C/395°C
 T1	15'
 T2	2'
	6 Kg/cm ² +1 86 PSI + 14

HINWEIS: Injektionsparameter für die Deflex-Spritzgießmaschine angegeben. Für andere Injektoren wenden Sie sich an den Hersteller oder Lieferanten des Geräts.

8.3.13 ERHITZEN DES SCHALLDÄMPFERS

Tauchen Sie den geschlossenen Muffel 20 Minuten lang in kochendes Wasser.

8.3.14 VORBEREITEN DER DEFLEX PEEK-PATRONE

Füllen Sie in einem leeren 22-mm-Aluminiumrohr die Menge des zu verwendenden Materials aus. Schneiden Sie das überschüssige Aluminium aus dem Rohr.

Berechnung der Menge an zu verwendendem Deflex PEEK:

$[(\text{Gewicht des Musters} + \text{Gewicht der Wachsleitungen}) \times 1,6] + 3 \text{ Gramm}$

Setzen Sie den Deckel auf und schließen Sie das Rohr, indem Sie den überschüssigen Aluminium nach innen falten.

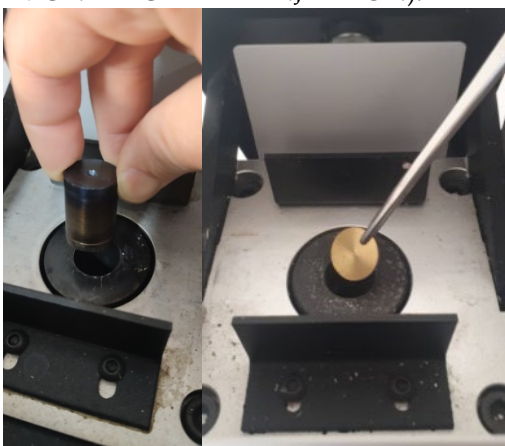


8.3.15 INJEKTION

Führen Sie die Bürste aus dem Reinigungsset in den Ofen ein und reinigen Sie, indem Sie die Bürste mit mittlerer Geschwindigkeit auf- und abbewegen.



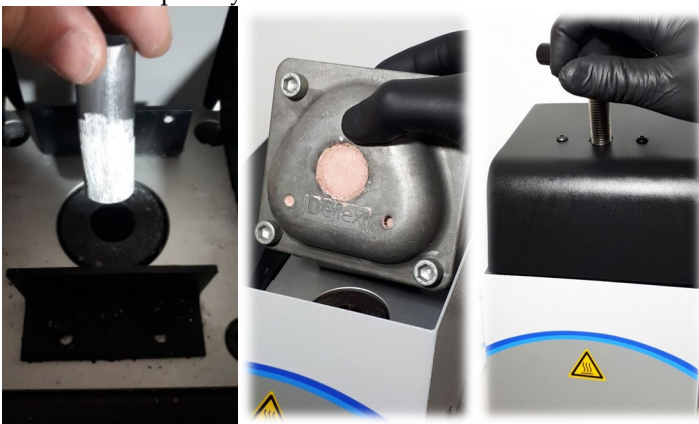
Lassen Sie den zusätzlichen Kolben in den Ofen fallen (Produktcode PD128A – ZUSÄTZLICHER KOLBEN FÜR PEEK-INJEKTION) und anschließend die spezielle Münze für die PEEK-Injektion (Produktcode PD139 – MÜNZE FÜR PEEK-INJEKTION).



Platzieren Sie die spezielle Deflex-Trennkartusche für hohe Temperaturen um sie herum (Produktcode PD140: HOCHTEMPERATUR-TRENNMITTEL FÜR PEEK) oder ein ähnliches Produkt. Tragen Sie nur eine dünne Schicht mit einem Pinsel auf, von der Mitte des Rohrs abwärts.



Setzen Sie das Rohr mit DEFLEX PEEK in den Einspritzofen ein, positionieren Sie die Muffel – nachdem Sie sie gut abgetropft haben, als Sie sie aus dem Wasser genommen haben, in dem sie vorgeheizt wurde – und starten Sie den Einspritzzyklus.



8.3.16 SCHALLDÄMPFERÖFFNUNG

Den Muffel aus dem Injektor auswerfen und abkühlen lassen.

HINWEIS: Sobald der Einspritzzyklus abgeschlossen ist, ist es sehr wichtig, den Injektorofen mit der Deflex-Reinigungsbürste und einer Bohr- oder Schraubmaschine zu reinigen. Produktcode: PD138 (PEEK-REINIGUNGSBÜRSTE)

Für den Reinigungsprozess muss der Injektor bei 385 ° C liegen.

Entflechten, indem Sie vorsichtig auf das Pflaster auf den Gegenkolben klopfen.

8.3.17 RETUSCHIEREN UND POLIEREN

Retusche der Flanken: Bohrer, die für PEEK geeignet sind, und Schruppsteine.

Polieren: mit Gummis, Schleifpapier, Ziegenhaarbürsten und Deflex Glanzpaste.

Waschen: in einer Dampfmaschine mit den Schrauben oder mit Ultraschallgerät oder mit einem Seifenentfetter.

HINWEIS: Für die nachfolgenden Schritte der Beschichtung mit Verbundharz folgen Sie der Technik Ihrer Wahl.

HINWEIS: Die Zähne werden nach der Deflex-Technik des injizierbaren Materials zusammengesetzt, oder es kann auch mit der herkömmlichen Technik für Acryl durchgeführt werden. (S9)

9-BEOBACHTUNGEN FÜR DEN BENUTZER

HINWEIS: Wir empfehlen, den Backofen mit dem DEFLEX CLEANING KIT zu reinigen. Weitere Informationen finden Sie in der Gebrauchsanweisung des CLEANING KIT (ET91).

Nur für den professionellen Gebrauch.

Wenden Sie sich an Ihren Händler oder die lokalen Behörden der Abfallwirtschaft, um die ordnungsgemäße Entsorgung der während des Injektionsprozesses anfallenden Abfälle sicherzustellen. **(S35)**

Die für die Verarbeitung dieses Produktes skizzierten technischen Schritte sind die vom Hersteller angegebenen und/oder vorgeschlagenen und entsprechen dem aktuellen Stand der vom Hersteller entwickelten Technik.

Die Indikationen zum Injektionskolben beziehen sich auf den Kolben der Marke Deflex.

Die Verwendung von ergänzenden Techniken, Materialien und Geräten für die Verarbeitung des Produkts liegt in der Verantwortung des Benutzers. Bei erfolglosen Ergebnissen beschränkt der Hersteller die Rechte auf Schadensersatz ausschließlich auf den Handelswert seiner Produkte.

Verwenden Sie keine Zahnpasta oder andere scheuernde Produkte, die die Oberfläche der Prothese zerkratzen können. Verwenden Sie keinen Alkohol zur Reinigung.

10- CONTACT DETAILS

Technische Abteilung: info@deflex.com.ar

