

Termoplásticos en el sistema de moldeo por inyección thermopress 400



Instrucciones de procesamiento

Español

Le rogamos que lea atentamente estas instrucciones de procesamiento y las correspondientes instrucciones de uso antes de utilizar el producto.

bredent

A TENER EN CUENTA

Uso previsto

El sistema thermopress 400 está destinado a ser utilizado para los fines descritos en las instrucciones de uso. Cualquier otro uso se considera inadecuado.

Se recomienda encarecidamente el uso de guantes de protección contra el calor, mascarillas contra el polvo y gafas de seguridad cuando se utilice este sistema. (Seguir las instrucciones de uso).

Cualificación del usuario

El producto sólo debe ser utilizado por odontólogos, protésicos dentales o personal técnico debidamente formado.

Debe garantizarse que estas Instrucciones de procesamiento estén siempre a disposición del usuario. Les rogamos que observen también las instrucciones de uso y mantenimiento del equipo thermopress 400 REF 009183EX y las instrucciones de uso de cada producto usado (materiales).

Introducción

Preámbulo

Nuestros termoplásticos de gran pureza y alto rendimiento le permiten fabricar restauraciones sin metal, biocompatibles y fisiológicas para alérgicos y no alérgicos. Con el sistema thermo-press 400, ponemos a su disposición una amplia gama de estos termoplásticos de alto rendimiento, adecuados para una gran variedad de aplicaciones.

A diferencia de los quimioplásticos (proceso «polvo y líquido» o polimerización en caliente), estos materiales están completamente libres de monómero residual, o con un residuo mínimo, y, por tanto, son biocompatibles.

Con el fin de integrar este sistema de forma rápida y eficaz en su rutina diaria en el laboratorio, le describimos a continuación cómo puede procesar nuestros materiales de forma segura con resultados de máxima calidad de forma constante.

Información importante

Utilización de los símbolos

Las instrucciones de procesamiento contienen, además de advertencias especiales,



símbolos



y consejos útiles específicos para facilitar el procesamiento.



Calentar la mufla.



Ficha de consulta rápida (parámetros de ajuste)



Inyectar en la mufla cuando esté caliente (40 -50 °C).



Proteger el granulado de la humedad, almacenar los cartuchos llenos en un lugar seco. (La humedad en el granulado genera vapor de agua durante la fase de calentamiento, lo que puede provocar que los cartuchos revienten).



Cerrar la mufla.



Acondicionamiento de superficies



Tomar 500 g de material a granel (granulado) y el cartucho con tapa y secar al menos durante 2 a 3 horas a 80 °C antes de llenar los cartuchos vacíos. A continuación, llenar inmediatamente la cantidad en la medida justa en los cartuchos vacíos, cerrarlos con la tapa y apretar el dobladillo de los bordes.



Leer las instrucciones de aplicación de cada producto.

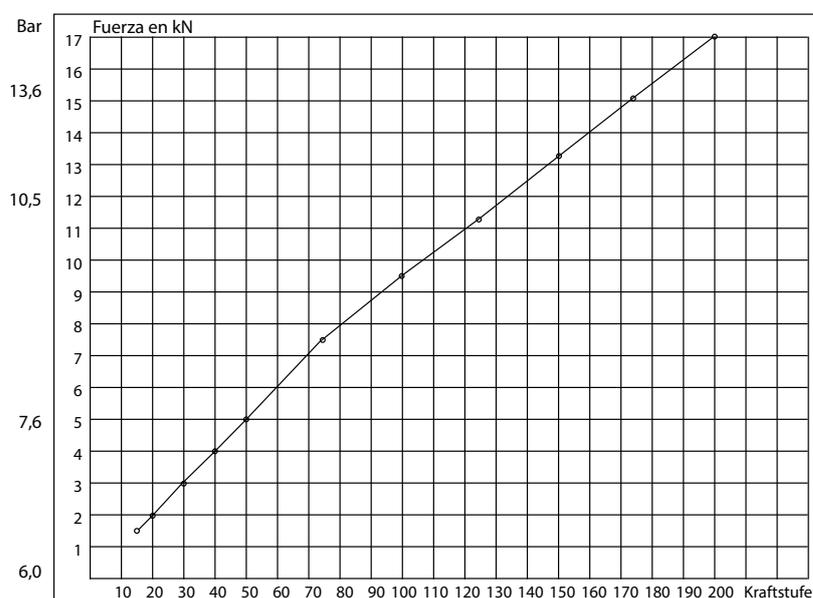
Información importante e indicaciones para la seguridad

Consejos prácticos especiales para la confección y para facilitar el procesamiento

- Seguir las instrucciones de uso específicas de cada producto.
- * Aplicar los parámetros de ajuste indicados en la tarjeta de referencia rápida (adjunta al equipo).
- Conservar el granulado y los cartuchos llenos en un lugar seco (la humedad retenida en el granulado produce vapor de agua durante la fase de calentamiento, ¡los cartuchos pueden explotar!).
- Realizar un secado previo de la cantidad de granulado a granel tras pesarlo, y de los cartuchos con su tapa antes de llenarlos, según se especifica en las instrucciones de uso y, a continuación, llenar sin demora la cantidad medida en los cartuchos vacíos y cerrar las tapas, haciendo el doblado de los bordes.
- Acondicionar correctamente las superficies (ver las instrucciones del aglutinante).

*Conversión de la fuerza en kN / Tabla de niveles de fuerza ajustables

Nivel de fuerza	kN
200	17,0
185	16
165	13,5
150	13
145	12,7
125	11,5
100	9,5
95	9,0
90	8,7
80	8,0



Polyan IC - 13,6 Bar

bre.flex 2nd Ed. - 10,5 Bar

Bio Dentaplast - 7,6 Bar

Propiedades físicas según la normativa DIN EN ISO

	DIN EN ISO	DIN EN ISO	Polyan IC	bre.flex 2nd Edition	Bio Dentaplast	Bio Dentaplast
Denominación química						
PA (Poliamida/Nylon)				✓		
PMMA (Polimetilmetacrilato)			✓			
POM (Acetal/polioximetileno)					✓	✓
Comprobación según DIN EN ISO	20795-1	10477	20795-1	20795-1	20795-1	10477
Módulo de elasticidad [Mpa]	> 2000	no consta	> 2600	> 1300	> 1700	> 1700
Resistencia a la flexión [Mpa]	> 65	> 50	> 100	< 60	> 70	> 80
Capacidad de absorción de agua [$\mu\text{g}/\text{mm}^3$]	≤ 32	≤ 40	< 25	26	< 14	< 14
Solubilidad en agua [$\mu\text{g}/\text{mm}^3$]	$\leq 1,6$	$\leq 7,5$	< 0,1	0,4	< 0,1	< 1
Elongación en rotura [%]	-	-	> 10	> 10	> 10	> 10
Módulo de elasticidad [Mpa]	-	-	> 2600	> 1300	> 1700	n.B
Resistencia a la flexión [Mpa]	-	-	> 100	> 60	> 70	n.B
Elongación en rotura [%]	-	-	> 10	> 10	> 10	n.B

Uso previsto

Sustitutos dentales extraíbles

Polyan IC (PMMA: duro / rígido)

Técnica protésica parcial y total

Técnica de férulas

Ortopedia maxilar/mandibular sencilla

Personalización posible con composite, véase crea.lign (concepto visio.lign)

bre.flex 2nd Edition (poliamida/Nylon: semiflexible)

Técnica protésica parcial y total

Técnica de férulas

Placas base

Barras transversales

Prótesis con ganchos

Construcciones secundarias: pilares, telescópicos, ataches

Bio Dentaplast (polioximetileno, POM/Acetal: semiflexible)

Prótesis con ganchos

Técnica de férulas

Placas base

Barras transversales

Construcciones secundarias: telescópicos, ataches

	Polyan IC	bre.flex 2nd Edition	Bio Dentaplast
Propiedades del material			
Duro / rígido	✓		
Semiflexible			✓
Plenamente flexible		✓	
Indicaciones			
Placas base		✓	✓
Prótesis con ganchos		✓	✓
Técnica de férulas	✓	✓	✓
Trabajos con ataches		✓	✓
Trabajos con pilares		✓	✓
Trabajos con telescópicos		✓	✓
Prótesis totales	✓	✓	
Barras transversales		✓	✓
Ortopedia maxilar/mandibular sencilla	✓		
<i>O bien inyección directa, o bien incorporar a posteriori con la resina para prótesis uni.lign</i>			

Contraindicaciones técnico-dentales

Polyan IC	Elementos de sujeción, como ganchos, ataches, telescópicos, coronas y puentes
Bio Dentaplast	Coronas y puentes (fijos)
bre.flex 2nd Edition	Coronas y puentes (fijos)

Bebederos y retenciones

Información general sobre el tema «bebederos»

Los materiales termoplásticos en los cartuchos se transforman en masas viscosas durante el proceso de calentamiento. Alcanzada la temperatura consigna y una vez transcurrido el tiempo de fusión especificado, las masas se inyectan con presión alta en una mufla precalentada y, a continuación, se enfrían hasta alcanzar la temperatura ambiente. Transcurridos 30 minutos como mínimo, puede llevarse a cabo la extracción de la pieza. El material Polyan IC debe enfriarse lentamente hasta alcanzar la temperatura ambiente para evitar la formación de microfisuras.

La correcta dotación de bebederos desempeña un papel importante en este proceso. Es crucial para un flujo uniforme y seguro en el molde hueco de escayola de la mufla. Evita deformaciones en los dientes de resina sobre los que se inyecta, así como falta de homogeneidad, zonas defectuosas o alteraciones en el material procesado.

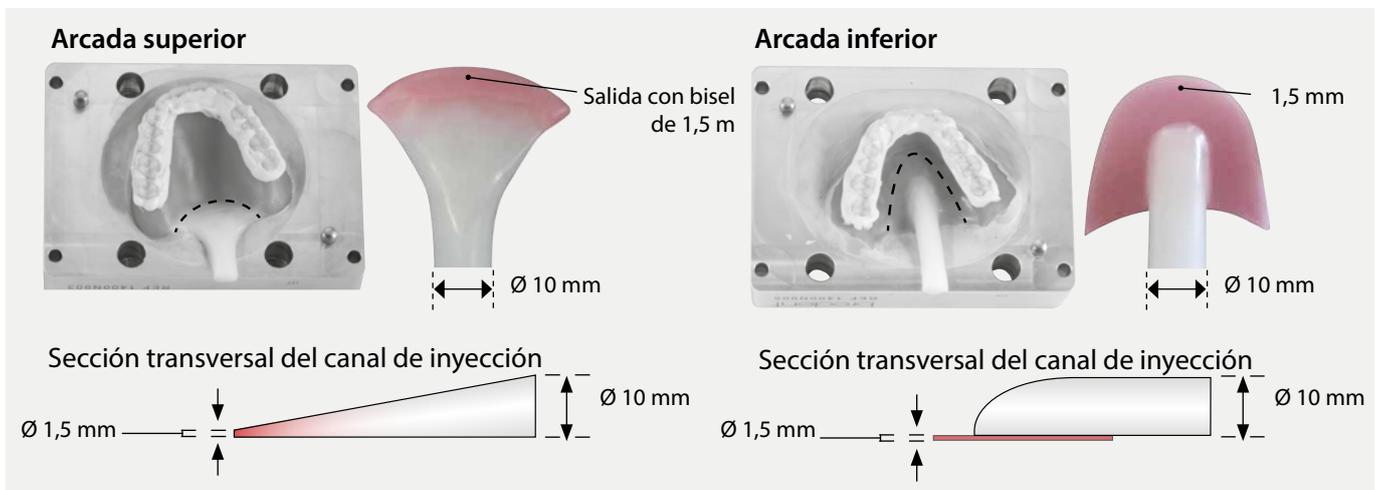
Además de una adecuada disposición de los bebederos, debe aplicarse las temperaturas especificadas, pues sólo así se optimiza el flujo del material con el fin de que se cuele el material de forma fiable incluso en las zonas más finas.

Los métodos especificados por nosotros para la dotación adecuada de bebederos y el procedimiento descrito en estas instrucciones de procesamiento tienen en cuenta cada situación en particular (material y modelado) y, proporcionan los mejores resultados según nuestra experiencia.

Bebederos en forma de abanico

Para aquellos trabajos que requieren la inyección de una gran cantidad de masa en geometrías finas o en dientes con reticulado de peor calidad, recomendamos los bebederos en forma de abanico para una distribución optimizada de la presión.

Los bebederos en forma de abanico evitan en gran medida la deformación de dientes prefabricados poco reticulados (los llamados «dientes baratos»), ya que la presión de inyección se distribuye sobre una gran superficie de los dientes. En caso de usarse dientes prefabricados altamente reticulados y resistentes (neo.lign) no se da este problema.

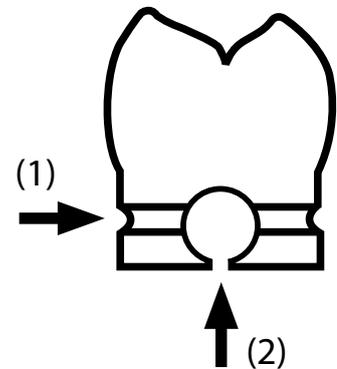


Unión de los dientes prefabricados

La unión adecuada de los dientes prefabricados se consigue en primera instancia mediante el anclaje retentivo (ranuras, orificios, destalonados, retenciones) y se refuerza con el arenado usando el producto adecuado (óxido de aluminio de 110 µm/máx. 2 bar) y/o el acondicionamiento adicional con agentes de adhesión.

Retención mecánica

Realizar en la zona cervical de cada diente protésico una ranura de retención circular usando una fresa ranuradora (REF D225KF23) o una fresa diamantada (REF 34000830). Los termoplásticos normalmente se contraen en la fase de enfriamiento hasta presentar un ajuste preciso dentro de o sobre la zona retentiva, de modo que los dientes se fijan con ajuste preciso y duradero en la posición correcta. Esto ahorra tiempo y los dientes pueden quedarse en el molde contrario tras el escaldado.



Preparación de los dientes de resina para el anclaje en materiales termoplásticos

Medidas a tomar	** Polyan IC	bre.flex 2nd Edition	Bio Dentaplast
	poly.link IC	visio.link	visio.link
* Unión química mediante adhesión entre diente protésico y material de la base	✓	-	-
Incremento de la unión microrretentiva mediante adhesión al material de la base	✓	✓	✓
Necesidad de retenciones mecánicas	-	✓	✓

* **¡No se obtiene una unión química mediante la adhesión de un material para bases con otro material para bases (rebasado)!**

** **Para la estética del rojo y blanco con crea.lign es suficiente el arenado con 110 µm y el acondicionamiento con visio.link (sistema visio.lign) del material de la base Polyan IC.**

Acondicionamiento de la superficie



A tener en cuenta

Al trabajar con Polyan IC se incrementa la unión mediante adhesión entre el diente protésico y la base de la prótesis acondicionando los dientes prefabricados con poly.link IC.

Al rebasar sin retenciones con el agente de adhesión poly.link IC, hay que tener en cuenta que no es posible conseguir una unión química suficiente para la adhesión con el material de la prótesis Polyan IC.

Es necesario proceder de acuerdo con las instrucciones de procesamiento (véase las páginas 41 - 42).



Atención

Al trabajar con materiales termoplásticos de PMMA no debe usarse productos de limpieza que contengan alcohol o ácidos (acetona/benzoilo), pues pueden producir grietas o pequeños desprendimientos en el material.



REF: polyInk5

La personalización de las porciones de encía para obtener una estética perfecta del rojo y blanco, así como la adaptación de los dientes prefabricados, puede conseguirse fácilmente aplicando el concepto visio.lign (crea.lign).

Conjunto para el procesamiento con thermopress - REF 33000830



Contenido

REF	Denominación
S187QG23	Fresa para silicona
H263M740	Fresa de carburo de tungsteno - Generation M - 4,0 mm Ø - forma de capullo redondo
H274M840	Fresa de carburo de tungsteno - Generation M - 4,0 mm Ø - forma de granada
H289MH23	Fresa de carburo de tungsteno - 2,3 mm Ø - forma de torpedo
34000M25	Disco diamantado Giflex TR Master x-tray
H001NH21	Microfresa Rapidy
H272M814	Fresa de carburo de tungsteno - 1,4 mm Ø - forma de granada
34001030	Fresa Diacryl gruesa
34000830	Fresa diamantada para técnica de revestimiento
H010NH12	Fresa de carburo de tungsteno - 1,2 mm Ø

Preparación de los modelos de trabajo para el proceso de moldeo por inyección

Relación de la mezcla de escayola de expansión especial de breident

Material	Modelo	Expando-Rock	Expando-Sol	Agua destilada	Tiempo de expansión
Bio Dentaplast	pro	100 g	26 ml	0	6 horas

Utilización de escayola sin formaldehído de la clase IV

Material	Modelo	Exakto-Rock S (como alternativa Thixo Rock)	Agua destilada	Tiempo de fraguado
Polyan IC	pro	100 g	20 ml	2 horas
bre.flex 2nd Edition	pro	100 g	20 ml	2 horas

Confección del modelo

Al procesar Bio Dentaplast debe compensarse la contracción del volumen que se produce durante el enfriamiento con la expansión del modelo de escayola. Por eso debe utilizarse para la confección del modelo la escayola de expansión especial Expando-Rock (REF 5700ER05), la cual consigue diferentes valores de expansión en función de la concentración de la mezcla (véase la tabla).

Al trabajar con Polyan IC y bre.flex 2nd Edition se usa una escayola sin formaldehído de clase IV para la confección de modelos de escayola. Particularmente adecuadas son Exakto-Rock S [REF 5700SB50 (marrón) o 5700SE50 (marfil)]; alternativamente también puede usarse Thixo Rock.

Moldeo por compresión de prótesis con ganchos de Bio Dentaplast usando thermopress 400



Prótesis con ganchos Bio Dentaplast



Bio Dentaplast está disponible en dos variantes: 500 g a granel y cartuchos vacíos, o cartuchos llenos con 16 g y 20 g en los colores A1, A2, A3, B2 y B3.

REF

500 g a granel REF 540B__05
(Añadir el color deseado)

Cartuchos vacíos de aluminio,
18 unidades REF 540KL018
20 x 16 g REF 540B__16
(Añadir el color deseado)
Cartuchos llenos REF 540B__20
(Añadir el color deseado)



Aliviar

Es importante aliviar las zonas retentivas y las incisiones profundas en el paladar. En general, la zona cervical de los dientes debe aliviarse siempre.

REF

Cera para aliviar Biotec rosa, 28 g REF 51000615



Preparación del modelo

Se aplica cera de preparación en los sillines de la cresta alveolar, en este caso con un grosor de 0,4 mm. El borde palatinal o lingual se reviste con cera para perfiles. Esto reducirá posteriormente la distancia entre la estructura y el acrílico al girar la estructura durante la inserción.

REF

Cera de preparación Protek, 0,4 mm REF 43005830
Recortes para perfil de cera Protek
0/1,2 mm REF 43001210



Silicona para duplicados Exaktosil N 21

Los mejores resultados se obtienen con una silicona para duplicados cuya dureza Shore se halle entre 20–22 Shore. Exaktosil N 21 ha demostrado sus excelentes propiedades. Con un tiempo de procesamiento de 5-6 minutos, es muy fluida y, por lo tanto, muy precisa. La silicona para duplicados Exaktosil N 21 muestra una excelente elasticidad, alta resistencia a la rotura y excelente valor de elongación en rotura, protege contra daños al desmoldear y ofrece al técnico un estándar de calidad incomparable.

Exaktosil es la silicona para duplicados que cubre todas las necesidades.

REF

Exaktosil N21 Silicona para duplicados, componente A, 1000 g

REF 5400116A

Exaktosil N21 Silicona para duplicados, componente B, 1000 g

REF 5400116B

Exaktosil N21 Silicona para duplicados componente A y B (amarillo),

1000 g de cada uno

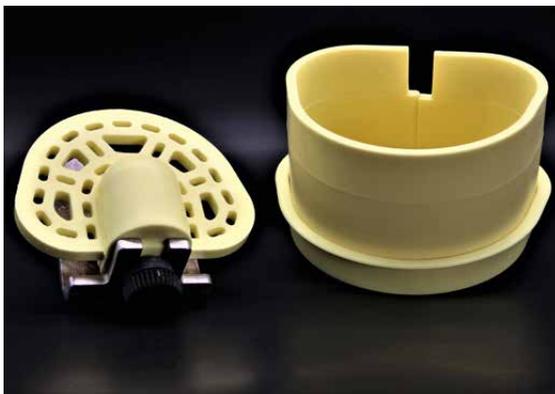
REF 54001147



Masilla para aliviar

Esta masilla para aliviar tiene una aplicación rápida y sencilla y es fácil de amasar. También se puede utilizar para rellenar parte del sistema de duplicados bredent.

REF 54001018



El método que se aplica al realizar duplicados es un elemento fundamental y la base para duplicados de gran precisión. Los componentes estables de las resinas garantizan la precisión al duplicar y reducen la aparición de fallos.

REF

Sistema de duplicado pequeño, 5 piezas REF 520DBSTK

Sistema de duplicado grande, 5 piezas REF 520DBSTG

Conjunto de 5 piezas:

base de la mufa, cilindro de la mufa, zócalo espaciador, estabilizador del duplicado, ángulo para revestir de aluminio para el estabilizador del duplicado



Modelo correctamente situado y listo para el duplicado



Ya puede duplicarse el modelo. El estabilizador se inserta en el orificio del cuello de la mufla y se ajusta la altura acorde al modelo. De este modo se evita que el molde de silicona sufra deformaciones al colar el material Expando-Rock.



El estabilizador del duplicado se rocía con Isosil, que es un producto para el deslizamiento de la silicona y procura el nuevo posicionamiento de la silicona al extraer el modelo una vez fraguada la silicona.

REF

Isosil, 125 ml

REF 520IS125



Expando-Rock es una escayola especialmente formulada para el moldeo de Bio Dentaplast. Expando-Rock requiere un tiempo de expansión de 6 horas. Expando-Rock se mezcla en una proporción de 100 g con 26 ml de Expandosol.

REF 5700ERS5

Surtido de escayola de expansión Expando-Rock, 2 piezas

5 kg escayola de expansión, 500 ml Expandosol



El producto reductor de la tensión superficial evita la formación de burbujas y optimiza la fluidez de la escayola y/o del material de revestimiento. Tras un tiempo de actuación de 2 minutos, el molde de duplicación se seca usando aire comprimido. Technolit evita la segregación superficial de la escayola y/o el revestimiento. El resultado es una superficie más homogénea.

REF

125 ml

REF 520ET125



El modelo de Expando-Rock puede extraerse tras su curado inicial. Sin embargo es un error pretender usarlo antes del tiempo completo requerido para su expansión, de 6 horas, pues esto puede acarrear problemas de ajuste.



Laca fotopolimerizable para muñones

La fina capa inicial es absorbida por el modelo y se fotopolimeriza durante 180 segundos. La laca fotopolimerizable para muñones crea una superficie especialmente dura. De este modo, el modelo queda protegido frente a daños durante el moldeo.

La segunda capa también será fina para que quede una superficie que permita que fluya adecuadamente el material de moldeo. Tras su aplicación se vuelve a polimerizar durante 180 segundos mientras siguen calientes las cubetas escaldadas. Ahora la superficie se tornará brillante.

Acryl-Sep también puede aplicarse como se hace habitualmente en dos capas.

REF 52000291

REF

Laca fotopolimerizable para muñones, transparente REF 54001006

Pincel de un único uso, 100 unidades REF 33001142

Soporte recto para pinceles, 12 unidades REF 33001149



Experimente un nuevo nivel en la fiabilidad y velocidad de la polimerización de sus productos. La innovadora nueva tecnología LED de bre.Lux 2 cubre todo el espectro de luz relevante por debajo de 400 nm y permite así una nueva calidad de polimerización. Proporciona al usuario un curado más consistente y rápido, ya que diferentes longitudes de onda pueden alcanzar diferentes profundidades. Aumente la su fiabilidad y reduzca los tiempos de polimerización.

REF

bre.Lux PowerUnit 2 equipo base, accesorios incluidos REF 14001000



Empecemos con el encerado. En efecto, es más fácil escaldar una cera normal para el modelado que las ceras para moldear. Los ganchos prefabricados se desarrollaron específicamente para el sistema thermopress. Se dispone de 2 grosores de hoja y 3 grados de dureza.

REF

Protek Wachsflexetten Ganchos molares y premolares doblados para el moldeo por inyección de resinas,

10 tabletas con 10 ganchos cada una, izq./der. REF 43007485

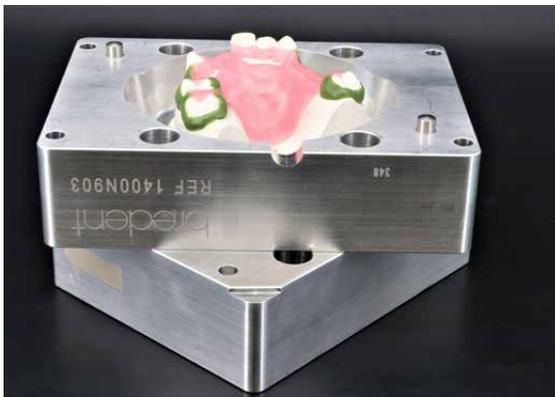
Cera para modelado rosa standard, media REF 43001645

Perfil de cera en bastones, rojo, 2.0 x 115 REF 43001723

(Estos bastones son duros y resistentes a la deformación en el modelado y la inserción)



Tal como puede observarse, se trata de una estructura anular, cuyo centro también ha sido encerado. Aquí se fija el bebedero con un diámetro de 10 mm. De este modo se garantiza que la cavidad se llene de forma correcta y uniforme desde el centro de la estructura hacia fuera. Más adelante, en la página 16, se muestra esto en una imagen.



Se comprueba la altura del modelo. Esta comprobación es importante una vez finalizadas las zonas superiores. No hay nada más engorroso que insertar el modelo y comprobar entonces que la parte superior de la mufla está taponada.



Al usar el sistema thermopress 400 es importante trabajar con una escayola de la clase IV porque las fuerzas de inyección correspondientes son de 6,0 hasta 13,6 bar, tal como se ha especificado al principio de este manual. bredent dispone de una escayola excelente de la clase IV: Exakto-Rock S. Esta escayola es idónea para la técnica de coronas y puentes con CAD/CAM. Alcanza la expansión completa a las 2 horas, sin expansiones posteriores, y es escaneable. Exakto-Rock S está disponible en dos colores: marrón y marfil, y en bolsas de 2 kg o múltiplos de estos.

REF

Exakto-Rock S Escayola superdura para modelos de escaneado marrón, clase 4, 2 kg

REF 5700SB52

Exakto-Rock S Escayola superdura para modelos de escaneado marfil, clase 4, 2 kg

REF 5700SE52



El modelo encerado se ha incorporado usando Exakto-Rock S y un bebedero de 10 mm de diámetro. Tal como ya se ha mencionado, el bebedero se dispone de modo que el material de moldeo entre al centro de la cavidad y se llene ésta uniformemente hasta el canto superior. De este modo se garantiza que la cavidad se llena de forma correcta y uniforme desde el centro de la estructura hacia fuera.

REF

thermopress Cera para bebederos Ø 10 mm REF 43007410



La primera mitad se ha aislado de la forma convencional, pero usar un líquido aislante para escayola, que penetre en la superficie de Exakto-Rock S resulta de gran ventaja, pues no se forma un hueco tras el escaldado.

REF

Aislante de escayola 750 ml *REF 54000135*



Fluid-Rock es una escayola superdura muy fluida de la clase IV

La escayola utilizada aquí para la base se llama Fluid-Rock. Tras preparar la mezcla con una proporción de 25 ml de agua destilada y 100 g de Fluid-Rock en polvo, la escayola resulta muy fluida. Esta ventaja reduce la cantidad de aire atrapado, que es difícil de controlar al estar enroscadas las dos mitades de la mufla.

Fluid-Rock se suministra en bolsas de 2 kg

REF

Escayola para bases Fluid-Rock 2 kg *REF 5700FB52*



Como puede observarse, la mufla se ha inclinado para llenar primero la parte delantera de la cavidad. Esta técnica también ayuda a reducir el aire atrapado. Así se completa el proceso de la mufla (el orificio para la inyección del material se encuentra en la parte posterior de la mufla).

La información sobre el recorte y pulido se encuentra en las páginas 56-58.

Prótesis con ganchos bre.flex 2nd Edition rosa



Modelo bredent para bre.flex 2nd Edition

REF
REF 9925K100



bre.flex 2nd Edition está disponible en 2 variantes: 500 g a granel y cartuchos vacíos, o cartuchos llenos de 16 g y 24 g en los colores claro, PC20 y rosa veteadado.

REF		2x 16 g	
500 g a granel		Clear	REF 5400F816
Clear	REF 5400F805	PC20	REF 5400F516
PC20	REF 5400F505	rosa veteadado	REF 5400F616
rosa veteadado	REF 5400F605		
18 cartuchos		2x 24 g	
de aluminio vacíos	REF 540KL018	Clear	REF 5400F824
		PC20	REF 5400F524
		rosa veteadado	REF 5400F624



Aliviar

Es importante aliviar las zonas retentivas y las incisiones profundas en el paladar. En general, la zona cervical de los dientes debe aliviarse siempre.

REF
Cera para aliviar Biotec rosa REF 51000615



Masilla para aliviar

Esta masilla para aliviar tiene una aplicación rápida y sencilla. También puede aplicarse para el llenado de una parte del sistema de duplicado bredent, tal como se verá más adelante.

REF
Masilla para aliviar REF 54001018



Exaktosil N21 Silicona para duplicados

Los mejores resultados se obtienen con una silicona para duplicados cuya dureza Shore se halle entre 20–22 Shore. Exaktosil N 21 ha demostrado sus excelentes propiedades. Con un tiempo de procesamiento de 5-6 minutos, es muy fluida y, por lo tanto, muy precisa. La silicona para duplicados Exaktosil N 21 muestra una excelente elasticidad, alta resistencia a la rotura y excelente valor de elongación en rotura, protege contra daños al desmoldear y ofrece al técnico un estándar de calidad incomparable.

La silicona para duplicados adecuada para cada necesidad: Exaktosil.

REF

Exaktosil N21 Silicona para duplicados, componente A (amarillo), 1000 g
REF 5400116A

Exaktosil N21 Silicona para duplicados, componente B (amarillo), 1000 g
REF 5400116B



El método usado al realizar duplicados es un elemento fundamental y la base para duplicados de gran precisión. Los componentes estables de las resinas garantizan la precisión al duplicar y reducen la aparición de fallos.

REF

Sistema de duplicado pequeño, 5 piezas REF 520DBSTK

Sistema de duplicado grande, 5 piezas REF 520DBSTG

Conjunto de 5 piezas:

base de la mufla, cilindro de la mufla, zócalo espaciador, estabilizador del duplicado, ángulo de aluminio para revestimiento



Modelo correctamente situado y listo para el duplicado. Tal como se ha mencionado previamente, el inserto se ha rellenado con masilla de aliviar.



El estabilizador del duplicado se rocía con Isosil, que es un producto para el deslizamiento de la silicona y procura el nuevo posicionamiento de la silicona al extraer el modelo una vez fraguada la silicona.

Puede duplicarse el modelo, el estabilizador se inserta en el orificio de cuello de la mufla y se ajusta la altura acorde al modelo. De este modo se evita que el molde de silicona sufra deformaciones al colar el material Expando-Rock.



El estabilizador duplicado se cubre de Isosil, que es un producto para que se deslice la silicona y procura la redistribución de la silicona al extraerse el modelo tras curarse la silicona.

REF

Isosil 125 ml REF 520IS125



El modelo maestro puede extraerse tras el curado del Exaktosil. Es necesario esperar 20 minutos, para que la silicona se haya resituado, antes de que se pueda colar el modelo de trabajo.



El dispensador de la superficie evita la formación de burbujas y mejora la fluidez de la masilla de revestimiento y la escayola.

Tras dejar actuar durante 2 minutos, se seca el molde de duplicado con aire a presión. Technolit evita la disociación de la superficie de las masillas de revestimiento y escayolas. Así se consigue una superficie más homogénea.

REF

125 ml REF 520ET125



Se procesa bre.flex 2nd Edition sobre un modelo de Exakto-Rock S

Exakto-Rock S está disponible en dos colores: marrón y marfil, y en bolsas de 2 kg o múltiplos de estos.

REF

Exakto-Rock S escayola superdura para modelos de escaneado marrón, clase 4, 2 kg REF 5700SB52

Exakto-Rock S escayola superdura para modelos de escaneado marfil, clase 4, 2 kg REF 5700SE52



El modelo Exakto-Rock S puede extraerse después del primer curado. Pero no debe incorporarse antes de que haya finalizado su tiempo de expansión completo de 2 horas.



Laca fotopolimerizable para muñones

La fina capa inicial es absorbida por el modelo y se fotopolimeriza durante 180 segundos. La laca fotopolimerizable para muñones crea una superficie especialmente dura. De este modo, el modelo queda protegido frente a daños durante el moldeo. La segunda capa también será fina para que quede una superficie que permita que fluya adecuadamente el material de moldeo. Tras su aplicación, se vuelve a polimerizar durante 180 segundos mientras siguen calientes las cubetas escaldadas. Ahora la superficie se tornará brillante.

Acrylic Sep también puede aplicarse de la forma habitual en dos capas.

REF: 52000291

REF

Laca fotopolimerizable para muñones, transparente REF 54001006

Pincel de un único uso, 100 unidades REF 33001142

Soporte recto para pinceles, 12 unidades REF 33001149



Experimente un nuevo nivel en la fiabilidad y velocidad de la polimerización de sus productos. La innovadora nueva tecnología LED de bre.Lux 2 cubre todo el espectro de luz relevante por debajo de 400 nm, proporcionando una nueva calidad de polimerización. El resultado es un curado más consistente y rápido, ya que diferentes longitudes de onda pueden alcanzar diferentes profundidades. ¡Aumente la fiabilidad de sus trabajos y reduzca los tiempos de polimerización!

REF

bre.Lux PowerUnit 2 equipo base, accesorios incluidos REF 14001000

La preparación de la retención mecánica antes de incorporar el diente en el modelo facilita mucho las cosas. Se da al diente la forma deseada y se taladra un orificio por mesial/distal con una fresa múltiple. Se realiza una ranura en el diente en la zona cervical con la punta de diamante. La banda Giflex-TR Master x-tray se utiliza para abrir una separación a lo largo del orificio y crear un efecto de ojo de cerradura. Esto se puede conseguir tal como se ha descrito de forma eficaz utilizando las siguientes herramientas:

REF

Diatit-Multidrill REF 33000730

Fresa diamantada para técnica de revestimiento Vb2 REF 34000830

Giflex-TR Master x-tray REF 34000M25





Proceso de encerado

En efecto, es más fácil escaldar una cera rosa normal para modelado que las ceras para colada. Los ganchos prefabricados se desarrollaron específicamente para el sistema thermopress 400. Se dispone de 2 grosores de hoja (1,25 mm y 1,5 mm) y 3 grados de dureza.

REF

Protex Wachsflexetten, ganchos molares y premolares doblados para el colado por inyección de resinas, 10 tabletas con 10 pinzas cada una, izq./der.

REF 43007485

neo.lign P diente posterior

REF T02G3A30

Cera para modelado rosa standard, media, 1,5 mm

REF 43001645



Proceso de encerado finalizado



Se comprueba la altura del modelo. Esta comprobación es importante una vez finalizadas las zonas superiores. No hay nada más engorroso que insertar el modelo y comprobar entonces que la parte superior de la mufla está taponada.



Al usar el sistema thermopress 400 es importante trabajar con una escayola de la clase IV porque las fuerzas de inyección correspondientes son de 6,0 hasta 13,6 bar, tal como se ha especificado al principio de este manual.

breident dispone de una escayola excelente de la clase IV: Exakto-Rock S. Esta escayola es idónea para la técnica de coronas y puentes con CAD/CAM. Alcanza la expansión completa a las 2 horas, sin expansiones posteriores, y es escaneable. Exakto-Rock S está disponible en dos colores: marrón y marfil, y en bolsas de 2 kg o múltiplos de estos.

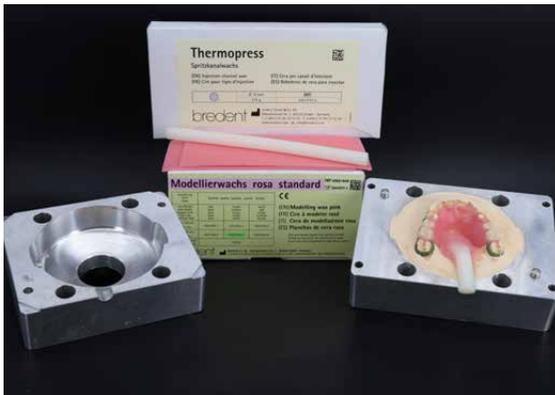
REF

Exakto-Rock S escayola superdura para modelos de escaneado marrón, 2 kg

REF 5700SB52

Exakto-Rock S escayola superdura para modelos de escaneado marfil, 2 kg

REF 5700SE52



En cuanto esté lista la escayola Exakto-Rock S puede llenarse el canal de entrada. Como puede observarse, se ha utilizado una hoja de cera para llenar la futura cavidad con bre.flex 2nd Edition durante el proceso de moldeo. Por encima se encuentra un bebedero de cera con un diámetro de 10 mm, que tiene un punto de fusión bajo. En todos los paquetes suministrados se encuentra incluido un diagrama explicativo de esta técnica. Es razonable proceder de este modo, pues se acelera la formación del orificio de la mufla y la cera fundida puede salir durante el escaldado.



Fluid-Rock es una escayola superdura de la clase IV, que fluye bien. Tras preparar la mezcla en una proporción de 25 ml de agua destilada por 100 g de Fluid-Rock en polvo, la escayola resulta muy fluida. Esta ventaja reduce la cantidad de aire atrapado, que es difícil de controlar al estar enroscadas las dos mitades de la mufla. Usar para la mezcla una proporción de 63 ml de agua destilada por 250 g de Fluid-Rock. Antes de aplicar Fluid-Rock siga los pasos habituales del procedimiento y aisle la escayola con un líquido aislante para escayola que no forme capa, sino que penetre en la superficie de la escayola.

REF

Aislante de escayola 750 ml REF 54000135

Escayola para bases Fluid-Rock, azul, 2 kg REF 5700FB52

Soporte recto para pinceles, 12 unidades REF 33001149



Como puede observarse, la mufla se ha inclinado para llenar primero la parte delantera de la cavidad. Esta técnica también ayuda a reducir el aire atrapado. Así se completa el proceso de llenado de la mufla (el orificio para la inyección del material se encuentra en la parte posterior de la mufla).

Encontrará información sobre el recorte y el pulido en las páginas 56-58.

Moldear



Las instrucciones para moldear se encuentran en el volumen del suministro del equipo thermopress 400. Rogamos que las lea con atención. En caso de duda, póngase en contacto con su comercial de bredent.



El proceso de moldeo es igual para todo tipo de cámara. Cuando use el sistema thermopress 400 con el material que vaya a moldear, siga las instrucciones de la pantalla.

Es importante un correcto mantenimiento del equipo thermopress 400. Limpie el elemento calefactor de los cartuchos regularmente con el cepillo metálico incluido en el volumen del suministro.



thermopress 400 - Manual de funcionamiento y mantenimiento

(DE)

Sprache wählen

(Eingangsmenü)

-  Hier wird mit der **Menütaste (12)** „Select language“ angewählt
-  und mit **Enter (16)** bestätigt,
-  mit **Menütaste (11)** oder **Menütaste (12)** wählen Sie „German“ aus
-  mit **Enter (16)** bestätigen
-  und mit der **CE Taste (15)** wieder beendet (abgespeichert).

(F)

Choix de langue

(Menu d'accueil)

-  Ici, vous choisissez la langue par la **touche Menu (12)** „Select language“
-  et vous confirmez avec **'Enter' (16)**,
-  Par la **touche Menu (11)** ou **(12)**, vous choisissez „French“
-  et vous confirmez avec **Enter (16)**
-  puis vous terminez avec la **touche CE (15)** (mémorisation).

(E)

Selección del idioma

(Menú principal)

-  Con el **botón del menú (12)** se puede elegir el idioma **deseado** «Select language»
-  Con **Enter (16)** se confirma.
-  Con el **botón del menú (11)** o el **botón del menú (12)** se selecciona el idioma «Spanish»
-  Con **Enter (16)** se confirma.
-  Con el interruptor **CE (15)** se finaliza (memoriza).

(PL)

Wybrać język

(Menu startowe)

-  W celu wybrania funkcji „Select language“ należy wcisnąć **klawisz Menu (12)**
-  i potwierdzić wybór klawiszem **Enter (16)**,
-  przy pomocy **klawisza Menu (11)** lub **klawisza Menu (12)** należy wybrać „Polish“
-  przy pomocy **klawisza Enter (16)** potwierdzić wybór
-  przy pomocy **klawisza CE (15)** ponownie zakończyć (zapamiętać).

(GB)

Selecting a language

(Start menu)

The menu-guidance is factory preset to the English language.

(I)

Selezione dalla lingua

(Menù principale)

-  Selezionare con il **tasto (12)** „Select language“
-  e confermare con il **tasto Enter (16)**,
-  Con il **tasto (11)** o con il **tasto (12)** selezionare „Italian“
-  Confermare con **Enter (16)**
-  e con il **tasto CE (15)** concludere (impostazione salvata).

(RO)

Selectarea limbii

(Meniul de intrare)

-  Cu **tasta meniu (12)** se selecționează „Select language“
-  și cu **'Enter' (16)** se confirmă.
-  Cu **tasta meniu (11)** sau cu **tasta meniu (12)** se selecționează „Romanian“
-  se confirmă cu **Enter (16)**
-  și cu **tasta CE (15)** se memorează.

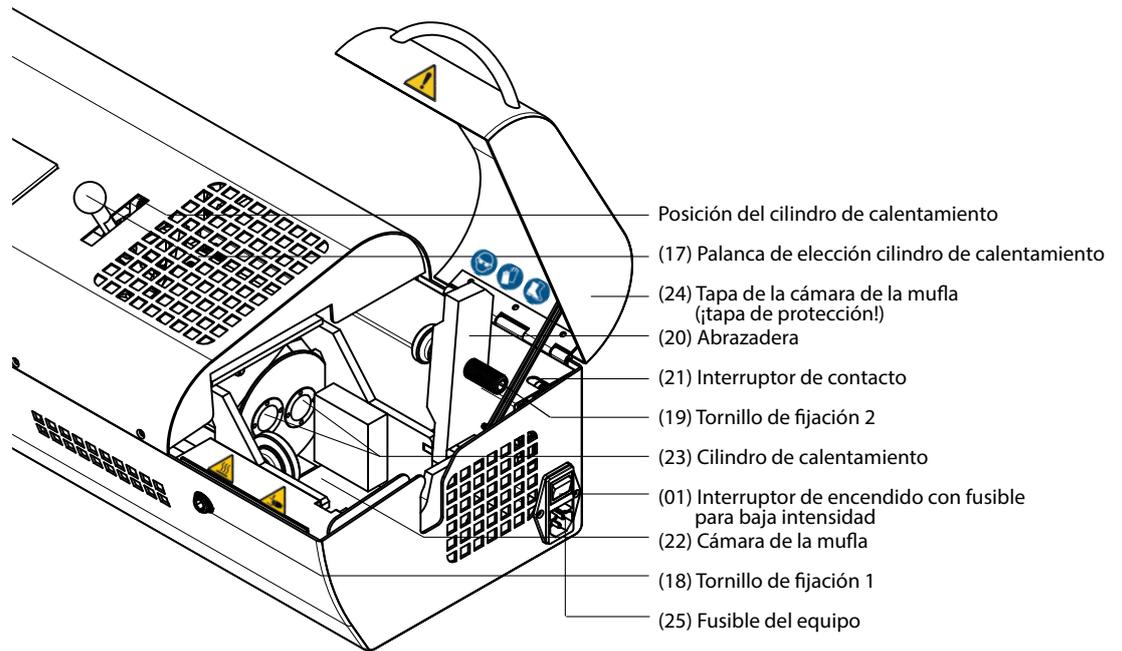
(RU)

Выбрать язык

(Стартовое меню)

-  Выбрать язык с помощью **клавиши Меню (12)** „Select language“
-  и подтвердить выбор клавишей **Enter (16)**,
-  **клавишей Меню (11)** или **клавишей Меню (12)** выбрать поле „Russian“
-  подтвердить клавишей **Enter (16)**
-  и **клавишей CE (15)** завершить программу (сохранить данные).

Elementos de control



Programas instalados de fábrica

La fase de calentamiento del equipo requiere aprox. 10 min. para alcanzar 260 °C o 20 min. para alcanzar 380 °C. Durante el funcionamiento de un programa no se podrá realizar ningún cambio.

CE Con el interruptor CE (15) se podrá interrumpir cualquier programa ya iniciado, la pantalla de visualización vuelve paso a paso a los últimos puntos seleccionados del menú (niveles de tarea).

Ejemplo aplicando la versión 2.62

Programa	Material	Mufla / Técnica de muflas	Temp. consigna	Tiempo de calentamiento	Tiempo de compresión	Velocidad inyección	Fuerza de inyección	Temperatura mufla / técnica de muflas
1	* Polyan IC	mufla	250 °C	10 min	60 s	6	200	40 °C
2	* bre.dentan HP	mufla	280 °C	7 min	60 s	6	145	40 °C
3	bre.flex	mufla	222 °C	15 min	90 s	6	90	40 °C
4	bre.flex 2nd Edition	mufla	280 °C	15 min	90 s	6	165	60 °C
5	Bio Dentaplast	mufla	195 °C	15 min	120 s	7	100	40 °C
6	* Bio XS	mufla	380 °C	20 min	60 s	6	95	150 °C
7	bre.dentan HP	técnica de muflas	280 °C	7 min	120 s	2	80	40 °C
8	Bio Dentaplast	técnica de muflas	195 °C	15 min	120 s	7	100	40 °C
9	Bio XS	técnica de muflas	380 °C	20 min	120 s	2	60	150 °C
10-30		Espacios libres	---	---	---	---	---	---



ATENCIÓN: * ¡Productos eliminados del surtido!

Seleccionar programa - iniciar

Indicaciones en la pantalla y ayudas

Menú principal, Nivel CE

	01: Posicionar el interruptor de corriente (01) en «ON»	El logo de la empresa bredent aparece aprox. 7 seg. (fase de iniciación), después aparece el menú para elegir el correspondiente programa.
	02: Seleccionar programa: seleccionar si se da el caso con los botones amarillos (11/12) en el menú principal.	Selección del programa
		
	03: Confirmar con Enter (16) una vez.	Aparece el nombre del programa / nº. 1-30.
	04: Elegir el número del programa con el botón amarillo (11/12).	
		
	05: Confirmar con Enter (16) una vez (1x).	La pantalla de visualización muestra el nombre del programa con su temperatura consigna (°C).
	06: Pulsando el botón (03) inicia el programa Arrancar calentamiento.	La pantalla muestra el programa Arrancar calentamiento y las temperaturas consigna y real. Una señal acústica indica que se ha alcanzado la temperatura consigna.
	07: Desactivar la señal acústica con el botón (10).	Programa + temperatura consigna alcanzada
	08: Insertar el cartucho y deslizar de acuerdo con la posición de la palanca de la cámara de calentamiento 1 ó 2. ¡No olvidar aplicar el lubricante! Atención: Tener en cuenta las instrucciones de uso de las resinas thermopress.	Insertar el cartucho K1 – K2. Para garantizar una fundición correcta de la resina, se aconseja no introducir el cartucho a ras del cilindro de calentamiento, sino aproximadamente 1 cm más abajo.
	09: Activar el botón de inicio de calentamiento 1 (05) o inicio de calentamiento 2 (07) o ambos con un intervalo de 5 min, según la cámara que se haya elegido.	Indicación sobre el tiempo de calentamiento Nombre del programa HZ1: .. min = ... °C HZ2: .. min
		
	10: Desactivar la señal acústica con el botón (10).	Programa listo para inyectar 1 (¡Tapa de protección!) =...°C
	11: Introducir la cubeta en la cámara para cubetas (22) y fijarla con los tornillos de apriete (18 / 19).	Atención: Colocar la cubeta con la abertura en dirección al cartucho.
	Al fijar la cubeta, apretarla inicialmente con el tornillo 1 (18), llevándola ligeramente hacia la pared del equipo y luego fijarla con el tornillo 2 (19) dirigiéndola hacia el cilindro calefactor (23). La cubeta no debe desviar la posición del cilindro calefactor (23) al fijarla, pues de lo contrario se bloquearía el proceso de inyección (aparece el aviso de error en la pantalla). Corregir, si es necesario, la posición de la palanca del cilindro calefactor (17).	
	Atención: no introducir antes de hora la mufla en el mandril, ya que la mufla metálica disipa el calor del cilindro calefactor, influyendo negativamente en la fundición de la resina. El granulado no se derrite correctamente y la inyección puede resultar fallida.	
	12: ¡Atención! El proceso de inyección solo puede realizarse si se ha cerrado la tapa de la cámara de la cubeta (24) (tapa de protección). Para iniciar la inyección pulsar el botón (09).	El tiempo de compresión empezará ahora a correr. Programa inyección 1: ...s HZ2: vacío
	13: Abrir la tapa de la cámara de la mufla (24) (tapa de seguridad) después de haber terminado el proceso de inyección; soltar los tornillos de fijación (18/19) y levantar la abrazadera (20).	Programa inyección 1 terminado ¡Expulsar K1?
	14: Activar el botón de expulsión del cartucho (08). El émbolo regresa a continuación automáticamente hacia atrás. ¡Atención! No accionar el botón de expulsión hasta que el émbolo haya regresado completamente atrás, finalizado el proceso de inyección, y se halle en posición de reposo. Retirar a continuación la mufla de la cámara (22).	El cartucho es expulsado del cilindro de calentamiento. No es necesario separarlo antes de la cubeta. El material sobrante se lleva conjuntamente con la mufla al espacio libre de la cámara de mufla. Expulsar K1.
	15: A continuación se podrá iniciar un nuevo proceso de inyección.	La temperatura se mantiene hasta un nuevo inicio del tiempo de calentamiento 1/2 (05/07) a no ser que se seleccione FIN con el botón CE (15).

Modificar / crear un programa

Menú principal, Nivel CE

00: ¡ATENCIÓN! Sólo es aconsejable cambiar los parámetros instalados en fábrica para los diferentes materiales si resulta necesario, y en ese caso, paso a paso.

01: Poner el **interruptor de conexión (01)** en «ON».

Indicaciones en la pantalla y ayudas

Hay que respetar el orden de introducción de los valores para que se guarden correctamente.

El logo de la empresa **bredent** se ve durante unos 7 segundos. A continuación aparece el menú para seleccionar el programa. **Crear / cambiar datos**

 02: Seleccionar **Crear / cambiar datos** en el menú usando los **botones amarillos (11/12)**.



 03: Aceptar pulsando **Enter (16)** 1 vez.

Aparece el número de registro <Nombre>.

 04: Con los **botones amarillos (11/12)** seleccionar el registro deseado.

Se puede crear hasta 30 registros.

 05: Aceptar pulsando **Enter (16)** 1 vez.

La pantalla de visualización saltará al primer parametro del menú: **Temperatura consigna [°C]: 0**

 06: Aceptar pulsando **Enter (16)** 2 veces.

El valor queda destacado **en negro** tras la primera activación y **parpadea** tras la segunda activación.

 07: Cambiar el valor con los **botones azules (13/14)**.



 08: Aceptar pulsando **Enter (16)** 1 vez.

El valor **deja de parpadear** y queda destacado en negro. Los datos no se guardarán si no se pulsa el botón Enter.

09: Activar con los **botones amarillos (11/12)** paso a paso los parámetros siguientes y proceder tal como se ha descrito anteriormente en los puntos 06 a 09.

1: Temperatura	[° C]:	0-400
2: Tiempo de calentamiento	[min]:	0-255
3: Tiempo de presión	[s]:	0-255
4: Velocidad:		0-9
5: Fuerza:		0-255
6: Nombre del registro:		A-Z + caracteres especiales

La inserción de un valor para la temperatura por encima de 400 °C no es posible. La pantalla volverá a mostrar 400° C.

Un valor para la temperatura inferior a la temperatura ambiente bloquea la marcha del programa; deberá superarla en aproximadamente 5-10 °C.

 Con los botones azules para la expulsión del **cartucho (06) y (08)** se selecciona la posición dentro de una palabra.



 Con los botones azules (**13/14**) seleccionar a continuación letras minúsculas, caracteres especiales, letras mayúsculas y números. El cursor salta a la siguiente posición dentro de la palabra si no se produce una nueva inserción.



Con los botones azules (**06**)/(**08**) se podrá corregir la palabra.

 10: Pulsar 1 vez el **botón CE (15)**

 **Cualquier dato introducido sólo se guardará de forma permanente si se pulsa el botón CE.**

Usted está de nuevo en el nivel de trabajo 1.

 11: Pulsar de nuevo el **botón CE (15)** para aceptar los datos introducidos y salir del menú de cambios.

Operar el equipo

Modo manual

 **(Menú principal)**
Cuando un cartucho se ha introducido por error, seleccionar en el menú el Modo manual, usando los botones amarillos (11/12), y confirmar con Enter; pulsar el botón azul (08) para expulsar el cartucho y pulsar el botón (06) para volver atrás. El émbolo regresa automáticamente después de aprox. 6 seg.

 **Atención:** En Modo manual no realizar trabajos de inyección. Los parámetros de los diferentes materiales no se tienen en cuenta en este modo de funcionamiento. El Modo manual solo se usa para la limpieza o expulsión expresa de un cartucho.

Selección del idioma

(Menú principal)

 Con el botón Select language (12) del menú puede elegirse el idioma deseado

 Pulsar Enter (16) para confirmar

 Seleccionar con el botón (11) o (12) el idioma «Spanish»

 Confirmar con Enter (16).

 Pulsar CE (15) para terminar (guardar).

Botón CE

 Con el botón CE (15) se interrumpe cualquier proceso y se finaliza el guardado. Independientemente del tipo de error que haya surgido, el émbolo volverá automáticamente a su posición de inicio.

Funcionamiento en paralelo

Se puede funcionar con las dos cámaras de calentamiento en paralelo (con piezas). Lo único que habrá que tener en cuenta es dejar un cierto espacio de tiempo (aprox. 5 min) entre la puesta en marcha de los programas para evitar solapamientos en el tiempo y el calentamiento excesivo del material.

 **¡Atención!** Solo se podrá trabajar en paralelo con materiales que tengan el mismo punto de fusión. Se procederá al igual que en funcionamiento individual, solo habrá que cambiar la posición de la palanca del cilindro de calentamiento (17) y pulsar el correspondiente botón de Inicio para arrancar el calentamiento (05/07).

Botón de señal acústica

 Al pulsar el botón de señal acústica se desconecta la señal individualmente. El desarrollo del programa no se ve interrumpido por ello. El tono también deja de oírse si se pulsa el botón de continuar.

Pantalla de visualización: último programa

 Si se va a inyectar de manera consecutiva trabajos con el mismo tipo de material, se activa de nuevo el mismo programa con el botón Último programa (04) sin tener que seleccionar los pasos intermedios 02-05. Los cambios de programa y sus correspondientes variaciones en las temperaturas producen una fase de enfriamiento o calentamiento que se mostrará en la pantalla de visualización.

Mantenimiento y servicio técnico

Las cámaras de calentamiento del equipo deberán limpiarse regularmente para eliminar los restos de aluminio de los cartuchos, las incrustaciones de grasa de silicona quemada y los restos de otros materiales. Estos residuos pueden introducirse entre la punta del émbolo y las paredes del cilindro, produciendo fallos en la inyección. En particular, debería llevarse a cabo una limpieza después de cada proceso de inyección al trabajar con Bio XS a temperaturas más elevadas, dado el punto de fundición bajo del aluminio (material producto de la fricción) y demás residuos.

 Nunca limpiar con instrumentos afilados.

 Seleccionar Modo manual en el menú principal, confirmar pulsando 1 vez Enter (16) y mover el émbolo varias veces hacia delante y atrás, pulsando el botón Avance de émbolo (08) y Retroceso de émbolo (06), hasta que se hayan expulsado totalmente todos los restos de aluminio. Aspirar los restos o retirarlos con un paño adecuado. Con el cepillo metálico thermopress de longitud especial (accesorio con la REF 11000402) eliminar los posibles restos del cartucho.

Atención: Los cartuchos con otra combinación de materiales pueden dañar las paredes pulidas de los cilindros (rayar), perjudicando así la inyección. Solo se deberá utilizar el cepillo de limpieza metálico ofrecido por brendent, para no dañar la superficie interior pulida del cilindro.

Lubricante

Para trabajar con cualquiera de los materiales deberá usarse thermopaste 400 (REF 54001051), pues la pasta de silicona se quema a esas temperaturas.

Embadurnar uniformemente con una cantidad de lubricante similar a un guisante la pared del cartucho. En la superficie de la tapa del cartucho no deberá aplicarse lubricante, ya que esto lleva a impurezas en el material inyectado.

Atención: Otros materiales lubricantes pueden quemarse y producir resultados fallidos de inyección.

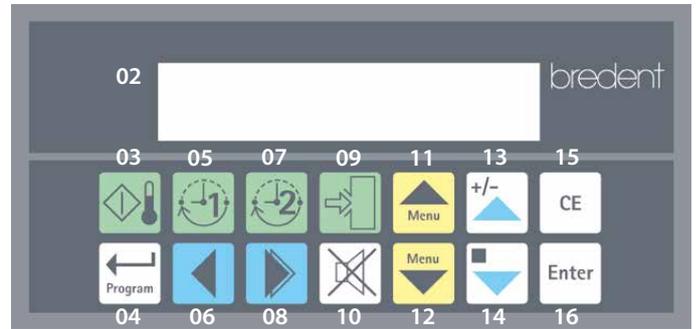
Fusible para baja intensidad

La caja del fusible del equipo es accesible desde el exterior. La caja se encuentra entre las entradas del equipo y el interruptor de red (01). La caja rectangular del fusible se podrá abrir con ayuda de una herramienta. Retirar el cable de red y extraer la caja del fusible apoyando una herramienta fina en la parte inferior y estirando luego. Ver también 3.2 Atención.

Descripción de fallos / preguntas	Posibles causas / soluciones
La elección del menú no aparece en la pantalla tras accionar el interruptor de red.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar los fusibles de la red de suministro de corriente. 2. Comprobar los cables de conexión del equipo. 3. La tensión de la red no coincide con lo indicado en la placa de especificaciones del equipo. 4. No hay corriente en el enchufe. 5. Cambiar el fusible para baja intensidad de 10 [A] del equipo, consultar el punto 3.2 Atención.
Se ha instalado correctamente el equipo Thermopress. Al poco tiempo disminuye el rendimiento de inyección. Los trabajos no se terminan correctamente por falta de flujo de material.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La cámara de calentamiento o el frontal del émbolo tienen suciedad. 2. La cantidad de pasta térmica (lubricante) para los cartuchos de aluminio es insuficiente o inexistente (mayor desgaste en cartuchos). 3. Comprobar los ajustes del programa. Corregir si es necesario los parámetros de inyección asignados.
El equipo no alcanza la temperatura deseada o de manera exageradamente lenta. El material no se derrite.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar si el valor de la tensión de la red se corresponde con las especificaciones técnicas del equipo. 2. Puede darse que uno o más cartuchos de calefacción estén defectuosos. 3. El sensor de la temperatura puede no estar indicando el valor real. Calibrar con un termómetro digital y un sensor detector de la temperatura (accesorios especiales REF 993000364 y REF 993000366). 4. Es importante comprobar anualmente los valores consigna y real de la temperatura para garantizar resultados perfectos de la inyección. 5. Parámetros fijados incorrectos. Se ruega comprobarlos y en caso necesario ajustar los programas a los materiales.
No se puede activar el proceso de inyección. No aparecen otros mensajes de fallo.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar si coincide la posición de los cilindros de calentamiento y su llenado con lo indicado en la pantalla. 2. El cilindro calefactor no se llevó hasta su posición final al fijar la mufla (se encuentra desplazado). 3. Llevar el cilindro calefactor a la posición final deseada 1 o 2, hasta el tope, usando la palanca de selección. 4. Comprobar que la tapa de la cámara de la mufla (tapa de protección) esté correctamente cerrada. 5. Comprobar el funcionamiento del interruptor de contacto detrás a la derecha.
¿Qué hacer si el émbolo se queda de lado en la posición final anterior?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Llamar, por favor, al servicio del cliente de bredent. En Alemania: +49 7309 872-22.
La pantalla muestra mensajes ilegibles.	<ol style="list-style-type: none"> 1. El equipo no está suficientemente ventilado. Comprobar si la ventilación es correcta en el lugar donde está ubicado el equipo; si no es así, adecuarla. Las aberturas de entrada de aire del equipo deben estar siempre libres para evitar un sobrecalentamiento en el interior del equipo. Véase también el punto 3.2 Disposición / funcionamiento eficaz del equipo. 2. Apagar el equipo durante aproximadamente 2 minutos hasta que se escuche un ligero «clic» (el variador de frecuencia habrá desconectado el retardo). A continuación reanudar la marcha.
¡Temperatura del motor demasiado alta! ¡Temperatura de la carcasa demasiado alta!	<ol style="list-style-type: none"> 1. El interruptor magnetotérmico bloquea el funcionamiento. Comprobar que la ventilación sea la adecuada en el lugar de ubicación del equipo. 2. Interrumpir el programa con la tecla CE y dejar enfriar el equipo de moldeo por inyección conectado (ventilador en marcha).
Se ha depositado gran cantidad de restos de aluminio en el cilindro calefactor.	<ol style="list-style-type: none"> 1. No se ha aplicado la cantidad suficiente o nada de pasta térmica sobre los cartuchos de aluminio. 2. Incremento del material de desgaste de los cartuchos de aluminio, que se deposita en la pared interior del cilindro (estrechamiento / reducción del diámetro). 3. Si resulta necesario, cambiar el bloque calefactor.
En la pantalla aparece la indicación: «enfriamiento».	<ol style="list-style-type: none"> 1. La temperatura consigna programada para insertar el cartucho de aluminio lleno está por debajo de la del cilindro calefactor (colado mediante inyección de diferentes materiales). 2. Esperar a que se enfríe y alcance la temperatura.

Teclado / símbolos / funciones

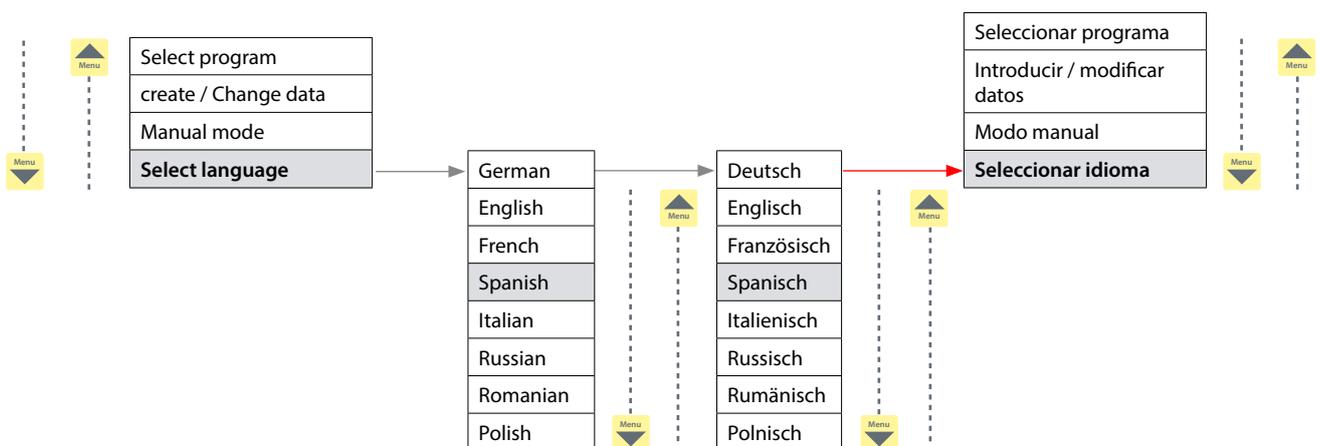
- | | | | |
|---|--|---|--|
| (01) Conector de red con fusible de baja intensidad | | (12) Botón de menú | |
| (02) Pantalla (menú de inicio) - (nivel de trabajo) | | (13) Botón de introducción | |
| (03) Inicio calentamiento | | (14) Botón de introducción | |
| (04) Último programa | | (15) Botón CE | |
| (05) Inicio tiempo de calentamiento 1 | | (16) Botón ENTER | |
| (06) Retroceso del émbolo | | (17) Palanca de elección para cilindro de calentamiento | |
| (07) Inicio tiempo de calentamiento 2 | | (18) Tornillo de fijación 1 | |
| (08) Avance del émbolo | | (19) Tornillo de fijación 2 | |
| (09) Comienzo de la inyección | | (20) Abrazadera | |
| (10) Apagado señal acústica | | (21) Interruptor de contacto | |
| (11) Botón de menú | | (22) Cámara para la mufla | |
| | | (23) Cilindro de calentamiento | |
| | | (24) Tapa cámara de la mufla (tapa de protección!) | |
| | | (25) Fusible del equipo | |



Indicaciones en la pantalla (a partir de la versión 2.61)

* Nota: En el modo de suministro el idioma por defecto es el inglés.

→ Seleccione su idioma siguiendo las instrucciones descritas a continuación.



Menú principal - Selección previa

Nivel de trabajo 1

Nivel de trabajo 2 sólo visualización

Seleccionar programa



Programa	1<Polyan>
Programa	2<Dentan>
Programa	3<Flex>
Programa	4<Fle2nd>
Programa	5<Bio-DP>
Programa	6<Bio-XS>
Programa	10-30<Prog ...>

Programa	Polyan	265
T. consigna [°C]	Dentan	280
Programa	Flex	222
T. consigna [°C]	Fle2nd	280
Programa	Bio-DP	220
T. consigna [°C]	Bio-XS	380
Programa	Prog 10-30	0
T. consigna [°C]		

CE

(15) Botón CE, pulsar 1 vez

Enter

(16) Botón ENTER, pulsar 1 vez

Cambio de programa/almacenar

Cambiar los parámetros de posible - ver 7.2

Registro de datos	1<Polyan>
Registro	2<Dentan>
Registro	3<Flex>
Registro	4<Fle2nd>
Registro	5<Bio-DP>
Registro	6<Bio-XS>
Registro	10-30 <Prog ...>

Programa	Polyan	265
T. consigna [°C]	Dentan	280
Programa	Flex	222
T. consigna [°C]	Fle2nd	280
Programa	Bio-DP	220
T. consigna [°C]	Bio-XS	380
Programa	Prog 10-30	0
T. consigna [°C]		

Programa	Polyan	265
T. consigna: [°C]		
Programa	Polyan	
Tiempo de calentamiento: [min]		15
Programa	Polyan	
Tiempo de compresión: [s]		60
Programa	Polyan	
Velocidad:		8
Programa	Polyan	
Fuerza:		145
Programa	Polyan	
Nombre del registro:		Polyan

Programa manual

Programa manual

Avance del émbolo (08) -----▶
 ◀----- Retroceso del émbolo (06)



*Elegir idioma

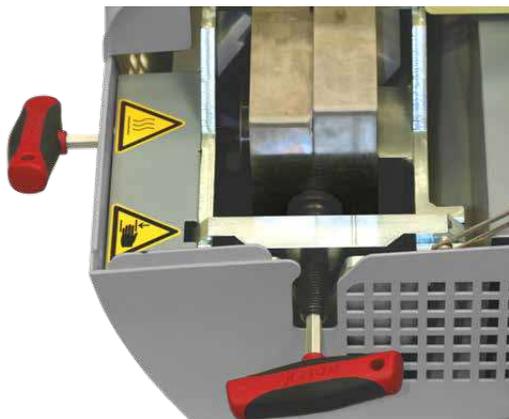
Volumen del suministro + accesorios

Volumen del suministro

thermopress 400

- 1 equipo con cable de conexión
- 2 llaves Allen
- 1 cepillo de limpieza
- 1 herramienta especial

REF 11000400



Accesorios

thermopress 400:

- 1 marco de desenmuflar con émbolo*
- 1 alicate para cartuchos*
- 1 gancho para mufla y llave Allen*
- 1 mufla pequeña* (l 122 cm, an 102 cm, al 72 cm)
- 1 mufla grande (l 140 cm, an 102 cm, al 72 cm)
- 1 cepillo de limpieza
- 1 pasta lubricante thermo 400 especial, 50 g*
- 1 kit Expando-Rock
- 5 kg escayola de expansión, 500 ml Expandosol

REF 14000904

REF 14000906

REF 14000912

REF 1400N903

REF 1400N905

REF 11000402

REF 54001051

REF 5700ERS5



Kit thermopress 400

7 piezas

REF 11000401

Véase arriba los accesorios thermopress 400:
Los artículos con * están incluidos en el kit de accesorios thermopress 400.

Medidas y datos no vinculantes. Las imágenes y descripciones reflejan el estado de la técnica en el momento de la impresión.
Reservado el derecho de realizar cambios.

for2press 2

Instrucciones de procesamiento

Para el procesamiento de nuestra resina de alto rendimiento BioHPP con base de PEEK recomendamos trabajar en nuestro sistema for2press.



REF 0005380E

Consejos prácticos



Escaldar de la forma habitual, durante unos 8 minutos. Soltar los tornillos antes de escaldar, pues luego estará todo muy caliente. Si utiliza un equipo de cocción, disponga el orificio de moldeo hacia abajo para que la cera pueda salir. Al escaldar en un recipiente, el orificio de moldeo debe mirar hacia arriba para que la cera pueda salir.



Utilice unos buenos guantes de goma. Aquí puede verse que se ha utilizado dos capas para reducir aún más la transferencia de calor a las manos. Con esta técnica, puede sumergir las manos en agua muy caliente durante un breve tiempo.



Proceder con especial cuidado a la hora de escaldar.



De este modo se repara un cartucho dañado con la varilla de transporte para el elemento calefactor del equipo thermopress 400.



Introducir la varilla de transporte de madera en el cartucho y rodarlos conjuntamente sobre la palma de la mano para corregir la deformación.

Consejos prácticos



Comprobar al finalizar si la capucha se queda puesta.



Al moldear con Bio Dentaplast o Polyan IC se recomienda aplicar una base de poly.link a los dientes protésicos. Esto incrementará la unión química.

REF

poly.link IC Agente adhesivo para dientes de resina, 50 ml REF polylnk5

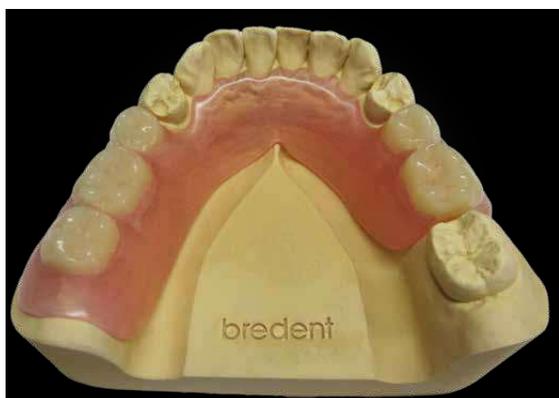


Tras moldear zonas voluminosas, posicionar justo después de moldear usando un gancho. Esto evita la formación de cavidades dentro del equipo de moldeo causada por material que se ha salido del canal de moldeo.

bre.flex y bre.flex 2nd Edition - Inyección de termoplásticos

Ejemplo: bre.flex 2nd Edition en una prótesis mandibular

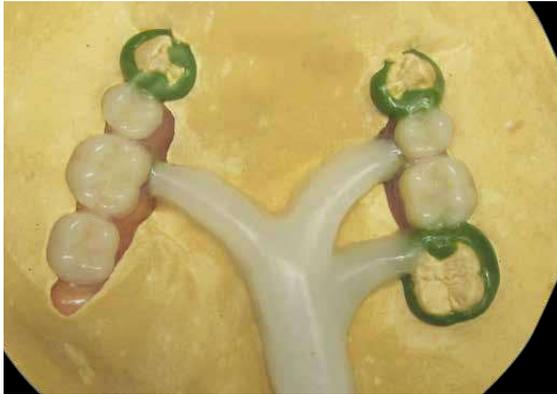
Método 1: Perforación a través del cuerpo de la prótesis



En el primer paso se lleva a cabo la inyección con bre.flex 2nd Edition del cuerpo de la prótesis sin usar elementos de sujeción y se procede a su acabado hasta que la prótesis se ajuste sin tensiones sobre el modelo.



A continuación, se rectifica la prótesis en la zona de los elementos de retención y se incorpora un bebedero que también servirá de retención. También se puede inyectar directamente desde la zona proximal para crear una retención si hay espacio suficiente. La prótesis se ajusta con precisión sobre el modelo y se modelan los elementos de retención. En este caso también se debe aspirar a un diseño del gancho cerrado (silla de extremo libre en la zona dorsal).



Posicionamiento de los canales de cera hacia los ganchos dentro del modelado.



Vista de detalle de los canales de inyección.

¡Crear transiciones suaves!



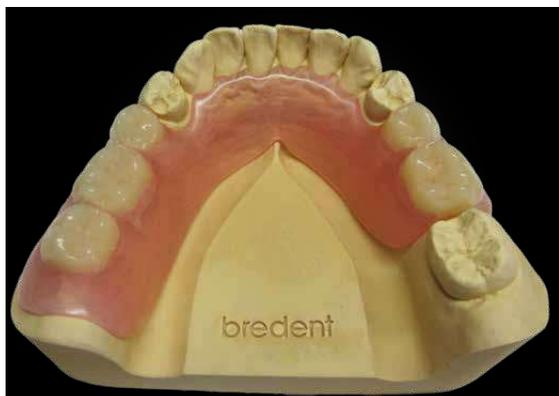
Antes del revestimiento se recomienda cubrir la prótesis con Haptasil D o Dentasil. Esto protege al modelo maestro para cumplir con su función.

Método 2: Perforación a través de la arcada dentaria sin perforar la base de la dentadura

Consejo práctico:

Después del primer moldeo por inyección (bre.flex 2nd Edition), ajustar el trabajo terminado sobre el modelo de escayola y posicionarlo adecuadamente. Es importante que el trabajo quede correctamente enrasado sobre el modelo.

Inyectar siempre el material con la temperatura de fusión inferior sobre el material cuya temperatura de fusión sea superior.



Prótesis ajustada de arcada inferior bre.flex 2nd Edition con barras transversales preparada para ganchos.

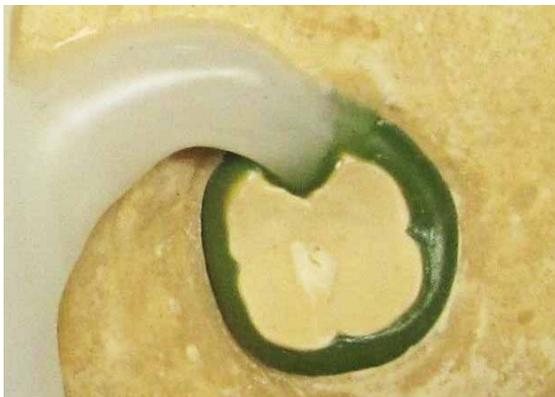


Orificio taladrado asegurado contra la rotación para ganchos, que se incluirán en el modelado.



Modelo de trabajo revestido, con componentes de los ganchos modelados en cera y prótesis parcial bre.flex 2nd Edition (no visible).

Dotación de bebederos para el moldeo por inyección: canal de inyección central Ø 10 mm, el conector para los ganchos tiene Ø 2,5 mm.



Vista de detalle de la liberación de los componentes de los ganchos de la escayola.

Pieza moldeada acabada en Bio Dentaplast A2

La extracción del molde completo de escayola de la mufia se lleva a cabo usando un punzón de extracción y dando un pequeño golpe de martillo sobre la parte posterior de la mufia, donde está el orificio guía. A continuación se corta los bebederos y se desmolda cuidadosamente, de la forma habitual, la pieza de la escayola.



Ganchos Bio Dentaplast, terminados y pulidos, en la base para prótesis bre.flex 2nd Edition tras la inyección de material.



*«Esquelético de ganchos» de bre.flex 2nd Edition sin metal con ganchos Bio Dentaplast (A2) de color diente completado sobre el modelo maestro.

Polyan IC / Rebasado (hipoalergénico)



Nota

Rebasados, reparaciones posibles utilizando resina de polimerización en frío uni.lign (quimioplástico).



Es posible la confección indirecta del modelo sobre el modelo rebasado o el revestimiento directo de la impresión en la mufla. Se recomienda construir también previamente el borde funcional.

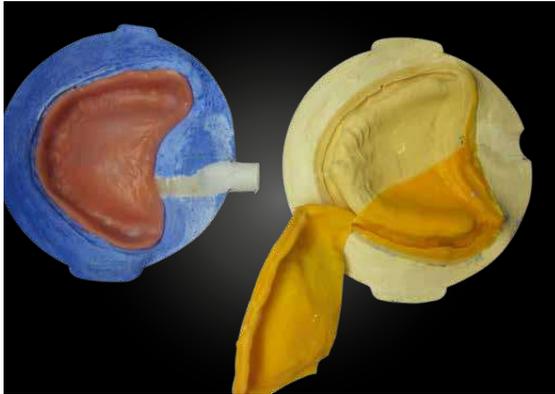


Eliminar el exceso de material de rebase y aplicar la silicona de protección dental Dentasil de forma que la superficie de masticación y los bordes incisales puedan seguir incluidos en las escayolas.



La dotación de canales de inyección de \varnothing 5 mm en la zona del diente 26 y de \varnothing 2,5 mm también puede llevarse a cabo a la inversa, si la situación así lo requiere.

¡Aislar escayolas (con capa fina de vaselina) y replicar, evitar destalonados!



Después de escaldar, separar las mitades de la mufla y retirar la silicona del modelo y la prótesis. Retirar la prótesis de la arcada superior del contrario.



¡No olvidar aislar!

Eliminar los bordes finos y frágiles y eliminar los restos de escayola sueltos.

Aislar 2 veces con capa fina de Acrylic Sep. Dejar secar bien.

¡La superficie del aislamiento no debe formar «escamas»!

De lo contrario el termoplástico que está fluyendo arrastrará estas «escamas» contaminando el material.



Separar la base de la prótesis con un número bajo de revoluciones.

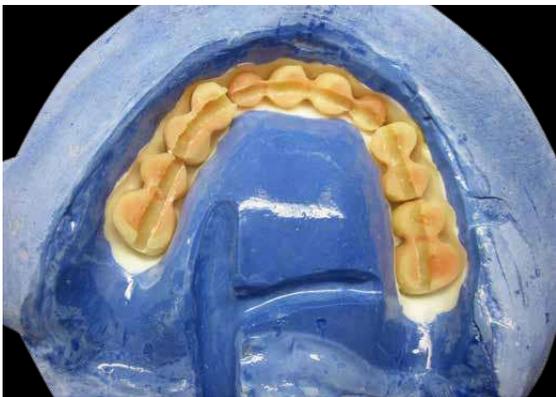
La resina no debe sobrecalentarse, de lo contrario existe el riesgo de que se dañe el material y se formen olores.



La arcada dental extraída se reduce usando fresas de dientes cruzados, luego se descubre los cuellos dentales alrededor de los cuales se inyectará posteriormente el material.



Rectificar los espacios interdentes. Estos son necesarios como espaciadores para el material que se rebasará posteriormente.

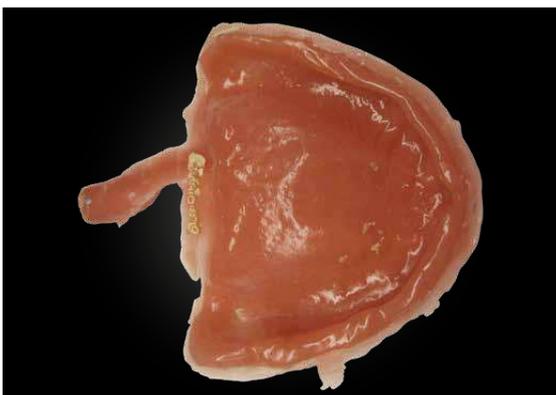


Eliminar los restos de resina blanca (tras mecanizar). Sólo así se consigue un anclaje homogéneo y retentivo después del sobremoldeo. Así se evitan decoloraciones e inclusiones de aire tras el moldeo por inyección.

Consejo práctico: acondicionar los dientes prefabricados usando poly.link IC.



Prótesis total maxilar rebasada de ajuste preciso. El material rebasado está perfectamente anclado retentivamente y los dientes prefabricados están adicionalmente fijados químicamente a la base de la dentadura con poly.link IC.



Prótesis total de arcada superior rebasada.
¡Base brillante sin imperfecciones!



La prótesis total de arcada superior repasada rápidamente de la forma habitual presenta un ajuste excelente sobre el modelo maestro.



Rebasado homogéneo sin decoloración blanca ni zonas de transición reconocibles.



Prótesis total maxilar perfecta de Polyon IC repasada y pulida con brillo intenso.

Polyan IC - Férulas de descarga ajustadas



Nota

Para obtener el mejor ajuste posible, recomendamos medir el modelo maestro, aliviar las zonas extremadamente solapadas con cera para aliviar y crear un modelo de trabajo después de la duplicación.



Los bebederos en forma de abanico se enceran directamente al modelado de la férula de descarga mediante un hilo de cera de 10 mm como alimentador sobre la plancha de cera rosa de 1,5 mm de grosor. De este modo se garantiza un llenado completo de todas las zonas.



Férula de descarga de Polyan IC acabada y pulida con acabado de brillo intenso.



Vista de detalle de Polyan IC

¡La mejor precisión de ajuste con una gran transparencia!

Prótesis telescópica para viajes Bio Dentaplast



Modelo de arcada superior con 4 telescópicos de óxido de circonio



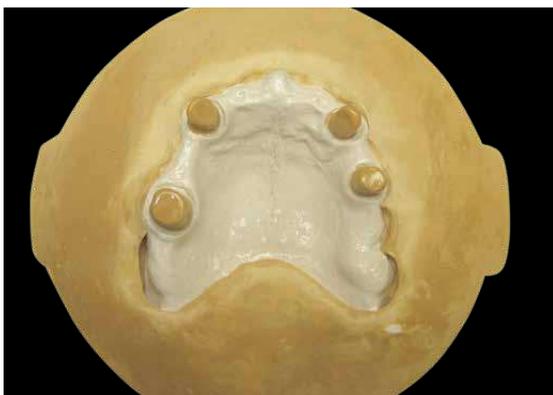
Puente telescópico modelado sobre modelo de duplicado con conectores transversales. Bebederos en forma de abanico: Ø 10 mm canal central con cinta de transporte de 1,5 mm sobre el modelado del puente y el conector.

Los muñones de escayola se armaron en el modelo del duplicado usando alambre de refuerzo (se evita que se desprendan los muñones de escayola).



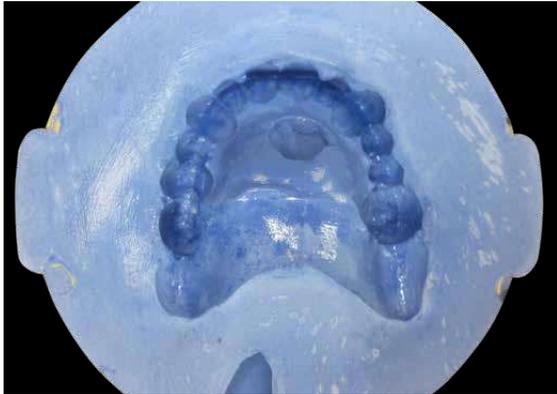
Modelo duplicado aislado. Los muñones han sido confeccionados con Exakto Rock S con refuerzo de metal, la base del modelo con Expando Rock. Para saber la proporción de escayola, consultar la tabla de mezclas.

→ véase la pág. 11



Importante

Llenar con Exakto Rock S (REF 5700SB51) el molde de silicona con los muñones telescópicos y reforzar con un pasador metálico. Una vez secos los muñones de escayola, rellenar la base del modelo con Expando Rock (REF 5700ERS5). De este modo, se garantiza que no se rompa ningún muñón y se consiguen los mejores resultados de ajuste.



Revestimiento del contrario de la arcada superior con canal de inyección. Se recomienda aislar el modelo con Acrylic Sep.

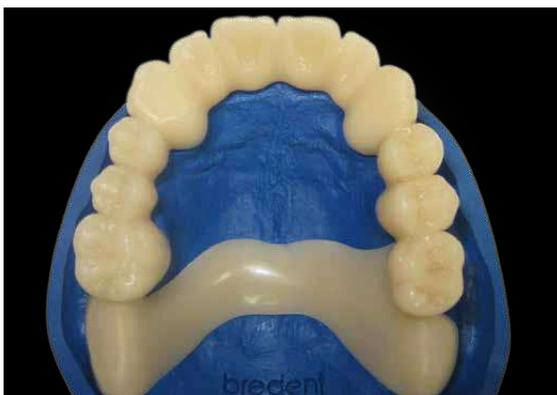


La pieza bruta moldeada por inyección en la mufla de metal se ajusta perfectamente sobre el modelo duplicado. Solo queda sacar el modelo del molde de escayola.



Vista detallada del trabajo telescópico con conector transversal hacia el modelo.

Trabajo telescópico con Bio Dentaplast, inyectado de una pieza monocromática.



Nota

Por norma es necesario revestir todas las zonas de modo que queden accesibles. Esto permitirá escaldar, desbarbar y aislar de forma controlada. A diferencia de en los esqueléticos convencionales, los destalonados para ganchos NO deben aliviarse (zonas de retención).

Diferentes anotaciones

Confección de ganchos individuales de materiales termoplásticos

¡Seguir las indicaciones para cada material!



Modelo de arcada inferior



Modelado en cera de los componentes del gancho con apéndice



Bebederos en forma de abanico del modelado del gancho

Los ganchos pueden modelarse cerrados y separarse luego. Esto facilita la extracción del revestimiento (seguridad).



Ganchos separados y terminados

En el apéndice se ha perforado retenciones en forma de orificio.

Consejo práctico

Estos ganchos fabricados de materiales termoplásticos pueden asimismo incluirse para conseguir un resultado de estética atractiva usando quimio-plásticos convencionales (material polimerizado en frío, uni.lign).

Utilice simplemente la amplia gama de productos y convéznase de la perfección estética y funcional en cada detalle.

Silicona de protección de dientes (Dentasil)



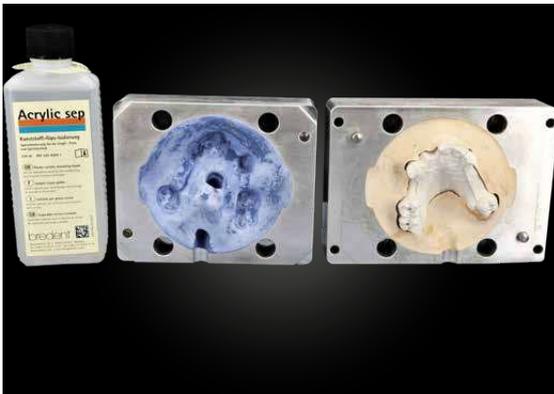
La silicona para la protección de los dientes Dentasil (REF 52000296 / equipo aplicador REF 32000440) es una ayuda perfecta para facilitar la extracción del revestimiento de los dientes sin dañarlos.

Los dientes de resina se cubren de modo que queden solo los cantos incisales y las superficies masticatorias en la escayola. Así se evita elevaciones en la mordida causadas por dientes prefabricados que se han levantado, y que pueden ser empujados dentro de la silicona al entrar el termoplástico a causa de la elevada presión de inyección. De este modo se podrá desmoldar sin problemas el sustituto dental tras el moldeo por inyección y evitar que se produzcan daños por compresión.

Nota

En el caso de los dientes de cerámica, estos pueden revestirse sin tensiones gracias a la silicona de protección de los dientes, evitándose desconchados o grietas no deseados en la cerámica durante la extracción del molde.

Escaldar, evaporar y aislar



Al escaldar, evaporar o aislar debe prestarse atención para evitar que queden restos de cera o escayola, o acumulaciones de producto aislante en las mitades de la mufla, en el canal de los tornillos y las cavidades. Si ocurre esto, el sustituto dental que se está confeccionando presentará elevaciones en la mordida y zonas con fallos.

Escaldar:

Para desengrasar completamente el molde de escayola y liberarlo de restos de cera se añade al agua hirviendo un poco de producto lavavajillas y luego se escalda la superficie de la escayola, dejándola limpia.

Aislar:

El producto de aislamiento Acrylic Sep (REF 52000294) se aplica en una capa fina sobre el modelo todavía caliente de escayola. El resultado final es una superficie de brillo mate sedoso. Si se sobrepasa la cantidad máxima de aislante que puede absorber la escayola pueden formarse estrías en el termoplástico debido al exceso de aislante arrastrado.

¡Es importante evitar esto!

Productos para escaldar la cera:

Deben ser eliminados con agua limpia tras el escaldado.

Los tornillos de la mufla deben quitarse del todo antes del escaldado.

¡El aislamiento con alginato no es adecuado!

Acondicionamiento de la superficie

poly.link IC

El acondicionamiento se realiza 5 minutos antes de iniciar la inyección. Los dientes prefabricados están dotados de todas las retenciones y las superficies de conexión que deben acondicionarse están arenadas adecuadamente, por lo que solo queda atornillar la mufla.

Las superficies de contacto con los dientes de resina se cubren tres veces con poly.link IC en un espacio de tiempo de 5 minutos. Entre cada aplicación se espera 30 s para que se ventile el producto. Terminada la última aplicación, cerrar inmediatamente la mufla e introducirla para arrancar enseguida el proceso de inyección.

crea.lign

powered by
visio.lign

crea.lign

Se aplica visio.link a la superficie previamente arenada con óxido de aluminio con grano de 110 µm a una presión de 2 bar y se limpia de restos de material de arenado, luego se polimeriza en el equipo bre.Lux Power Unit durante 90 s.

A continuación puede personalizarse los dientes prefabricados (neo.lign) y la base de la prótesis de Polyan IC usando crea.lign.



Nota

- ¡No limpiar los restos de Polyan IC con alcohol!
- Evitar el contacto de las superficies que se va a acondicionar con cera, escayola, grasa (dedos) y materiales que contengan silicona.

Proceso de moldeo por inyección

Comprobar que se ha seleccionado los parámetros correctos para los termoplásticos que se va a procesar. Se dispone de programas para diferentes materiales. El cartucho se pincela circularmente con pasta térmica en su tercio posterior cerrado. Al insertar el cartucho debe posicionarse el lado perforado (membrana) por encima del estrechamiento del cartucho en dirección a la entrada de la mufla en la cámara calefactora. En caso de quedar pasta térmica en la apertura de la cámara calefactora, deberá eliminarse con un trapo de algodón o papel de un único uso.



Importante

Si no se utiliza pasta térmica, se forma contaminación en la cámara de calentamiento del equipo y, posteriormente, se producirán fallos en el proceso de moldeo. Limpiar las cámaras de calentamiento con un cepillo de alambre después de cada segundo proceso de moldeo.

Si se realiza un segundo proceso de inyección inmediatamente después del primero, incluir un tiempo de retardo de 5 minutos. Esto permite completar los procesos con un margen de tiempo suficiente sin sobrecalentar el material. Solo se pueden realizar 2 procesos de inyección seguidos a la misma temperatura.

Cerrar la mufla con tornillos solo poco antes del proceso de inyección propiamente dicho (aprox. 1 minuto) y apretarlos uniformemente.

Parámetros de ajuste / Tarjeta de referencia rápida

Técnica de revestimiento	Material	Temp. consigna °C	Duración calentamiento min	Duración compresión seg	Velocidad	Fuerza	Temperatura mufla/ técnica de muflas °C	Programa en thermopress 400 versión 2.4 a 2.61
Mufla	Polyan IC	250 °C	15 min	60 seg	8	145	40 °C	1
	bre.flex 2nd Edition	280 °C	15 min	90 seg	6	165	60 °C	4
	Bio Dentaplast	195 °C	15 min	120 seg	7	100	40 °C	5
Técnica de muflas	Bio Dentaplast	195 °C	15 min	120 seg	7	100	40 °C	8



Llenar cartuchos vacíos y cerrar correctamente



Nota importante

No introducir lubricantes, suciedad o humedad al granulado o el cartucho.

Realizar siempre un secado con tapa durante 2 h a 80 °C del granulado y el cartucho antes de llenar el cartucho.



Ejemplo: bre.flex / 500 g de granulado a granel



Elegir el tamaño de cartucho correcto.



Llenar con la cantidad prevista. El cartucho debe tener un borde suficientemente grande para que pueda doblarse sobre la cofia de cierre (borde del cartucho sobrepasante: 1,5 mm).

Llenado estándar para bredent			
540KL851	XL	Ø 21,8 mm x 125 mm	20-30 g
540KL852	L	Ø 21,8 mm x 110 mm	20-24 g
540KL853	M	Ø 21,8 mm x 90 mm	16-20 g
540KL854	S	Ø 21,8 mm x 70 mm	hasta 16 g



Preparación del trabajo:

Debe secarse previamente el disco diamantado, la tapa, el cartucho vacío y el vaso dosificador con el granulado. El tiempo de secado se debe consultar en las instrucciones de uso correspondientes.





Acortar con cuidado con un disco diamantado Giflex-TR (REF 34000110) sin comprimir el cartucho.
Utilizar un número bajo de revoluciones y eliminar los residuos tras acortar.



Reducir la longitud del cartucho, dejando unos 2 mm para poder cerrar el cartucho.



Debe garantizarse que la tapa del cartucho pueda doblarse ligeramente.



Comprobar tras cerrar el cartucho si cabe dentro del elemento calefactor del equipo thermopress 400 (evitar la inserción en un elemento calefactor que esté caliente para evitar quemaduras).



Ajuste perfecto



Borde del cartucho para doblar de 1,5 mm

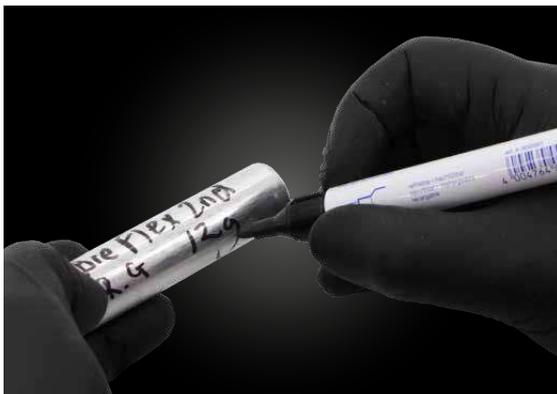


Aviso

- ¡No comprimir el cartucho!
- ¡No doblar excesivamente el cartucho, el borde del cartucho debe quedar enrasado con la tapa!



¡Un cartucho no correctamente doblado puede provocar la entrada de humedad cuando se deja guardado!
Esta humedad se expande en modo de vapor de agua durante el calentamiento y puede producir la explosión del cartucho, además de que puede salirse material y dañarse la cámara calefactora.



Indicar correctamente el material y la cantidad en gramos en el cartucho.



Un correcto etiquetado evita moldeos fallidos al utilizar materiales diferentes. No almacenar los cartuchos demasiado tiempo, siempre en lugares secos y libres de polvo, usar preferiblemente inmediatamente después de rellenados.

Posicionar correctamente la mufia



Introducir la mufia en el sentido de la flecha, empujarla sobre el bastidor en dirección a la cámara de calentamiento, cerrar el estribo de sujeción y fijarla ligeramente con el tornillo de bloqueo delantero. A continuación, apretar el tapón de cierre derecho para que quede encajada en el bastidor.

Atención:

Si la mufia permanece cerrada durante mucho tiempo antes del proceso de inyección, puede formarse condensación en las cavidades. Esto tiene un efecto negativo sobre la calidad del material, ya que puede provocar la formación de burbujas e imperfecciones en la prótesis inyectada final.

Cuando suene la señal acústica (fase de calentamiento finalizada), introducir inmediatamente la mufia, bloquearla en su sitio e iniciar el proceso de inyección (¡no olvidar abatir el estribo de sujeción!).



Una vez transcurrido el tiempo de presión de mantenimiento, soltar la palanca de sujeción y plegarla hacia arriba, luego pulsar el botón de expulsión. A continuación, se podrá eliminar los restos del cartucho de la mufia con un martillo y una espátula.

Retirar la mufia con el gancho para mufias y dejar enfriar a temperatura ambiente. El desmoldeo puede realizarse como muy pronto al cabo de media hora.

Repasar



Extraer del revestimiento

Antes de extraer las piezas del revestimiento se desatornillan los cuatro tornillos y se sacan completamente de la mufla, luego se coloca la mufla en posición oblicua sobre el marco de extracción del revestimiento y se golpea ligeramente con el punzón de extracción sobre la zona libre de la parte superior de la mufla, con el fin de que se desprenda del revestimiento de escayola.

A continuación, girar toda la mufla y proceder del mismo modo con la segunda mitad de la mufla. Una vez liberadas ambas mitades de la mufla del molde de escayola, extraer con cuidado el sustituto dental termoplástico usando un cuchillo para escayola, unas tenazas para escayola o un cincel para la extracción del revestimiento.

Después puede utilizarse un instrumento para eliminar los restos de escayola como de costumbre.

Si se ha realizado un aislamiento adecuado, las partículas de escayola se desprenderán de las zonas retentivas. Si aún quedan restos más pequeños de escayola adheridos a la resina, es posible eliminarlos mediante chorreado con perlas de vidrio (50 μm / 2 bar).

Limpiar las cubetas y aplicar algo de vaselina en la zona de revestimiento.



En cuanto se haya separado la prótesis del material de moldeo por compresión, puede empezarse del modo habitual con los trabajos de acabado. Se recomienda recortar con fresas de filo cortante a velocidades relativamente bajas.



También puede utilizarse papel de lija con grano de hasta 400.



Al usar lentejas de goma, u otro tipo de herramienta, debe procurarse que no se genere demasiado calor.



Lentejas para el prepulido y el pulido final

REF

Abraso-Soft Acryl 50 mm REF 35001020

Abraso-Soft Acryl 80 mm REF 35000800

Gamuza brillo intenso Acryl 60 mm REF 35000940

Gamuza brillo intenso Acryl 100 mm REF 35000820



Prepulisr con el cepillo Abraso-Soft Acryl 80 mm.

Este cepillo consta de un núcleo de fieltro. En su exterior lleva cerdas Chungking blanqueadas. Estos materiales absorben más la piedra pómez y la retienen durante más tiempo. El fieltro reduce el calor por fricción.

Para obtener mejores resultados, utilizar piedra pómez de grano fino/medio.



Para el prepulido en zonas de difícil acceso se dispone del cepillo Abra-so-Soft Acryl 50 mm.



Gamuza para obtener brillo intenso Acryl

El fieltro es ligero y permite que circule el aire al pulir para obtener brillo intenso evitando un sobrecalentamiento de la superficie. Esta forma de pulido es muy delicada con la pieza.

REF

Abraso-Starglanz Pasta para pulido de brillo intenso

2 x 50 ml

REF 52000163



Para pulir zonas de difícil acceso se dispone de la gamuza para obtener brillo intenso de 50 mm.

Protocolo de procesamiento

Lustrant Abraso-Star Pasta para pulir

Ud. env.

1	REF	52000163
	ml	2 x 50



Maletín para pulir resina

Ud. env.

1	REF	35000840
	Contenido	1 x 150 g Abraso-Star K50 abrasivo leve 1 x 500 g Pasta para pulir con piedra pómez 1 unidad Abraso-Soft Acryl 1 unidad Gamuza Abraso Acryl 1 unidad Gamuza brillo intenso Acryl



Abraso-Gum Acryl Fresa pulidora, gruesa

Ud. env.

1	REF	P243HG10
---	-----	----------



Abraso-Gum Acryl Fresa pulidora, media

Ud. env.

1	REF	P243HM10
---	-----	----------



Abraso-Gum Acryl Fresa pulidora, fina

Ud. env.

1	REF	P243HF10
---	-----	----------



Abraso-Gum Acryl conjunto para resina

Ud. env.

1	REF	35000992
	Contenido	1 Fresa Diatit-HM REF D263KG60 1 Fresa Diatit-HM REF D200KF23 1 Fresa pulidora de resina gruesa verde 1 Fresa pulidora de resina media gris 1 Fresa pulidora de resina fina roja



Abraso-Soft Resina

Ud. env.

1	REF	35001020	35000800
	Ø mm	50	80



Pulidora brillo intenso Acryl

Ud. env.

1	REF	35000940	35000820
		40	35
	Ø mm	60	100



<https://ifu.bredent-group.com/>

Descarga sencilla de las instrucciones de uso en un PC estándar, o un equipo móvil, con el programa Adobe Acrobat Reader, que se puede descargar gratuitamente en: <https://get.adobe.com/es/reader/>. Puede obtenerse una versión impresa en un plazo de 7 días (para envíos dentro de la UE), solicitándosela al fabricante.

Termoplásticos en el sistema de moldeo por inyección thermopress 400

Instrucciones de procesamiento



Otras ofertas interesantes para usted:



Folleto
REF 0006260E



Información para el paciente
REF 0004150E



Pasaporte implantológico del paciente
REF 0006280E

50 years of bredent

bredent

