

EN CLEARMET™

“The Clear Choice”

Indications for Use: Fabrication of removable dental prosthetic devices, such partial dentures, occlusal splints and night guards.

Storage Conditions: Store in a cool dry location in the original packaging until use.

Warnings: Provide adequate ventilation during thermal processing. Do not breathe the vapors from heated material. Respiratory protection, thermal gloves and eye protection are recommended during processing. Allergic reactions to the ClearMet material have not been reported. If the end user experiences discomfort when wearing the finished appliance, they should be instructed to immediately remove it and seek medical attention as needed.

Caution: Federal law restricts this device to sale by or on the order of a dental professional.

Technical Data: Recommended PSI: 105
Recommended Melting Temp: 542°F. Melt time of 16 minutes for small cartridges and 19 minutes for medium cartridges, and a hold time of 2 minutes. **NOTE:** Temperatures may vary depending on machine type.

INSTRUCTIONS FOR USE

ClearMet Framework Injection Procedure

ClearMet is a clear thermoplastic resin specifically designed for durability and biocompatibility. The following procedure outlines how to use ClearMet material with the FlexPress™Digital Injection System. The material is intended for use in an injection molding process.

1. Block out the undercuts on model for correct path of insertion. Place very thin layer of wax over saddle areas on the model. This is in preparation for the acrylic that will be processed later. The thickness used is 1 to 1.5mm thick. Cut a tissue stop into the wax on free end distal extensions. Stability is the reason for the tissue stop.

2. Duplicate Model.

3. Wax up the framework. Be sure when waxing up to evenly distribute the wax. This will help prevent any blockage when injecting the ClearMet material.

4. Coat the inside of the flask with petroleum jelly. This will prevent the stone from adhering to the flask.

5. Invest the framework using regular Buff stone. When the stone sets, place sprues using 3/16th (4.75mm) utility wax. Extend the sprue to the injection port in the flask.

6. Coat the stone with stone separator or petroleum jelly and bolt the top half of the flask in place. The utility wax should fill the injection port of the flask. This will keep the stone from leaking out during the second half of the investing process.

7. Fill up the top section of the flask using Buff Stone pouring and vibrating stone into flask. The stone should not protrude from the widow in the flask.

8. When the top flask section of the stone is set, remove the bolts but leave the flask together and place in boiling water for 4-5 minutes.

9. After all of the wax has been removed, coat both halves of waxed area with a Cyanoacrylate or Diamond D Separator allow to dry and then close flask and tighten bolts.

10. Next, turn on the FlexPress™ and press the ON/STBY button. Flexpress may be turned on earlier before boil out stage to save time. For small tube, Program Flexpress to reach a heating temperature of

542°F with a melting time of 16 minutes and a hold time of 2 minutes and a recommended PSI of 105. For larger tube use a melting time of 19 minutes and a hold time of 2 minutes.

Important: Cut an “X” into the top of the ClearMet tube for easier injection. You may use a small disc to do this. After cutting an X into tube, Place small tube in toaster oven 175-200 degrees for 20 minutes. Place larger tube in toaster oven for 30 minutes. This will eliminate any moisture, which would affect the clarity and injection capabilities of the material.

11. When the FlexPress™ has reached the preset temperature, a buzzer will sound. At this time, insert the desired sized ClearMet cartridge into the heating chamber with the crimp end down. A light coat of release compound on the cartridge will help eliminate the cartridge getting stuck in the heating chamber. Press the start button on the Flexpress. This will start the injection cycle.

12. Place the flask into the FlexPress™, centering the sprue hole of the flask over the center of the heating chamber. Lock the flask in place using the flask holder and bolts.

13. When ClearMet has reached the required melting temperature, the FlexPress™ will automatically inject the ClearMet cartridge. The piston will stay in the up position according to the hold time. Once the piston retracts, it is safe to unscrew the hold down plate and remove the flask.

14. To remove the flask, loosen the hold down knobs and remove the flask holder. Using heat resistant gloves, grasp the flask and press the EXTEND/RETRACT button (lower right button). The will extend the piston and push the crushed cartridge and flask out for easy removal.

15. After removing the flask, press the EXTEND/RETRACT button again to retract the piston.

16. Cool flask for 10-15 minutes under cool water and the de-vest appliance. After the appliance is divested, it can be placed in an ultrasonic cleaner to eliminate any extra stone that is adhering to the appliance. The Cyanoacrylate or Diamond D Separator creates a smooth, clean surface on the underside of the appliance.

17. To create holes in the saddle areas use a standard round bur. This will allow the acrylic to mechanically retain to the ClearMet framework.

18. Fit, finish, polish with pumice or Hatho Thermopol Kit and then set teeth on frame for try in or for processing.

19. Before packing partial denture, use a bonding agent on mechanical retention areas.

20. Make sure to extend acrylicl onto the clasp where inter proximal areas are to avoid a black or grey triangle appearance.

21. When case is finished and polished coat with a very thin layer of Palaseal®. Then light cure for three minutes only.

NOTE: To tighten clasp LIGHTLY warm a 3 prong plier and lightly crimp clasp for 5 seconds.

For additional product information: see keystoneind.com

Please Note: We accept and assume no responsibility for consequential, incidental, special, indirect or punitive damages from the use of this product. Any responsibility for loss or damage arising out of or resulting from the use of this product shall not exceed the purchase price paid for the product.

FlexPress™ and Palaseal® are not registered trademarks of Keystone Industries.

keystone [®] <small>INDUSTRIES</small>	ECI/REP	Keystone Europe LLC Batavenweg 7 5349BC Oss, NL	CE
52 West King Street Myerstown, PA 19426 800-333-3131 www.keystoneind.com		NATLAB-1015 1980249	Rev 01/2017

10. Als Nächstes schalten Sie FlexPress™ an und drücken Sie die Taste ON / STBY. Um Zeit zu sparen, kann FlexPress™ bereits vor dem Auskochen eingeschaltet werden. Bei dem kleinen Rohr, programmieren Sie FlexPress™ auf eine Erwärmungstemperatur von 542°F mit einer Schmelzzeit von 16 Minuten, einer Haltezeit von 2 Minuten und einer empfohlenen PSI von 105. Bei dem größeren Rohr ist eine Schmelzdauer von 19 Minuten nötig und Haltezeit von 2 Minuten.

Wichtig: Schneiden Sie ein “X” in den Kreuzschlitz in die Spitze der ClearMet-Röhren. Sie können dafür eine kleine Scheibe verwenden. Schneiden Sie ein X in das Rohr. Legen Sie das kleine Rohr in einen Backofen für 20 Minuten bei 175-200 Grad. Legen Sie das größere Rohr für 30 Minuten in den Backofen. Dies beseitigt jegliche Feuchtigkeit, die die Transparenz und Injektionsfähigkeit des Materials beeinflussen könnte.

11. Wenn Flexpress™ die voreingestellte Temperatur erreicht hat, ertönt ein akustisches Signal. Zu diesem Zeitpunkt legen Sie eine ClearMet Patrone der gewünschten Größe in die Wärmekammer mit dem Crimp-Ende nach unten. Eine dünne Schicht Trennmittel auf der Patrone wird verhindern, dass die Patrone in der Wärmekammer stecken bleiben könnte. Drücken Sie die Start-Taste von Flexpress™. Dadurch startet der Spritzzyklus.

12. Platzieren Sie den Kolben in Flexpress™, indem Sie das Angussloch des Kolbens über der Mitte der Heizkammer zentrieren. Befestigen Sie den Kolben mithilfe von Kolbenhalter und Schrauben an Ort und Stelle.

13. Wenn ClearMet die erforderliche Schmelztemperatur erreicht hat, wird der Flexpress™ automatisch die ClearMet-Patrone injizieren. Der Kolben wird gemäß der Haltezeit in der oberen Stellung bleiben. Sobald sich der Kolben zurückzieht, ist es sicher, die Niederhalteplatte abschrauben und den Kolben zu entfernen.

14. Um den Kolben zu entfernen, lösen Sie die Halteknöpfe ab und entfernen den Kolbenhalter. Unter Verwendung hitzebeständige Handschuhe, fassen Sie die Flasche und drücken Sie die Taste AUS- / EINFAHREN (untere rechte Taste). Dies wird den Kolben ausfahren und die zerkleinerte Patrone zur einfachen Entnahme der Flasche ausfahren.

15. Nachdem der Kolben entfernt wurde, drücken Sie die Taste AUS- / EINFAHREN, um den Kolben zurückzuziehen.

16. Kühlen Sie die Flasche für 10-15 Minuten unter kaltem Wasser und spülen Sie das Gerät ab. Nachdem das Gerät abgespült wurde, kann es in einem Ultraschallreiniger gegeben werden, um Steinreste zu beseitigen, die eventuell noch am Gerät anhaften. Die Trennschicht aus Cyanoacrylat oder Diamond D erzeugt eine glatte, saubere Oberfläche auf der Unterseite des Geräts.

17. Erstellen Sie Löcher in den Sattelbereichen mit einem Standard-Rundbohrer. Dies ermöglicht es, Acryl mechanisch im ClearMet-Rahmen zu halten.

18. Führen Sie das Anpassen, das Finish, und die Poltur mit Bimsstein oder Hatho Thermopol Kit aus und setzen Sie dann die Zähne auf den Rahmen für die Einpassung oder Verarbeitung.

19. Verwenden Sie vor Verpackung der Teilprothese ein Bindemittel auf mechanischen Retentionstflächen.

20. Stellen Sie sicher, Akryl auf den Verschluss zwischen den proximalen Bereichen auszu dehnen, um das Erscheinungsbild eines schwarzen oder grauen Dreiecks zu vermeiden.

21. Wenn der Fall abgeschlossen ist, muss der Mantel mit einer sehr dünnen Schicht aus Palaseal® poliert werden. Dann kann er für nur drei Minuten lichtgehärtet werden.

HINWEIS: Für das leichte Anziehen der Spange erwärmen Sie eine 3-Adererzange und ziehen Sie diese leicht für 5 Sekunden an.

Weitere Produktinformationen: siehe keystoneind.com

Achtung: Wir haften nicht für Folgeschäden, zufällige, spezielle, indirekte oder mutwillige Schäden, die aus der Verwendung dieses Produkts entstehen. Wir lehnen jegliche Verantwortung für Verluste oder Schäden ab, die durch oder bei der Verwendung dieses Produktes entstehen, soweit sie den für das Produkt gezahlten Kaufpreis überschreiten.

FlexPress™ und Palaseal® sind nicht registrierte Handelsmarken von Keystone Industries.

ES CLEARMET™

“The Clear Choice”

Modo de empleo: La resina termoplástica ClearMet se usa en la fabricación de dentaduras parciales, férulas oculales y férulas de descarga. El material se ha creado para usarse en un proceso de inyección en molde.

Cómo guardarlo: Guardar en un lugar seco y fresco en el paquete original hasta que se use.

Advertencias: Durante el proceso térmico, provea una ventilación adecuada. No inhale los vapores del material calentado. Se recomienda usar una protección respiratoria, guantes para el calor y una protección ocular durante el proceso. No existen informes de reacciones alérgicas al material de ClearMet. Si el usuario final experimenta molestias cuando lleve puesta la pieza terminada, se le debe instruir a que se la quite inmediatamente y a que contacte al médico, según lo necesite.

Atención: La legislación federal restringe la venta de esta pieza a un profesional dental o por orden de este.

Datos técnicos: PSI recomendado: 105
Temperatura de derretido recomendada: 542 °F (283,33 °C). Tiempo de fusión de 16 minutos para cartuchos pequeños y 19 minutos para cartuchos medianos, y un tiempo de espera de2 minutos. **NOTA:** las temperaturas pueden variar dependiendo del tipo de máquina.

MODO DE USO

Procedimiento de inyección en el armazón de ClearMet

ClearMet es una resina clara termoplástica, diseñada específicamente para que sea duradera y biocompatible. El procedimiento siguiente resume cómo usar el material de ClearMet con el sistema de inyección digital FlexPress™.

1. Bloquee las socavas en el modelo para encontrar la ruta de inserción correcta. Coloque una capa muy fina de cera sobre áreas de la silla en el modelo. Esto es en preparación para el acrílico que se procesará más tarde. El espesor utilizado es de 1 a 1.5 mm de grosor. Corte una detención de tejido en la cera en las extensiones distales libres. La razón para la detención de tejido es la estabilidad.

2. Duplicación del modelo.

3. Encerar el soporte protésico. Al encerar, asegúrese de distribuir uniformemente la cera. Esto lo ayudará a prevenir cualquier obstrucción al inyectar el material ClearMet.

4. Cubra el interior del matraz con vaselina. Esto evitará que la piedra se adhiera al matraz.

5. Lije el soporte protésico utilizando Buff Stone regular. Cuando la piedra se endurezca, coloque los canales utilizando cera 3/16 (4.75mm). Extienda el canal hacia el puerto de inyección en el matraz.

6. Cubra la piedra con separador de piedras o vaselina y atornille la parte superior del matraz en su lugar. La cera de utilidad debe llenar el puerto de inyección del matraz. Esto evitará que la piedra pierda en la segunda mitad del proceso de inversión.

7. Llenar la parte superior del matraz utilizando Buff Stone vertiendo y haciendo vibrar la piedra en el matraz. La piedra no debe sobresalir de la ventana del matraz.

8. Cuando la parte superior del matraz en la piedra se endureció, retire los tornillos, pero deje el matraz todo junto y colóquelo en agua caliente por 4 a 5 minutos.

9. Luego de retirar toda la cera, cubra ambas mitades del área encerada con un separador de cianocrilato o Diamond D deje secar y luego cierre el frasco y apriete los pernos.

10. A continuación, encienda el FlexPress™ y presione el botón ON/STBY. El Flexpress puede ser encendido antes antes de la etapa de hervido, para

FR CLEARMET™

“The Clear Choice”

Indications d'usage : La résine thermoplastique ClearMet est utilisée dans la fabrication de prothèses dentaires partiel amovibles, des gouttières occlusales et des appareils de nuit. Le matériel a été conçu pour être utilisé dans le processus de moulage par injection.

Conditions de stockage : Entreposez dans un endroit sec et frais dans l'emballage d'origine jusqu'au moment de l'utilisation.

Avertissements : Assurez-vous qu'il y ait une ventilation adéquate au cours du traitement thermique. Ne respirez pas les vapeurs du matériau réchauffé. Une protection respiratoire, de gants thermiques et une protection pour les yeux sont recommandés au cours du traitement. Aucune réaction allergique au matériel ClearMet n'a été signalé. Si l'utilisateur final expérience un quelconque inconfort en portant le produit final, il devra lui être indiqué de le retirer immédiatement et de consulter un médecin si nécessaire.

Précaution d'emploi : Les lois fédérales restreignent la vente de ce produit à des professionnels du secteur dentaire.

Données techniques : Pression recommandée : 105
Température de fusion recommandée : 542°F. Temps de fonte de 16 minutes pour les petites cartouches et de 19 minutes pour les cartouches moyennes, et temps de prise de 2 minutes.

NOTE : Les températures peuvent varier selon le type de machine.

INSTRUCTIONS D'USAGE

Procédure d'injection de la structure de ClearMet

ClearMet est une résine thermoplastique transparente conçue spécifiquement pour sa résistance et sa biocompatibilité. La procédure suivante explique comment utiliser le matériel ClearMet avec le Système d'injection Digital FlexPress™.

1. Bloquez les contre-dépouilles sur le modèle pour une insertion correcte. Placez une très fine couche de cire au niveau du pontet sur le modèle afin de préparer l'acrylique qui sera appliqué ultérieurement. Épaisseur utilisée : 1 à 1,5 mm. Taillez un bouchon en tissu dans la cire sur les extensions des extrémités distales libres. Ceci sert à la stabilité.

2. Dupliquez le modèle.

3. Ajoutez de la cire au cadre. Assurez-vous de bien répartir uniformément la cire. Cela aidera à prévenir tout blocage lors de l'injection du matériau ClearMet.

4. Enduisez l'intérieur de la fiole avec de la vaseline. Cela permettra d'éviter à la pierre d'adhérer à la fiole.

5. Utilisez une pierre Buff sur le cadre. Lorsque la pierre est fixée, placez les culots en utilisant 3/16e (4,75 mm) de cire utilitaire. Prolongez le culot jusqu'à l'orifice d'injection dans la fiole.

6. Enduisez la pierre avec un séparateur de pierre ou de la vaseline et verrouillez la partie supérieure de la fiole en place. La cire utilitaire doit remplir l'orifice d'injection de la fiole. Cela permet d'éviter que la pierre fute au cours de la seconde moitié du processus de placement.

7. Remplissez la partie supérieure du flacon en utilisant la pierre Buff en versant et en vibrant la pierre dans le flacon. La pierre ne doit pas dépasser du bord de la fiole.

8. Lorsque la partie supérieure de la fiole est fixée sur la pierre, retirez les boulons, mais laissez la fiole ainsi et placez-la dans l'eau bouillante pendant 4-5 minutes.

9. Après que toute la cire a été enlevée, enduisez les deux parties de la zone cirée avec du cyanoacrylate ou un séparateur Diamond Dlaisser sécher puis refermer la flasque et serrer les vis.

ahorrar tiempo. Para el tubo pequeño, programe el Flexpress para que llegue a una temperatura de 542°F con un tiempo de fusión de 16 minutos y un tiempo de espera de 2 minutos y un PSI recomendado de 105. Para un tubo más grande use un tiempo de fusión de 19 minutos y un tiempo de espera de2 minutos.

Importante: Corte una “X” en la parte superior de los tubos ClearMet para facilitar la inyección. Puede utilizar un pequeño disco para ello. Después de cortar una X en el tubo, coloque el tubo pequeño en el horno tostador a 175-200 grados durante 20 minutos. Coloque el tubo más grande en el horno tostador durante 30 minutos. Esto eliminará cualquier humedad, lo que afectaría la claridad y la capacidad de inyección del material.

11. Cuando el FlexPress™ ha alcanzado la temperatura programada, sonará una señal acústica. En este momento, inserte el cartucho de ClearMet del tamaño deseado en la cámara de calefacción con la parte que ajusta hacia abajo. Una ligera capa de compuesto en el cartucho ayudará a evitar que el mismo quede atascado en la cámara de calentamiento. Presione el botón de inicio en el Flexpress. Con esto se iniciará el ciclo de inyección.

12. Coloque el matraz en el FlexPress™, centrando del agujero del canal del matraz sobre el centro de la cámara de calentamiento. Asegure el matraz en su sitio, utilizando el soporte para el matraz y las perillas de sujeción.

13. Cuando ClearMet haya alcanzado la temperatura de fusión deseada, el FlexPress™ inyectará automáticamente el cartucho ClearMet. El pistón permanecerá en la posición superior según el tiempo de espera. Una vez que el pistón se retrae, es seguro desatornillar la placa de soporte y remover el matraz.

14. Para retirar el matraz, aloje las perillas de sujeción y retire el soporte del frasco. Utilice guantes resistentes al calor, tome el matraz y presione el botón EXTEND/RETRACT (botón inferior a la derecha) Esto hará que se extienda el piston y empujará el cartucho molido y el matraz hacia afuera para que se puedan remover fácilmente.

15. Después de retirar el matraz, presione el botón EXTEND/RETRACT de nuevo para retraer el pistón.

16. Enfríe el matraz por 10 a 15 minutos en agua fría y despoje el aparato. Después de que el aparato fue despojado, se puede colocar en un limpiador ultrasónico para eliminar cualquier resto de piedra que haya quedado adherido al aparato. El cianocrilato o separador Diamond D crea una superficie lisa y limpia en la parte inferior del aparato.

17. Para crear agujeros en las áreas de la silla utilice una fresa redonda estándar. Esto permitirá que el acrílico retenga mecánicamente el soporte protésico ClearMet.

18. Ajuste, haga el acabado y pulido con piedra pómez o un Hatho Thermopol Kit y luego coloque los dientes en la estructura protésica para probarlos o para procesarlos.

19. Antes de empacar la prótesis dental parcial, utilice un agente de pegado en las áreas de retención mecánica.

20. No se olvide de extender el acrílico sobre el gancho de fijación donde se encuentran las áreas inter proximales para evitar la apariencia de un triángulo negro o gris.

21. Cuando se haya terminado y pulido el caso, cúbralo con una capa muy fina de Palaseal®. Luego, fotopolimerice durante solamente tres minutos.

NOTA: para apretar el gancho, caliente LIGERAMENTE un alicate de 3 puntas y encaje ligeramente el gancho durante 5 segundos.

Si desea más información del producto, vea:

keystoneind.com

Por favor, tenga en cuenta que: no aceptamos, ni asumimos responsabilidad por daños consecuentes, incidentales, especiales, indirectos o punitivos por el uso de este producto. Cualquier responsabilidad por la pérdida o daño que surja o resulte del uso de este producto no excederá a la cantidad del precio de compra pagado por este.

FlexPress™ y Palaseal® no son marcas registradas de Keystone Industries.

10. Ensuite, allumez la Flexpress™ et appuyez sur le bouton ON/VEILLE. La Flexpress peut être allumée plus tôt, avant qu'elle ne bouille pour gagner du temps. Pour un petit tube, programmez la Flexpress pour atteindre une température de 542°F avec un temps de fusion de 16 minutes, un temps d'attente de 2 minutes et une pression recommandés de 105 PSI. Pour un tube plus grand, utilisez un temps de fusion de 19 minutes et temps de prise de 2 minutes.

Important : découper + X + dans la partie supérieure des tubes ClearMet pour une injection plus facile. Vous pouvez utiliser un petit disque pour le faire. Découpez un X dans le tube et si c'est un petit tube, placez-le dans un mini-four entre 175 et 200 degrés pendant 20 minutes. Si c'est un tube plus grand, placez-le dans un mini-four pendant 30 minutes. Cela éliminera toute humidité qui pourrait affecter la clarté et les capacités d'injection du matériau.

11. Lorsque la Flexpress™ a atteint la température préréglée, un signal sonore retentit. À ce moment, insérez la cartouche ClearMet de la taille souhaitée dans la chambre de chauffage avec l'embout vers le bas. Une légère couche de composé libérateur sur la cartouche aidera à éviter que la cartouche se coince dans la chambre de chauffage. Appuyez sur le bouton de démarrage sur la Flexpress. Cela va démarrer le cycle d'injection.

12. Placez la fiole dans la Flexpress™, en centrant le culot du flacon sur le centre de la chambre de chauffage. Fixez la fiole en utilisant le support et les boulons.

13. Lorsque ClearMet a atteint la température de fusion nécessaire, la Flexpress™ injecte automatiquement la cartouche de ClearMet. Le piston restera dans la position relevée en fonction du temps d'attente. Une fois que le piston se rétracte, il est plus sûr de dévisser la cale vers le bas et d'enlever la fiole.

14. Pour retirer la fiole, desserrez les cales vers le bas et retirez le support de fiole. En utilisant des gants résistants à la chaleur, saisissez la fiole et appuyez sur le bouton d'EXTENSION/RÉTRACTION (bouton en bas à droite). Prolongez le piston et poussez la cartouche et la fiole écrasées pour un retrait plus facile.

15. Après avoir retiré la fiole, appuyez à nouveau sur le bouton d'EXTENSION/ RÉTRACTION pour rétracter le piston.

16. Refroidissez le flacon pendant 10-15 minutes sous l'eau froide et le dispositif de cession. Lorsque l'appareil est dégarni, il peut être placé dans un nettoyeur à ultrasons pour éliminer toute pierre supplémentaire qui adhère au dispositif. Le cyanoacrylate ou le séparateur Diamond D créent une surface lisse et propre sur la face inférieure du dispositif.

17. Pour créer des trous au niveau du pontet, utilisez une fraise ronde standard. Cela permettra à l'acrylique de retenir mécaniquement le cadre de ClearMet.

18. Ajustez, finalisez et polissez avec une pierre ponce ou un kit Thermopol Hatho, puis placez les dents sur le cadre pour effectuer un test ou un traitement.

19. Avant de compacter une prothèse partielle, utilisez un agent de liaison sur les zones de rétention mécanique.

20. Assurez-vous d'étendre l'acrylique sur le fermoir où se trouvent les zones inter proximales afin d'éviter qu'apparaissent des triangles noir ou gris.

21. Lorsque le boîtier est terminé et poli, enduisez avec une très fine couche de Palaseal®. Puis photopolymérisez pendant trois minutes seulement.

NOTE : Pour serrer le fermoir, réchauffez LÉGÈREMENT une pince à 3 dents et pincer /cranter légèrement pendant 5 secondes.

Pour des informations supplémentaires sur le produit : voir keystoneind.com

Veillez noter : Nous n'acceptons et n'assumons aucune responsabilité pour les dommages consécutifs accidentels, spéciaux, indirects ou punitifs dérivant de l'utilisation de ce produit. Toute responsabilité pour la perte ou les dommages résultant de l'utilisation de ce produit ne dépassera pas le prix d'achat payé pou le produit.

FlexPress™ et Palaseal® ne sont pas des marques déposées de Keystone Industries.

IT CLEARMET™

“The Clear Choice”

Indicazioni per l'uso:

La resina termoplastica ClearMet è utilizzata nella fabbricazione di parziali protesi, stecche oclusali e mascherine di protezione notturne. Il materiale è destinato all'uso durante il processo di stampaggio ad iniezione.

Condizioni di conservazione: Conservare in luogo fresco e asciutto nella confezione originale fino al momento dell'uso.

Avvertenze: Provvedere ad una ventilazione adeguata durante il trattamento termico. Non respirare i vapori del materiale riscaldato. Durante l'uso, sono raccomandati protezione delle vie respiratorie, quanti termici e occhiali di protezione. Non sono state riportate reazioni allergiche al materiale ClearMet. Qualora il paziente provasse disagio quando indossa l'apparecchio, dovrà rimuoverlo immediatamente e, se necessario, rivolgersi a un medico.

Attenzione: secondo la legge federale la vendita del dispositivo è soggetta a prescrizione di un dentista.

Dati Tecnici: PSI consigliato: 105
Temp. di fusione consigliata: 542 ° C. Il tempo necessario allo scioglimento è di 16 minuti per le cartucce piccole e 19 minuti per le cartucce medie, e tempo di mantenimento: 2 minuti.

NOTA: Le temperature possono variare a seconda del tipo di macchina.

ISTRUZIONI PER L'USO

Procedura di iniezione ClearMet Framework

ClearMet è una resina termoplastica trasparente specificamente progettata per la durevolezza e la biocompatibilità. La procedura seguente illustra come utilizzare il materiale ClearMet con il sistema di iniezione FlexPress™Digital.

1. Scaricare i sottosquadri sul modello per il corretto percorso di inserimento. Apporre un sottilissimo strato di cera sulle aree della sella sul modello. Questa è la preparazione per l'acrilco, che verrà lavorato dopo. Lo spessore utilizzato è di 1 a 1,5 mm. Ritagliare uno stop di tessuto nella cera sulle estensioni distali con estremità libera. Lo stop di tessuto è per ragioni di stabilità.

2. Copiare il modello.

3. Incerare l'intelaiatura. Assicurarsi di passare la cera in modo da distribuirla uniformemente. Questo aiuterà a prevenire qualsiasi ostacolo quando si inietta il materiale ClearMet.

4. Rivestire l'intero del cilindro con vaselina. Ciò impedirà alla pietra di aderirvi.

5. Rivestire l'intelaiatura usando pietra Buff regolare. Quando la pietra si dispone, mettere canali di colata con 3/16 (4,75 millimetri) di cera utility. Estendere il canale di colata alla porta di iniezione nel cilindro.

6. Rivestire la pietra con separatore da pietra o vaselina e serrare la metà superiore del cilindro in posizione. La cera utility deve riempire la porta di iniezione del cilindro. Ciò manterrà la pietra in modo che non fuoriesca durante la seconda metà del processo di rivestimento.

7. Riempire la sezione superiore del cilindro con pietra Buff, colando e scuotendo la pietra nel cilindro. La pietra non deve traboccare dalla finestra del cilindro.

8. Quando è predisposta la sezione del cilindro superiore, rimuovere i bulloni ma lasciare il cilindro accostato e metterlo in acqua bollente per 4-5 minuti.

9. Dopo che tutta la cera è stata rimossa, rivestire entrambe le metà della superficie cerata con cianoacrilato o diamante separatore D lasciare asciugare e quindi chiudere il contenitore e serrare i bulloni.

10. Successivamente, accendere FlexPress ™ e premere il pulsante ON / STBY. Flexpress può essere acceso in anticipo, prima della fase di polimerizzazione, per risparmiare tempo. Per un tubetto, programmare Flexpress affinché raggiunga una temperatura di riscaldamento di 542F, con un tempo di fusione di 16 minuti, un tempo di mantenimento di 2 minuti e PSI consigliata di 105. Per un tubo più grande lasciare un tempo di fusione di 19 minuti e tempo di mantenimento: 2 minuti.

Importante: Tagliare una “X” nella parte superiore dei tubetti ClearMet, per una più facile iniezione. Per fare questo, si può usare un dischetto. Dopo avervi praticato un taglio a X, introducete il tubo piccolo nel grill del forno a 175-200° per 20 minuti. Mettete il tubo più grande sempre nel grill del forno per 30 minuti. Tutto questo elimina l'umidità, che influisce sulla chiarezza e la capacità di iniezione del materiale.

11. Quando FlexPress ™ ha raggiunto la temperatura preimpostata, si sentirà un segnale acustico. A questo punto, inserire la cartuccia ClearMet della dimensione desiderata nella camera di riscaldamento con l'estremità di crimpatura in giù. Un leggero strato di composto residuo sulla cartuccia aiuterà ad eliminare la cartuccia conficcata nella camera di riscaldamento. Premere il pulsante di awio su Flexpress per avviare il ciclo di iniezione.

12. Posizionare il cilindro nel FlexPress ™, centrando il foro di colata del cilindro sul centro della camera di riscaldamento. Bloccare il cilindro in posizione utilizzando l'apposito supporto e i bulloni.

13. Quando ClearMet ha raggiunto la temperatura di fusione necessaria, FlexPress ™ inietta automaticamente la cartuccia ClearMet. Il pistone rimarrà in posizione su, secondo il tempo di attesa. Una volta che il pistone si ritrae, è buona norma svitare il piatto che tiene premuto e rimuovere il cilindro.

14. Per rimuovere il cilindro, allentare le monopole che tengono giù e rimuovere il supporto. Con dei guanti resistenti al calore, afferrare il cilindro e premere il pulsante EXTEND/RETRACT (in basso a destra). Il pistone si distenderà e spingerà fuori la cartuccia schiacciata e il cilindro, per una facile rimozione.

15. Dopo aver rimosso il cilindro, premere nuovamente il pulsante EXTEND/RETRACT per far ritirare il pistone.

16. Raffreddare il cilindro per 10-15 minuti sotto l'acqua fredda e dismettere l'apparecchio. Dopo aver dismesso l'apparecchio, lo si può mettere in un ripulitore ad ultrasuoni, per eliminare qualche residuo di pietra attaccata all'apparecchio. Il cianoacrilato o separatore diamante D crea una superficie liscia e pulita sulla parte inferiore dell'apparecchio.

17. Per creare dei fori nelle zone sella, utilizzare una fresa rotonda standard. Ciò permetterà all'acrilico di essere meccanicamente trattenuto all'intelaiatura ClearMet.

18. Sistemare, rifinire, lucidare con pomice o Kit Hatho Thermopol e quindi porre i denti sul telaio per provare o per elaborare.

19. Prima di confezionare la protesi parziale, utilizzare un adesivo sulle zone di ritenzione meccanica.

20. Assicurarsi di estendere l'acrilico sulla chiusura in cui le aree interprossimali devono evitare un aspetto a triangolo nero o grigio.

21. Quando la custodia è terminata e il rivestimento lucidato con uno strato sottilissimo di Palaseal®, fotopolimerizzare poi per soli tre minuti.

NOTA: Per stringere chiudere, scaldare LEGGERMENTE una pinza a 3 poli e arriciare leggermente la chiusura per 5 secondi.

Per ulteriori informazioni sul prodotto: vedi keystoneind.com

Nota: Non accettiamo né ci assumiamo nessuna responsabilità per danni conseguenti, incidentali, speciali, indiretti o dolosi dovuti all'utilizzo di questo prodotto. Qualsiasi responsabilità per perdite o danni derivanti o risultanti dall'uso di questo prodotto non può essere superiore al prezzo di acquisto pagato per il prodotto stesso.

FlexPress ™ e Palaseal® non sono marchi registrati di Keystone Industries registrati.

ClearMet™

Flexpress pode ser ligada mais cedo, antes do estágio de fervura, para economizar tempo. Para tubos pequenos, Programe Flexpress para alcançar uma temperatura de aquecimento de 542F, com um tempo de derretimento de 16 minutos e um tempo de espera de 2 minutos, com um PSI recomendado de 105. Para tubos maiores use um tempo de fusão de 19 minutos e tempo de pausa de 2 minutos.

Importante: Corte em “X” no topo dos tubos ClearMet para facilitar a injeção. Você pode usar um pequeno disco para fazer isso. Depois de cortar um X no tubo, Coloque o tubo pequeno no forno em temperatura de 175 a 200 graus por 20 minutos. Coloque o tubo maior no forno por 30 minutos. Isso eliminará qualquer umidade, o que afetaria a pureza e capacidade de injeção do material.

11. Quando a FlexPress™ tiver alcançado a temperatura previamente configurada, um alarme soará. Neste momento, insira o cartucho ClearMet de dimensão desejada na câmara de aquecimento, mantendo a extremidade frísada para baixo. Uma leve cobertura do composto liberado no cartucho ajudará a evitar que ele fique preso na câmara de aquecimento. Pressione o botão Ligar na Flexpress. Isso iniciará o ciclo de injeção.

12. Coloque a mufa na FlexPress™, centralizando o orifício de sprue da mufa sobre o centro da câmara de aquecimento. Bloqueie a mufa no lugar usando seu suporte e parafusos.

13. Quando ClearMet tiver alcançado a temperatura correta de derretimento, a FlexPress™ injetará automaticamente o cartucho ClearMet. O pistão ficará posicionado para cima, de acordo com o tempo de espera. Assim que o pistão retrair, é seguro desparafusar a placa que mantém a mufa para baixo e removê-la.

14. Para remover a mufa, solte os manípulos que a mantêm para baixo e remova o suporte da mufa. Usando luvas resistentes a calor, pegue a mufa e pressione o botão ESTENDER/RETRAIR (botão direito inferior). Isso estenderá o pistão e empurrará a mufa e o cartucho prensado para facilitar a remoção.

15. Após remover a mufa, pressione o botão ESTENDER/RETRAIR novamente para retrair o pistão.

16. Resfrie a mufa por 10 a 15 minutos sob água fria e, então, retire o aparelho. Depois que o aparelho for retirado, ele pode ser colocado em um limpador ultrassônico para eliminar qualquer gesso excessivo que tenha aderido nele. O separador de cianoacrilato ou Diamante D cria uma superfície suave e limpa na parte de baixo do aparelho.

17. Para criar orifícios nas áreas sulcadas, use uma broca redonda padronizada. Isso permitirá que o acrílico seja mecanicamente retido na estrutura ClearMet.

18. Modele, finalize e lixe com pedra-pomes ou com o conjunto Hatho Thermopol; então, coloque os dentes na estrutura para experimentar ou processar.

19. Antes de embalar a dentadura parcial, use um aderente nas áreas de retenção mecânica.

20. Certifique-se de estender o acrílico até os colchetes, onde estão as áreas interproximais, para evitar uma aparência de triângulo preto ou cinza.

21. Quando a caixa estiver pronta e polida, cubra-a com uma camada bem fina de Palaseal®. Então, polimerize por apenas três minutos.

NOTA: Para apertar o gancho, aquecer LEGERAMENTE um alicate de três pontas e apertar ligeiramente o gancho por 5 segundos.

Para informação adicional sobre o produto, ver: keystoneind.com

Por favor, ter em atenção: não aceitamos nem assumimos nenhuma responsabilidade por danos, consequenciais, incidentais, especiais, indiretos ou punitivos devido ao uso deste produto. Qualquer responsabilidade por perdas ou danos derivados do uso deste produto não excederá o preço de aquisição pago pelo produto.

FlexPress™ e Palaseal® não são marcas registradas de Keystone Industries

NL CLEARMET™

“The Clear Choice”

Gebruiksindicaties: ClearMet thermoplastische hars wordt gebruikt in de fabricage van gedeeltelijke kunstgebitten, oclusale spaken en nachtgebitten. Het materiaal is bedoeld voor gebruik in een spuitgietsproces.

Bewaaraadvies: Bewaren in een koele, droge locatie in de oorspronkelijke verpakking tot het gebruik.

Waarschuwingen: Zorg voor voldoende ventilatie tijdens de thermale verwerking. Adem de dampen van verhit materiaal niet in. Tijdens de verwerking raden we het gebruik van een mondkapje, thermische handschoenen en oogbescherming aan. Allergische reacties op het ClearMet-materiaal zijn niet gemeld. Als de eindgebruiker ongemak ervaart bij het dragen van het eindproduct, moeten ze deze onmiddellijk verwijderen en, indien nodig, medische hulp inroepen.

Let op: volgens de federale wet mag dit apparaat alleen verkocht worden door of op voorschrift van een tandarts.

Technische gegevens: Aanbevolen PSI: 105
Aanbevolen smelttemp.: 542°F. Smelttijd van 16 minuten voor kleine cartridges en 19 minuten voor middelgrote cartridges, en een wachttijd van 2 minuten. **LET OP:** Temperaturen kunnen, afhankelijk van het type machine, variëren.

GEBRUIKSAANWIJZING

ClearMet Frame Injectieprocedure

ClearMet is een heldere thermoplastische hars die speciaal ontworpen is om duurzaam en bio-compatibel te zijn. De volgende procedure beschrijft hoe u ClearMet-materiaal moet gebruiken met het FlexPress™Digitale Injectiesysteem.

1. Elimineer de ondersteuningën op het model voor een juiste inbrenging. Breng een zeer dunne laag wax aan op de zadelgedeeltes van het model. Dit is ter voorbereiding van het acryl dat later wordt aangebracht. De geperste dikte is 1 tot 1,5 mm. Snij een weefselstop in de waxlaag op het vrije uiteinde van de distale verlengingen. Stabiliteit is de reden voor de weefselstop.

2. Dupliceer model.

3. Breng wax aan op de structuur. Zorg ervoor dat de wax gelijkmatig verdeeld wordt tijdens het aanbrengen. Dit voorkomt eventuele verstoppingen wanneer het ClearMet materiaal wordt geïnjecteerd.

4. Coat de binnenkant van de fles met vaseline. Dit voorkomt dat het gips zich aan de fles hecht.

5. Giet de structuur door normale vaalgte gips te gebruiken. Wanneer het gips uithardt, plaats de gietkanalen door 3/16e (4,75 mm) utility wax te gebruiken. Verleng het gietkanaal tot de injectieaansluiting in de fles.

6. Coat het gips met gipsseparator of vaseline en schroef de bovenste helft van de fles op zijn plaats. De utility wax moet de injectieaansluiting van de fles vullen. Dit zorgt ervoor dat het gips er niet uit lekt tijdens de tweede helft van het gietproces.

7. Vul de bovenste sectie van de fles door vaalgte gips te gieten en tril de gips in de fles. Het gips mag niet uitpuilen uit de fles.

8. Wanneer het gips in de bovenste sectie van de fles is uitgehard, verwijder de bouten maar houd de fles intact en plaats het 4-5 minuten in kokend water.

9. Nadat alle wax is verwijderd, coat beide helften van de gewaxte oppervlaktes met een Cyanoacrylaat of met Diamond D Separator Laat het drogen, sluit vervolgens de fles en draai de bouten vast.

10. Zet vervolgens de FlexPress™aan en druk op de ON/STBY knop. Flexpress kan al eerder aangezet worden voor de uitlookfase om

RU CLEARMET™

“The Clear Choice”

Показания к применению: Термопластичный полимер ClearMet используется при изготовлении частичных протезов, окклюзионных шин и ночных капп. Материал предназначен для использования в процессе литья под давлением.

Условия хранения: Хранить в сухом прохладном месте в оригинальной упаковке до момента использования.

Предупреждения: Обеспечьте достаточную вентиляцию во время термической обработки. Не вдыхайте пары нагретого материала. Во время обработки рекомендуется использовать средства защиты органов дыхания, термостойкие перчатки и защитные очки. До настоящего времени об аллергических реакциях на материал ClearMet не сообщалось. Если конечный пользователь испытывает дискомфорт при ношении готового изделия, необходимо проинструктировать его/ее немедленно снять его и при необходимости обратиться за медицинской помощью.

Внимание: Федеральный закон допускает продажу этого продукта исключительно стоматологам или по их распоряжению.

Технические данные: Рекомендуемое давление: 105 psi
Рекомендуемая температура плавления: 542 °F (283,33 °C). Время расплавления 16 минут для маленьких картриджей и 19 минут для средних картриджей
время удержания 2 минуты.
ПРИМЕЧАНИЕ: температуры могут варьироваться в зависимости от типа машины.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Процедура изготовления съёмных зубных протезов ClearMet методом инжекции

ClearMet представляет собой прозрачный термопластичный полимер, отличающийся прочностью и биосовместимостью. Следующая процедура описывает принципы использования материала ClearMet с цифровой инжекционной системой FlexPress™.

1. Наметьте подрезы модели для правильного инъекционного пути. Положите очень тонкий слой воска поверх области протезного ложа на модели. Это подготовка для акрила, который будет добавлен позже. Толщина 1-1,5 мм. Врежьте тканевый зажим в воск на открытом концевом седле. Тканевый зажим используется для стабильности.

2. Сделайте дубликат модели.

3. Покройте каркас воском. Следите за равномерностью покрытия воском. Это поможет предотвратить закупоривание при введении материала ClearMet.

4. Покройте внутреннюю часть коюветы вазелиновым маслом. Это предотвратит прилипание гипса к коювете.

5. Покройте каркас, используя обычный темно-желтый гипс. Когда гис затвердеет, положите матрицы, используя универсальный воск 3/16 (4,75мм). Расправьте матрицу, чтобы она доходила до инжектора коюветы.

6. Покройте гипс отделителем гипса или вазелиновым маслом и зафиксируйте верхнюю половину коюветы. Универсальный воск должен заполнить инжектор коюветы. Таким образом, гипс не будет вытекать во время второй половины процесса покрытия.

7. Заполните верхнюю часть коюветы, используя гипс темно-желтого цвета, наливая и встряхивая гипс в коювете. Гипс не должен выпирать из свободной части коюветы.

8. Когда верхняя часть воска в коювете застынет, вытяните стержни, но оставьте наполненную коювету в кипящей воде на 4-5 минут.

9. После удаления воска, покройте обе половины покрытой воском

тїд те besparen. Voor kleine buis, programmeer Flexpress zo dat een verhittingstemperatuur van 542F wordt bereikt met een smelttijd van 16 minuten en een fixertijd van 2 minuten en een aanbevolen PSI van 105. Gebruik voor grotere buis een smeltijd van 19 minuten en een wachttijd van 2 minuten.

Belangrijk: Snij een kruis in de bovenkant van de ClearMet tubes voor een gemakkelijker injectie. U zou een kleine schijf hiervoor kunnen gebruiken. Na het snijden van een X in de buis, plaats de kleine buis in de grill gedurende 20 minuten bij 175-200 graden. Plaats de grotere buis in de grill gedurende 30 minuten. Dit zal al het vocht verwijderen, wat de helderheid en injectiemogelijkheden van het materiaal zal beïnvloeden.

11. Wanneer de FlexPress™de ingestelde temperatuur heeft bereikt zal een geluidssignaal klinken. Op dit moment dient u de ClearMet cartridge van gewenste grootte in de verhitingskamer te plaatsen met de krimp naar beneden. Een dunne laag verwijderingsmiddel op de cartridge zorgt ervoor dat de cartridge niet in de verhitingskamer vast komt te zitten. Druk op de startknop van de Flexpress. Dit zal de injectiecyclus starten.

12. Plaats de fles in de FlexPress™, met de opening van het gietkanaal van de fles in het midden van de verhitingskamer. Zet de fles vast op zijn plaats door de fleshouder en bouten te gebruiken.

13. Wanneer ClearMet de vereiste smeltemperatuur heeft bereikt zal de FlexPress™ automatisch de ClearMet cartridge injecteren. De zuiger zal in de opwaarse positie blijven gedurende de fixertijd. Wanneer de zuiger zich terug trekt is het veilig om de fixatieplaat los te schroeven en de fles te verwijderen.

14. Om de fles te verwijderen maakt u de fixatieknoppen los en verwijder t u de fleshouder. Gebruik hittebestendige handschoenen om de fles te pakken en druk op de EXTEND/RETRACT knop (onderste knop rechts). Dit zal de zuiger verlengen en drukt de geplette cartridge en fles eruit voor een gemakkelijke verwijdering.

15. Na verwijdering van de fles, druk wederom op de EXTEND/RETRACT knop om de zuiger terug te trekken.

16. Koel de fles gedurende 10-15 minuten onder koud water zodat het voorwerp loskomt. Nadat het voorwerp is losgekomen kan het in een ultrasone reiniger geplaatst worden om overtollig gips van het voorwerp te verwijderen . Het Cyanoacrylaat of Diamond D Separator creëert een glad, schoon oppervak aan de onderkant van het voorwerp.

17. Gebruik een standaard ronde frees om gaten te maken in de zadeloppervlaktes. Dit zorgt ervoor dat het acryl mechanisch aan de ClearMet structuur vast blijft zitten.

18. Pas, werk af, polijst met puimsteen of Hatho Thermopol Kit en bevestig daarna de tanden op het frame om te passen of voor verdere verwerking.

19. Gebruik een kleefmiddel op mechanische retentiefoppervlaktes voordat het stuk gebit verpakt wordt.

20. Zorg ervoor dat het acryl verlengt wordt op de clip waar zich interproximale gebieden bevinden om zwarte of grijze driehoekige verschijningen te voorkomen.

21. Wanneer het voorwerp is afgewerkt en gepolijst, coat het met een zeer dunne laag Palaseal®. Hard vervolgens uit met licht gedurende slechts 3 minuten.

LET OP: Om de klem vast te zetten verwarm t u een drietandstang HEEL LICHT en knijpt u gedurende 5 seconden licht in de klem.

Voor meer productinformatie: zie keystoneind.com

Let op: We aanvaarden en nemen geen verantwoordelijkheid voor gevolgschade, incidentele, speciale, indirecte of bestraffende schade vanwege het gebruik van dit product. Geen verantwoordelijkheid voor verlies of schade die voortvloeit uit of het gevolg is van het gebruik van dit product kan hoger zijn dan de aankoopprijs die voor het product betaald is.

FlexPress™ en Palaseal™ zijn geen geregistreerde handelsmerken van Keystone Industries.

ClearMet™

области составом Cyanoacrylate или Diamond D дайте высохнуть, затем закройте коювету и затяните винты..

10. Потом включите FlexPress™ и нажмите кнопку ON/STBY. Flexpress можно включить раньше, до стадии кипения, чтобы сэкономить время. Для небольшой трубки, запрограммируйте Flexpress на температуру нагрева 542 °F, время плавления 16 минут, время удержания 2 минуты и рекомендуемое PSI 105. Для большей трубки время плавления составляет 19 минут времени удержания 2 минуты. Важно: Вырежьте “X” в верхней части трубок ClearMet для облегчения инъекции. Вы можете использовать эту трубу маленький диск. После разрезания X в трубку поместите маленькую трубку в тостер на 20 минут при температуре 175-200 градусов. Трубку побольше поместите в тостер на 30 минут. Это позволит устранить любую влагу, которая будет влиять на четкость и инъекционные свойства материала.

11. Когда FlexPress™ достигнет предустановленной температуры, раздастся звуковой сигнал. В это время положите нужной картридж ClearMet в нагревательную камеру загнутой частью вниз. Тонкий слой антиадгезивного состава на картридже предотвратит прилипания картриджа к нагревательной камере. Нажмите кнопку пуска на Flexpress. Это начнет процесс инъекции.

12. Положите коювету в FlexPress™, совмещая литниковые каналы коюветы с центром нагревательной камеры. Зафиксируйте коювету на месте, используя держатели коюветы и болты.

13. Когда ClearMet достигает нужной температуры плавления, FlexPress™ автоматически вставит картридж ClearMet. Поршень будет оставаться в верхнем положении в соответствии со временем удержания. После того как поршень начнет двигаться в обратном направлении, можно открутить удерживающую пластинку и снять коювету.

14. Для снятия коюветы нужно ослабить зажимы и удалить держатель коюветы. Используя термозащитные перчатки, захватите коювету и нажмите кнопку EXTEND/RETRACT (внизу справа). Поршень поднимется, картридж и коювету будет легко снять.

15. После удаления коюветы, нажмите снова кнопку EXTEND/RETRACT, чтобы извлечь поршень.

16. Охладите коювету 10-15 минут под холодной водой и отделите протез. После того, как протез будет отделен, его можно будет положить в аппарат ультразвуковой очистки, чтобы удалить прилипший гипс. Состав Cyanoacrylate или Diamond D создает гладкую, чистую поверхность на внутренней стороне протеза.

17. Для отверстий в протезном ложе используйте стандартный круглый бур. Это позволит акрилу механически зафиксироваться на каркасе ClearMet.

18. Произведите окончатльную подготовку и полировку с помощью пемзы или Hatho Thermopol Kit, а потом установите на каркас зубы для пробы или обработки.

19. Перед формированием частичного протеза используйте адгезив в областях механической фиксации.

20. Следите, чтобы застжки в межзубных пространствах были покрыты акрилом, чтобы избежать появления черных или серых треугольников.

21. Когда работа будет выполнена, покройте протез очень тонким слоем Palaseal®. Световая обработка длится всего три минуты.

ПРИМЕЧАНИЕ: чтобы затянуть бюгель, СЛЕГКА нагрейте ортодонтические плоскогубцы и осторожно обожмите бюгель в течение 5 секунд.

Для получения дополнительной информации о продукте посетите сайт keystoneind.com

Обратите внимание: мы не принимаем и не несем ответственности за логические вытекающие, случайные, специальные, косвенные или штрафные убытки от использования этого продукта. Любая ответственность за какие-либо убытки или ущерб, возникшие вследствие или в результате использования данного продукта, не должна превышать сумму, уплаченную при покупке продукта.

FlexPress™ и Palaseal® не являются зарегистрированными торговыми марками Keystone Industries.