Les thermoplastiques dans le système de coulée par injection thermopress 400

Manuel d'utilisation

Français

Veuillez consulter les présentes instructions d'utilisation et lire attentivement le mode d'emploi avant la mise oeuvre du produit !

bredent

REMARQUE :

Utilisation conforme à la destination :
Le système thermopress 400 est destiné à l'utilisation décrite dans le mode d'emploi. Toute autre utilisation est considérée comme non conforme.
L'utilisation de gants de protection thermique, d'un masque antipoussière et de lunettes de protection est fortement recommandée lors de l'utilisation de ce système. (Tenir compte du mode d'emploi)

Qualification de l'utilisateur :
Le produit ne doit être utilisé que par des dentistes, des prothésistes dentaires ou du personnel spécialisé dûment formé.

S'assurer que ces instructions d'utilisation sont toujours à la disposition de l'utilisateur. Veuillez également tenir compte du manuel d'utilisation et de maintenance de l'appareil thermopress 400 REF 009 183EX et du mode d'emploi du produit correspondant (matériaux).

Introduction

Avant-propos

Nos thermoplastes haute performance de grande pureté vous permettent de fabriquer des prothèses dentaires sans métal, biocompatibles et physiologiques pour les personnes allergiques et non allergiques. Avec le système thermopress 400, nous mettons à votre disposition une large gamme de thermoplastes haute performance adaptés aux applications les plus diverses.

Contrairement aux chimioplastiques (procédé poudre-liquide ou polymérisation à chaud), ces matériaux sont exempts jusqu'à un minimum ou totalement de monomères résiduels et, de ce fait, biocompatibles.

Pour intégrer ce système rapidement et efficacement dans le quotidien de votre laboratoire, nous décrivons ci-dessous comment traiter nos matériaux en toute sécurité avec une qualité constante et maximale.

Remarques importantes

Utilisation des symboles :

Outre des avertissements spécifiques, les instructions d'utilisation contiennent

également des symboles,

pour faciliter la mise en oeuvre avec des conseils d'application spéciaux.

Tempérer la cuvette à chaud !

Pulvériser la cuvette à chaud (40-50 °C) !

Fermer la cuvette !

Conditionnement de surface

Lire le mode d'emploi du produit concerné !

Quick Reference Card (carte de référence rapide)

Protéger les granulés de l'humidité, stocker les cartouches remplies au sec. (L'humidité dans les granulés dégage de la vapeur d'eau durant la phase de chauffage - les cartouches peuvent éclater !)

Présécher durant 2 - 3 h minimum à 80°C les 500 g de produits en vrac (granulés) et les cartouches avec couvercle, puis remplir rapidement la quantité pesée dans les cartouches vides, les fermer avec le couvercle et sertir les bords.

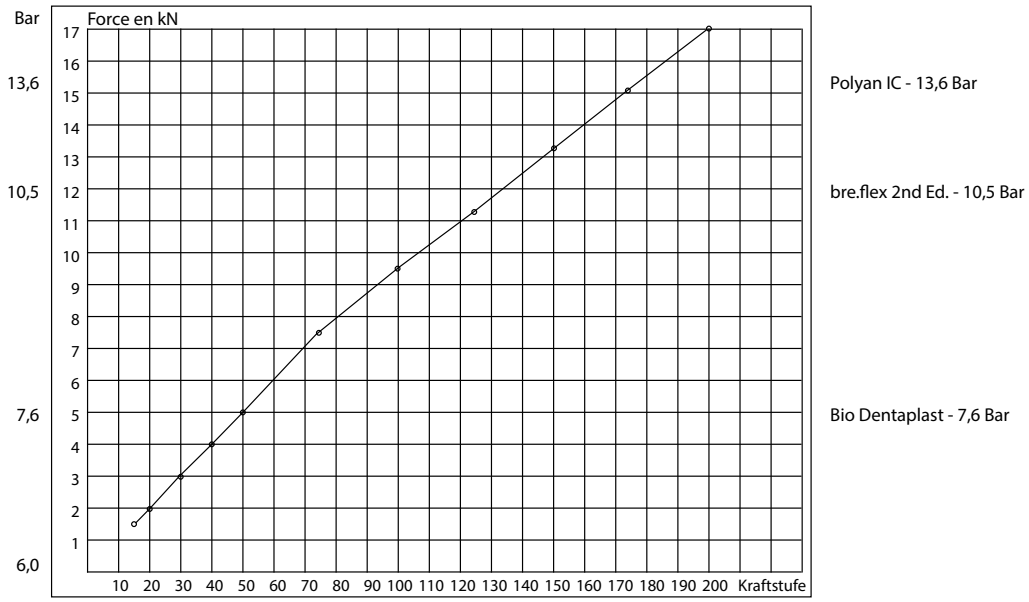
Informations importantes et consignes de sécurité

…pour faciliter la mise en œuvre avec des conseils de fabrication spéciaux.

- Respecter le mode d'emploi spécifique au produit
- * Tenir compte des paramètres de réglage dans la Quick Reference Card (fournie avec l'appareil !)
- Stocker les granulés et les cartouches remplies dans un endroit sec (l'humidité dans les granulés génère de la vapeur d'eau pendant la phase de chauffage - les cartouches peuvent éclater !)
- Avant de remplir les cartouches vides, présécher la quantité pesée de produits en vrac (granulés) et les cartouches avec couvercle conformément au mode d'emploi, puis verser rapidement la quantité pesée dans les cartouches vides, les fermer avec le couvercle et sertir les bords.
- Conditionnement correct des surfaces (instructions liant !)

*Conversion de la force en kN/Tableau des niveaux de force réglables

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



Propriétés physiques selon les normes DIN EN ISO

		DIN EN ISO	DIN EN ISO	Polyan IC	bre.flex 2nd edition	Bio Dentaplast	Bio Dentaplast
Désignation chimique							
PA (Polyamide/Nylon)					✓		
PMMA (Polyméthacrylate de méthyle)				✓			
POM (Acétal/Polyoxyméthylène)						✓	✓
Essai selon DIN EN ISO		20795-1	10477	20795-1	20795-1	20795-1	10477
Module d'élasticité [Mpa]		> 2.000	pas d'exigence	> 2600	> 1300	> 1700	> 1700
Résistance à la flexion [Mpa]		> 65	> 50	> 100	< 60	> 70	>80
Absorption d'eau [µg/mm³]		<= 32	<= 40	< 25	26	< 14	< 14
Solubilité dans l'eau [µg/mm³]		<= 1,6	<= 7,5	< 0,1	0,4	< 0,1	< 1
Allongement à la rupture [%]		-	-	> 10	> 10	> 10	> 10
Module E [Mpa]	Thermo-cycling	-	-	> 2600	> 1300	> 1700	n.B
Résistance à la flexion [Mpa]	Thermo-cycling	-	-	> 100	> 60	> 70	n.B
Allongement à la rupture [%]	Thermo-cycling	-	-	> 10	> 10	> 10	n.B

Domaine d’utilisation

Prothèse dentaire amovible

Polyan IC (PMMA : dur/rigide)

Prothèses partielles et complètes
Gouttières
Orthodontie simple
Personnalisation possible avec des composites, cf. crea-lign (concept visio.lign)

bre.flex 2nd edition (polyamide/nylon : semi-flexible)

Prothèses partielles et complètes
Gouttières
Plaques de base
Barre transversale
Prothèses à crochets
Constructions secondaires : Barre, téléscope, attachements

Bio Dentaplast (polyoxyméthylène, POM/acétal : semi-flexible)

Prothèses à crochets
Gouttières
Plaques de base
Barre transversale
Constructions secondaires : Téléscope, attachements

	Polyan IC	bre.flex 2nd edition	Bio Dentaplast
Propriétés des matériaux			
Dur / Rigide	✓		
Semi-flexible			✓
Entièrement flexible		✓	
Indications			
Plaques de base		✓	✓
Prothèses à crochets		✓	✓
Gouttières	✓	✓	✓
Travaux sur attachements		✓	✓
Travaux sur barres		✓	✓
Téléscope		✓	✓
Prothèse complète	✓	✓	
Barre transversale		✓	✓
Orthodontie simple	✓		
soit injection directe			
ou incorporer ultérieurement avec la résine pour prothèse uni.lign			

Contre-indications dentaires

Polyan IC	Éléments de fixation tels que : Crochets, attachements, téléscopes, couronnes et bridges
Bio Dentaplast	Couronnes et bridges (fixes)
bre.flex 2nd edition	Couronnes et bridges (fixes)

Mise en place de tiges d’injection et rétentions

Informations générales sur le thème « Tiges d’injection »

Les matériaux thermoplastiques contenus dans les cartouches deviennent des masses visqueuses par le procédé de chauffage. Lorsque la température de consigne est atteinte et que le temps de fusion spécifié est écoulé, ces masses sont injectées à haute pression dans une cuvette préchauffée, puis refroidies à température ambiante. Le démoulage peut avoir lieu au plus tôt après 30 minutes. Polyan IC doit refroidir lentement à température ambiante pour éviter la formation de microfissures.

Dans ce processus, la bonne méthode de mise en place des tiges joue un rôle important. Elle est déterminante pour un écoulement régulier et sûr dans la forme creuse en plâtre de la cuvette. Elle évite les déformations sur les dents en résine à injecter, les inhomogénéités, les zones manquantes ou les déformations dans le matériau traité.

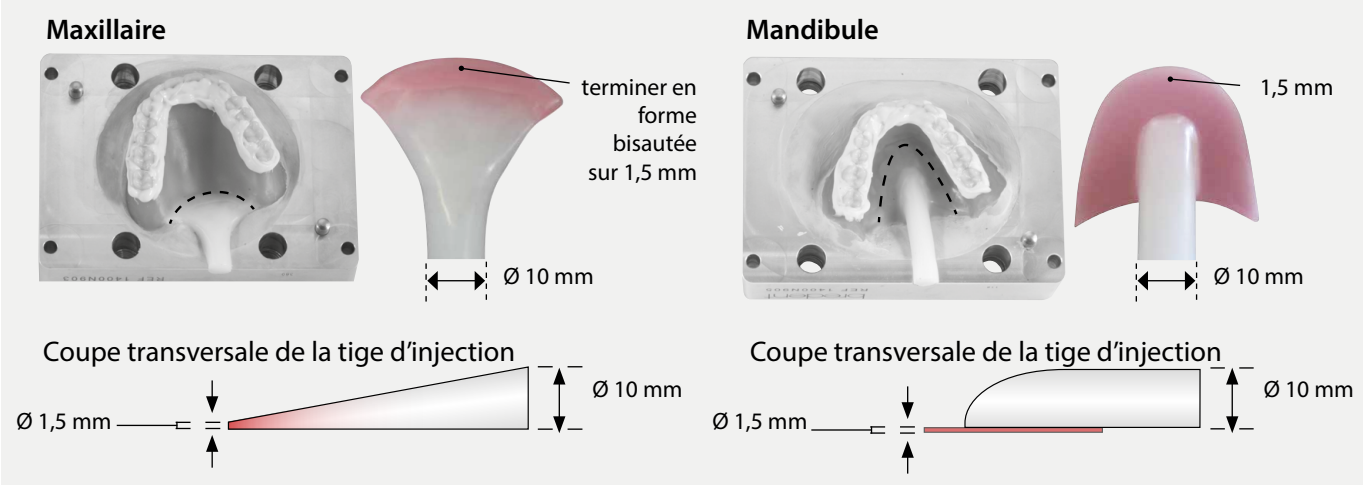
Le respect des températures prescrites favorise la bonne implantation des tiges, car c’est la seule façon d’obtenir un écoulement optimal du matériau, afin que les zones les plus délicates soient remplies en toute sécurité.

Les méthodes de mise en place des tiges que nous avons prescrites et la procédure décrite dans ce manuel d’utilisation tiennent compte de la situation respective (matériau et modélisation) et fournissent les meilleurs résultats de travail d’après notre expérience.

Positionnement des tiges d’injection

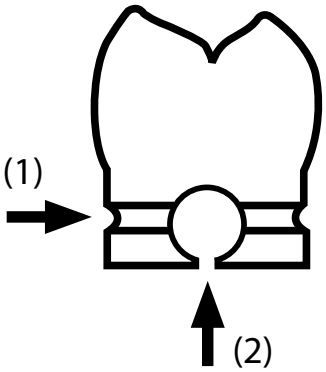
Pour les travaux impliquant l’injection d’une grande quantité de masse dans des géométries fines ou sur des dents réticulées de moindre qualité, nous recommandons la mise en place de tiges d’injection pour une répartition optimale de la pression.

Le positionnement de tiges permet d’éviter dans la mesure du possible les déformations des dents confectionnées à faible réticulation (dents dites « bon marché »), car la pression d’injection est répartie sur une grande surface des dents. Cependant, cela ne pose jamais de problème pour les dents confectionnées hautement réticulées et stables (neo.lign).



Cohésion des dents préconfectionnées

La cohésion correcte des dents préconfectionnées est principalement obtenue par ancrage rétentif (rainures, perçages, mises en dépouille, rétentions) et renforcée par sablage au moyen d'un abrasif approprié (110 µm d'oxyde d'aluminium/max. 2 bar) et/ou conditionnement supplémentaire avec des agents de liaison.



Rétention mécanique

Dans la zone cervicale autour de la dent prothétique, réaliser une rainure rétentive périphérique sur chaque dent avec une fraise à rainurer (REF D225KF23) ou une fraise diamantée (REF 34000830). En principe, les thermoplastes se rétractent avec précision dans/sur la zone rétentive pendant la phase de refroidissement, ce qui permet de fixer les dents avec précision et durablement dans cette position. Cela permet de gagner du temps et les dents peuvent rester dans la contrepartie après l'ébouillantage.

Préparation des dents en résine pour l'ancrage dans des matériaux thermoplastiques

Mesures	**** Polyan IC**	**bre.flex 2nd edition**	**Bio Dentaplast**
	poly.link IC	**visio.link**	**visio.link**
* Adhésif chimique entre la dent prothétique et le matériau de base	✓	-	-
Augmentation de l'adhérence micro-rétentive au matériau de base	✓	✓	✓
Rétentions mécaniques nécessaires	-	✓	✓

*** Pas d'adhérence chimique entre matériau de base et matériau de base (rebasage) !**
**** Pour l'esthétique rouge-blanc avec crea.lign, le sablage à 110 µm et le conditionnement avec visio.link (système visio.lign) sur le matériau de base Polyan IC suffisent.**

Traitement de surface

Remarque
Avec Polyan IC, une augmentation de l'adhérence entre la dent prothétique et la base de la prothèse est obtenue grâce au conditionnement de poly.link IC sur les dents confectionnées.

En cas de rebasage sans rétention avec l'agent d'adhérence poly.link IC, une adhérence chimique suffisante avec le matériau de prothèse Polyan IC existant n'est pas possible ! Veuillez procéder comme décrit dans les instructions d'utilisation. (cf. pages 41 – 42)

REF polylnk5

Attention
Pour les matériaux thermoplastiques en PMMA, veuillez ne pas utiliser de produits de nettoyage contenant de l'alcool ou de l'acide (acétone/benzène). Ceux-ci peuvent provoquer des fissures ou de petites déchirures dans le matériau.

Le concept visio.lign (crea.lign) permet de personnaliser facilement les parties gingivales avec une esthétique rouge-blanc parfaite ainsi qu'une adaptation des dents confectionnées.

Kit d'usinage thermopress - REF 33000830

Table des matières

REF	Désignation
S187QG23	Fraise en silicone
H263M740	Fraise en carbure de tungstène – Génération M – Ø4,0 mm - Bouton rond
H274M840	Fraise en carbure de tungstène – Génération M – 4,0 mm Ø - Obus
H289MH23	Fraise en carbure de tungstène – 2,3 mm Ø - Torpedo
34000M25	Disque diamanté GiflexTR Master x-tray
H001NH21	Microfraise Rapidy
H272M814	Fraise en carbure de tungstène – 1,4 mm Ø - Obus
34001030	Meuleuse Diacryl à gros grain
34000830	Meuleuse diamantée - Technique de polissage
H010NH12	Fraise en carbure de tungstène - 1,2 mm Ø

Préparation des modèles de travail pour la coulée par injection

Rapport de mélange pour l'utilisation de plâtre bredent - plâtre expansible spécial

Matériau	Modèle	Expando-Rock	Expando-Sol	Eau distillée	Temps d'expansion
Bio Dentaplast	pro	100 g	26 ml	0	6 h

Utilisation de plâtre sans formaldéhyde de classe IV

Matériau	Modèle	Exakto-Rock S (alternativement Thixo Rock))	Eau distillée	Temps de durcissement
Polyan IC	pro	100 g	20 ml	2 h
bre.flex 2nd edition	pro	100 g	20 ml	2 h

Fabrication de modèles

Lors la mise en oeuvre de Bio Dentaplast, la contraction volumique doit être compensée pendant le processus de refroidissement par l'expansion du modèle en plâtre. Lors de la fabrication du modèle, il faut donc utiliser un plâtre expansible spécial Expando-Rock (REF 5700ER05) qui présente des valeurs d'expansion différentes en fonction de la concentration du mélange (cf. tableau).

Pour Polyan IC et bre.flex 2nd edition, un plâtre de classe IV sans formaldéhyde est utilisé pour la fabrication des modèles en plâtre. Exakto-Rock S [REF 5700SB50 (marron) ou 5700SE50 (ivoire)] est particulièrement adapté, Thixo Rock peut également être utilisé.

Coulée d’une prothèse à crochets Bio Dentaplast avec thermopres 400

Prothèse à crochets Bio Dentaplast

Bio Dentaplast est disponible en deux variantes : 500 g de matériau en vrac ou des cartouches préremplies de 16 g et 20 g dans les teintes A1, A2, A3, B2, B3.

REF

500 g de matériau en vrac	*REF 540B_ _05*
	(Veuillez insérer la teinte souhaitée)
Cartouches en aluminium vides,	
18 pièces	*REF 540KL018*
20 x 16 g	*REF 540B_ _16*
Cartouches préremplies	*(Veuillez insérer la teinte souhaitée)*
20 x 20 g	*REF 540B _ _20*
Cartouches préremplies	*(Veuillez insérer la teinte souhaitée)*

Dépouille

Il est important de rattraper les contre-dépouilles dans les zones sous-gingivales et les incisions profondes dans le palais. En général, la zone cervicale des dents doit toujours faire l’objet d’un rattrapage des contre-dépouilles.

REF

Cire de dépouille Biotec rose, 28 g REF 51000615

Préparation du modèle

La cire de préparation est appliquée sur les zones de la selle, dans ce cas avec une épaisseur de 0,4 mm. Le bord palatin ou lingual est revêtu de cire profilée. Cela réduira plus tard la distance entre l’armature et l’acrylique en raison de la torsion de l’armature lors de la mise en place.

REF

Cire de préparation Protek 0,4 mm	*REF 43005830*
Découpes de profilés en cire Protek	
0/ 1,2 mm	*REF 43001210*

Silicone de duplication Exaktosil N 21

Vous obtiendrez les meilleurs résultats avec des silicones de duplication avec une dureté Shore entre 20-22. Exaktosil N 21 a fait ses preuves grâce à ses excellentes propriétés ; un temps de traitement de 5 à 6 minutes , très fluide et donc très précis. Le silicone de duplication Exaktosil N 21 offre une excellente élasticité, une résistance élevée à la déchirure et des limites d'allongement à la rupture, protège contre les dommages dus au démoulage et offre ainsi au technicien un standard de qualité incomparable. Pour chaque application, le bon silicone de duplication - Exaktosil.

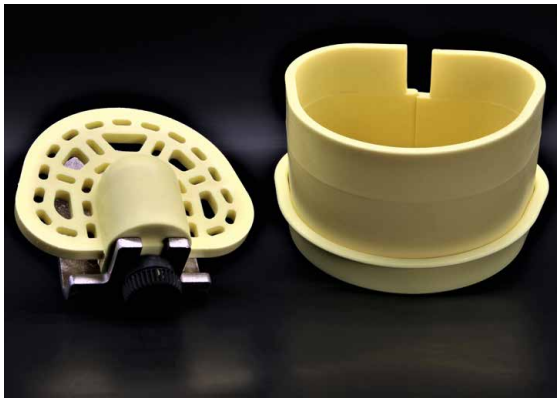
REF

Exaktosil N21 silicone double, composant A, 1000 g	*REF 5400116A*
Exaktosil N21 silicone double, composant B, 1000 g	*REF 5400116B*
Exaktosil N21 silicone de duplication composants A et B (jaune) 1000 g de chaque	*REF 54001147*

Masse à pétrir pour mise en dépouille

Cette masse à pétrir est rapide et facile à utiliser. Elle peut être également utilisée pour remplir une partie des systèmes de duplication bredent.

REF *54001018*



La méthode de duplication est un élément important et la base pour des duplicatas exacts. Les composants plastiques stables garantissent la précision lors de la duplication et réduisent les erreurs.

REF

Système de duplication petit, 5 pièces	*REF 520DBSTK*
Système de duplication grand, 5 pièces	*REF 520DBSTG*

Kit de 5 pièces

Réceptacle à cuvette, manchon de cuvette, entretoise socle, stabilisateur de duplication, équerre alu pour stabilisateur de duplication

Modèle correctement placé et prêt pour la duplication.

Le modèle peut être dupliqué, le stabilisateur est inséré dans l'ouverture du col de cuvette et la hauteur est adaptée en fonction du modèle. On protège ainsi le moule en silicone contre les déformations indésirables lors du coulage du matériau Expando Rock.

Le stabilisateur de duplication est humidifié avec Isosil. Isosil est un lubrifiant au silicone et assure le repositionnement du silicone lors du retrait du modèle après le durcissement du silicone.

REF

Isosil, 125 ml *REF 520IS125*

Expando-Rock est un plâtre spécialement formulé pour la coulée par injection de Bio-Dentaplast. Expando-Rock nécessite un temps d'expansion de 6 heures. Expando-Rock a un rapport de mélange de 100 g pour 26 ml d'Expandosol.

REF *5700ERS5*

Kit de plâtre d'expansion Expando-Rock, 2 pièces

5 kg de plâtre d'expansion, 500 ml d'Expandosol

L'agent de réduction de la tension superficielle empêche la formation de bulles et améliore les propriétés d'écoulement du plâtre et/ou du revêtement.

Après un temps d'action de 2 minutes, le moule de duplication est séché par soufflage d'air comprimé. Technolit empêche la séparation de surface du plâtre et/ou du revêtement. Cela permet d'obtenir une surface plus homogène.

REF

125 ml *REF 520ET125*

Le modèle en Expando-Rock peut être retiré après la première polymérisation. Cependant, c'est une erreur de le mettre en place avant la fin du temps d'expansion complet de 6 heures, car cela entraîne des problèmes d'adaptation.

Vernis à dies photopolymérisable

La première couche fine pénètre dans le modèle et est photopolymérisée durant 180 secondes. Le vernis à dies photopolymérisable produit une surface particulièrement dure. Le modèle est ainsi protégé contre les dommages lors du pressage.

La deuxième couche est également appliquée en en fine couche, ce qui crée une surface qui permet au matériau pressé de s'écouler sans problème. Photopolymériser une deuxième fois pendant 180 secondes alors que les cuvettes sont encore chaudes du fait de l'ébouillantage. La surface est maintenant brillante.

Bien entendu, Acryl-Sep peut également être appliqué en deux couches comme d'habitude.

REF 52000291

REF

Vernis à dies photopolymérisable, transparent	*REF 54001006*
Pinceau jetable, 100 pièces	*REF 33001142*
Porte-pinceau droit, 12 pièces	*REF 33001149*

Découvrez un nouveau niveau de fiabilité et de rapidité pour la polymérisation de vos produits. La nouvelle technologie LED innovante de bre.Lux 2 couvre l'ensemble du spectre lumineux pertinent en dessous de 400 nm et permet ainsi une nouvelle qualité de polymérisation. Elle offre à l'utilisateur une photopolymérisation plus homogène et plus rapide, car différents différentes longueurs d'onde peuvent atteindre différentes profondeurs. Augmentez votre fiabilité et réduisez vos temps de polymérisation.

REF

bre.Lux PowerUnit 2 Appareil de base avec accessoires	*REF 14001000*

Commençons donc par le montage en cire. Bien entendu, il est plus facile d'ébouillanter de la cire à modeler rose que de la cire à couler. Les crochets préformés ont été spécialement développés pour le système thermopress. Il existe 2 épaisseurs de plaque et 3 degrés de dureté différents.

REF

Crochets courbes Protek pour prémolaires et molaires pour la coulée de résine par injection, 10 plaques de 10 crochets gauches/droites	*REF 43007485*
Cire à sculpter rose standard, moyenne	*REF 43001645*
Tiges de cire profilées, rouge, 2,0 x 115	*REF 43001723*

(Ces tiges sont dures et ne se déforment pas lors du modelage et de l'insertion.)

Comme on peut le voir, il s'agit d'une armature en anneau, au milieu de la cire a également été appliquée. La tige d'injection de 10 mm de diamètre est fixée ici. Cela permet de s'assurer que l'espace vide est entièrement et uniformément rempli du centre de l'armature vers l'extérieur. Ceci est visible sur une image ultérieure (page 16).

La hauteur du modèle est vérifiée. Ce contrôle est important une fois les parties supérieures terminées. Il n'y a rien de pire que d'insérer le modèle et de constater que la partie supérieure de la cuvette est obstruée.

Lors de l'utilisation du système thermopress 400, il est important d'utiliser un plâtre de classe IV. Cela est dû au fait que les forces d'injection correspondantes sont supérieures à 6,0 bars et peuvent aller jusqu'à 13,6 bars, comme on peut le voir au début de ce manuel.

bredent propose un excellent plâtre de classe IV, Exakto-Rock S. Ce plâtre est destiné à être utilisé dans la discipline des couronnes et des bridges et de la CFAO (atteint sa pleine expansion après 2 heures, sans autre expansion, peut être scanné). Exakto-Rock S est disponible en deux teintes : marron et ivoire, ainsi que dans des sachets de resp. 2 kg et en multiples de 2 kg.

REF

Plâtre super dur Exakto-Rock S pour modèles scan, marron, classe 4, 2kg	*REF 5700SB52*
Plâtre super dur Exakto-Rock S pour modèles scan, ivoire, classe 4, 2kg	*REF 5700SE52*

Le modèle de cire a été mis en place en utilisant Exakto-Rock S et la tige d'injection de 10 mm. Comme indiqué précédemment, la tige d'injection a été placée de manière à ce que le matériau de pressage pénètre au centre de la cavité et la remplisse ensuite de manière uniforme jusqu'au bord extérieur.

REF

Cire pour tige d'injection thermopress Ø 10 mm	*REF 43007410*

La première moitié est maintenant isolée comme d'habitude, mais un liquide isolant qui pénètre dans la surface d'Exakto-Rock S est avantageuse car il n'y a pas d'espace après l'ébouillantage.

REF

Isolant à plâtre 750 ml *REF 54000135*

Fluid-Rock est un plâtre super dur de classe IV à faible fluidité

Le plâtre pour socles utilisé ici s'appelle Fluid-Rock. Après mélange dans le rapport 25 ml d'eau distillée pour 100 g de poudre Fluid Rock le plâtre est très fluide. Cet avantage réduit la quantité d'air inclus difficile à contrôler, car les deux moitiés de la cuvette sont vissées ensemble.
Fluid-Rock est livré en sachets de 2 kg.

REF

Plâtre pour socles Fluid-Rock 2 kg REF 5700FB52

Comme on peut le voir, la cuvette a été inclinée afin de remplir d'abord l'avant de la cavité. Cette technique permet également de réduire l'air inclus. Le processus de cuvette ainsi terminé (Sur l'arrière de la cuvette se trouve l'orifice pour l'insertion du matériau).

Pour plus d'informations sur le dégrossissage et le polissage, consultez les pages 56-58.

Prothèse à crochets bre.flex 2nd edition rose

Modèle bredent pour bre.flex 2nd edition

REF

REF 9925K100

bre.flex 2nd edition est disponible en 2 variantes. 500 g en vrac et cartouches vides ou cartouches préremplies de 16 g et 24 g dans les teintes transparent, PC20 et rose.

REF	
500 g en vrac	
Clear	*REF 5400F805*
PC20	*REF 5400FS05*
rose veiné	*REF 5400F605*
18 cartouches vides	
en aluminium	*REF 540KL018*

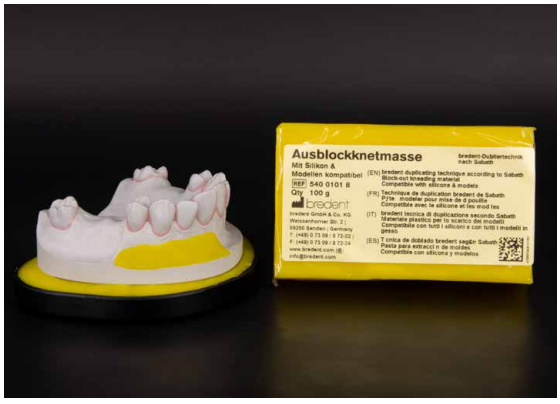
2x 16 g	
Clear	*REF 5400F816*
PC20	*REF 5400F516*
rose veiné	*REF 5400F616*
2x 24 g	
Clear	*REF 5400F824*
PC20	*REF 5400F524*
rose veiné	*REF 5400F624*

Dépouille

Il est important de rattraper les contre-dépouilles dans les zones sous-gingivales et les incisions profondes dans le palais. En général, la zone cervicale des dents doit toujours faire l'objet d'un rattrapage des contre-dépouilles.

REF

Cire de dépouille Biotec rose, 28 g REF 51000615



Masse à pétrir pour mise en dépouille

Cette masse à pétrir est rapide et facile à utiliser. Elle peut être également utilisée pour remplir une partie des systèmes de duplication bredent.

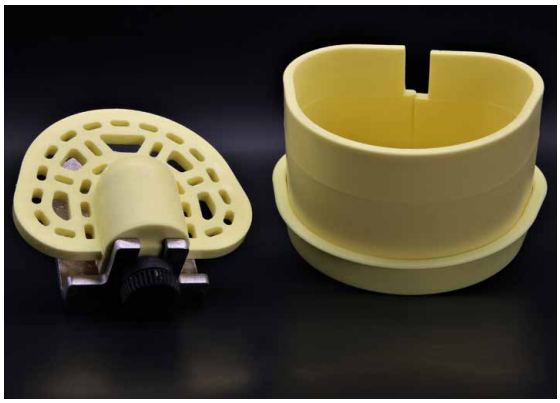
REF *54001018*

Silicone de duplication Exaktosil N 21

Vous obtiendrez les meilleurs résultats avec des silicones de duplication avec une dureté Shore entre 20-22. Exaktosil N 21 a fait ses preuves grâce à ses excellentes propriétés ; un temps de traitement de 5 à 6 minutes , très fluide et donc très précis. Le silicone de duplication Exaktosil N 21 offre une excellente élasticité, une résistance élevée à la déchirure et des limites d'allongement à la rupture, protège contre les dommages dus au démoulage et offre ainsi au technicien un standard de qualité incomparable. Pour chaque application, le bon silicone de duplication - Exaktosil.

REF

Exaktosil N21 silicone double, composant A, 1000 g	*REF 5400116A*
Exaktosil N21 silicone double, composant B, 1000 g	*REF 5400116B*



La méthode de duplication est un élément important et la base pour des duplicatas exacts. Les composants plastiques stables garantissent la précision lors de la duplication et réduisent les erreurs.

REF

Système de duplication petit, 5 pièces	*REF 520DBSTK*
Système de duplication grand, 5 pièces	*REF 520DBSTG*

Kit de 5 pièces

Réceptacle à cuvette, manchon de cuvette, entretoise socle, stabilisateur de duplication, équerre alu pour stabilisateur de duplication

Modèle correctement placé et prêt pour la duplication. Comme déjà indiqué, l'insert a été rempli avec la masse à pétrir pour mise en dépouille.

Le modèle peut être dupliqué, le stabilisateur est inséré dans l'ouverture du col de cuvette et la hauteur est adaptée en fonction du modèle. On protège ainsi le moule en silicone contre les déformations indésirables lors du coulage du matériau Expando Rock.

Le stabilisateur de duplication est humidifié avec avec Isosil. Isosil est un lubrifiant au silicone et assure le repositionnement du silicone lors du retrait du modèle après le durcissement du silicone.

REF

Isosil, 125 ml *REF 520IS125*

Le maître-modèle peut être retiré après le durcissement d'Exaktosil. Vous devez attendre 20 minutes pour que le silicone se rétracte, avant de couler le travail.

L'agent de réduction de la tension superficielle empêche la formation de bulles et améliore les propriétés d'écoulement du plâtre et/ou du revêtement.

Après un temps d'action de 2 minutes, le moule de duplication est séché par soufflage d'air comprimé. Technolit empêche la séparation de surface du plâtre et/ou du revêtement. Cela permet d'obtenir une surface plus homogène.

REF

125 ml *REF 520ET125*

bre.flex 2nd edition est mis en oeuvre sur un modèle Exakto-Rock S

Exakto-Rock S est disponible en deux teintes : marron et ivoire, ainsi qu'en sachet de resp. 2 kg et en multiples de 2 kg.

REF

Plâtre super dur Exakto-Rock S
pour modèles scan, marron, classe 4, 2kg *REF 5700SB52*
Plâtre super dur Exakto-Rock S
pour modèles scan, ivoire, classe 4, 2 kg *REF 5700SE52*

Le modèle d'Exakto-Rock S peut être retiré après la première polymérisation. Cependant, c'est une erreur de le mettre en place, avant l'expiration du temps d'expansion complet de 2 heures.

Vernis à dies photopolymérisable

La première couche fine pénètre dans le modèle et est photopolymérisée durant 180 secondes. Le vernis à dies photopolymérisable produit une surface particulièrement dure. Le modèle est ainsi protégé contre les dommages lors du pressage.

La deuxième couche est également appliquée en en fine couche, ce qui crée une surface qui permet au matériau pressé de s'écouler sans problème. Photopolymériser une deuxième fois pendant 180 secondes alors que les cuvettes sont encore chaudes du fait de l'ébouillantage. La surface est maintenant brillante.

Bien entendu, Acryl-Sep peut également être appliqué en deux couches comme d'habitude.

REF 52000291

REF

Vernis à dies photopolymérisable, transparent	*REF 54001006*
Pinceau jetable, 100 pièces	*REF 33001142*
Porte-pinceau droit, 12 pièces	*REF 33001149*

Découvrez un nouveau niveau de fiabilité et de rapidité pour la polymérisation de vos produits. La nouvelle technologie LED innovante de bre.Lux 2 couvre l'ensemble du spectre lumineux pertinent en dessous de 400 nm et permet ainsi une nouvelle qualité de polymérisation. Elle offre à l'utilisateur une photopolymérisation plus homogène et plus rapide, car différents différentes longueurs d'onde peuvent atteindre différentes profondeurs. Augmentez votre fiabilité et réduisez vos temps de polymérisation.

REF

bre.Lux PowerUnit 2 Appareil de base avec accessoires	*REF 14001000*

Cela rend la vie beaucoup plus facile si la rétention mécanique est préparée avant que la dent ne soit cirée sur le modèle. La dent est percée à la forme souhaitée et un trou mésial/distal est percé avec une fraise multiple. Dans la zone cervicale, une rainure est réalisée sur la dent à l'aide de la pointe diamantée. Avec le Giflex-TR Master x-tray, on sépare le long du trou pour créer un effet de trou de serrure. Ceci peut être réalisé efficacement comme décrit avec les outils suivants.

REF

Diatit-Multidrill	*REF 33000730*
Pointe diamantée technique de polissage Vb2	*REF 34000830*
Giflex-TR Master x-plateau	*REF 34000M25*

Le processus du montage en cire

Bien entendu, il est plus facile d'ébouillanter de la cire à modeler rose normale que de la cire de coulée. Les crochets préformés sont spécialement conçus pour le système thermopress 400. Il existe 2 épaisseurs de plaques différentes (1,25 mm et 1,5 mm) et 3 degrés de dureté différents (dur/moyen/doux) au choix.

REF

Crochets courbes Protek pour molaires et prémolaires pour la coulée de résine par injection, 10 plaques de 10 crochets, gauches + droites	*REF 43007485*
neo.lign P dent postérieure REF TO1G3A30	*REF TO2G3A30*
Cire à sculpter rose standard, moyenne, 1,5 mm	*REF 43001645*

Montage en cire terminé

La hauteur du modèle est vérifiée. Ce contrôle doit être effectué une fois les parties supérieures terminées. Il n'y a rien de pire que d'insérer le modèle et de constater que la partie supérieure de la cuvette est obstruée.

Lors de l'utilisation du système thermopress 400, il est important d'utiliser un plâtre de classe IV. Cela est dû au fait que les forces d'injection correspondantes sont supérieures à 6,0 bars et peuvent aller jusqu'à 13,6 bars, comme on peut le voir au début de ce manuel.

bredent propose un excellent plâtre de classe IV, Exakto-Rock S. Ce plâtre est destiné à être utilisé dans la discipline des couronnes et des bridges et de la CFAO (atteint sa pleine expansion après 2 heures, sans autre expansion, peut être scanné). Exakto-Rock S est disponible en deux teintes : marron et ivoire, ainsi que dans des sachets de resp. 2 kg et en multiples de 2 kg.

REF

Plâtre super dur Exakto-Rock S pour modèles scan, marron, classe 4, 2kg	*REF 5700SB52*
Plâtre super dur Exakto-Rock S pour modèles scan, ivoire, classe 4, 2kg	*REF 5700SE52*

Une fois l'Exacto-Rock S installé, le canal d'injection peut être rempli. Comme on peut le voir, une plaque de cire a été utilisée pour remplir la future cavité avec bre.flex 2nd edition pendant le processus d'injection. Au-dessus se trouve une tige d'injection en cire de 10 mm de diamètre avec un point de fusion réduit. Dans chaque colis que vous recevrez vous trouverez un diagramme de cette technique. Celle-ci est utile car elle accélère l'ouverture de la cuvette et permet à la cire fondue de s'échapper pendant l'ébouillantage.

Fluid-Rock est un plâtre super dur fluide de classe IV. Après avoir été mélangé dans un rapport de 25ml d'eau distillée pour 100 g de poudre Fluid-Rock, le plâtre est très fluide. Cet avantage réduit la quantité d'air inclus difficile à contrôler, car les moitiés de cuvettes sont vissées ensemble. Utiliser un rapport de mélange de 63 ml d'eau distillée pour 250 g de Fluid-Rock. Avant d'appliquer Fluid Rock, suivez les procédures habituelles et isoler le plâtre avec un liquide isolant qui ne forme pas de couche, mais pénètre dans la surface du plâtre.

REF

Isolant à plâtre 750 ml	*REF 54000135*
Plâtre pour socles Fluid-Rock, bleu, 2 kg	*REF 5700FB52*
Porte-pinceau droit, 12 pièces	*REF 33001149*

Comme on peut le voir, la cuvette a été inclinée afin de remplir d'abord l'avant de la cavité. Cette technique permet également de réduire l'air inclus. Le processus de cuvette ainsi terminé (Sur l'arrière de la cuvette se trouve l'orifice pour l'insertion du matériau).

Pour plus d'informations sur le dégrossissage et le polissage, consultez les pages 56-58.

Pressées

Les instructions de pressée sont fournies avec la thermopress 400. Veuillez les lire attentivement. En cas de doute, veuillez contacter votre représentant bredent.

La procédure d'injection est la même pour chaque type de chambre. Le système thermopress 400 correspond au matériau que vous injecterez ; puis suivez les instructions affichées à l'écran. La maintenance de la thermopress 400 est importante. Nettoyez régulièrement l'élément chauffant de la cartouche à l'aide de la brosse métallique fournie.

(DE)

Sprache wählen

(Eingangsmenü)

Menu Hier wird mit der **Menütaste (12)** „Select language" angewählt

Enter und mit **Enter (16)** bestätigt,

Menu mit **Menütaste (11)** oder **Menütaste (12)** wählen Sie „**German**" aus

Menu

Enter mit **Enter (16)** bestätigen

CE und mit der **CE Taste (15)** wieder beendet (abgespeichert).

(GB)

Selecting a language

(Start menu)

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

(F)

Choix de la langue

(Menu d'accueil)

Menu Ici, vous choisissez la langue par la **touche Menu (12)** „Select language"

Enter et vous confirmez avec '**Enter' (16),**

Menu Par la **touche Menu (11)** ou **(12), v**ous choisissez „**French**"

Menu

Enter et vous confirmez avec **Enter (16)**

CE puis vous terminez avec la **touche CE (15)** (mémorisation).

(I)

Selezione dalla lingua

(Menù principale)

Menu Selezionare con il **tasto (12)** „Select language"

Enter e confermare con il tasto **Enter (16),**

Menu Con il **tasto (11)** o con il **tasto (12)** selezionare „**Italian**"

Menu

Enter Confermare con **Enter (16)**

CE e con il **tasto CE (15)** concludere (impostazione salvata).

(E)

Elección de idoma

(Menú principal)

Menu Con la **botón de Menu (12)** pueden elegir el idioma **deseado** „Select language"

Enter con **Enter (16)** se confirmará.

Menu Con el **botón Menu (11) o botón Menu (12)** eligen el idoma „**Spanish**"

Menu

Enter con **Enter (16)** se confirma

CE y con el interruptor **CE (15)** se terminará (memorizado).

(RO)

Selectarea limbii

(Meniul de intrare)

Menu Cu **tasta meniu (12)** se selecţionează "Select language"

Enter şi cu 'Enter' (16) se confirmă.

Menu Cu **tasta meniu (11)** sau cu **tasta meniu (12)** se selecţionează "**Romanian**"

Menu

Enter se confirmă cu **Enter (16)**

CE şi cu tasta CE (15) se memorează.

(PL)

Wybrać język

(Menu startowe)

Menu W celu wybrania funcji „Select language" należy wcisnąć **klawisz Menu (12)**

Enter i potwierdzić wybór klawiszem **Enter (16),**

Menu przy pomocy **klawisza Menu (11)** lub **klawisza Menu (12)** należy wybrać **„Polish"**

Menu

Enter przy pomocy klawisza **Enter (16)** potwierdzić wybór

CE przy pomocy **klawisza CE (15)** ponownie zakończyć (zapamiętać).

(RU)

Выбрать язык

(Стартовое меню)

Menu Выбрать язык с помощью **клавиши Меню (12)** „Select language"

Enter и потдвердить выбор клавишей **Enter (16),**

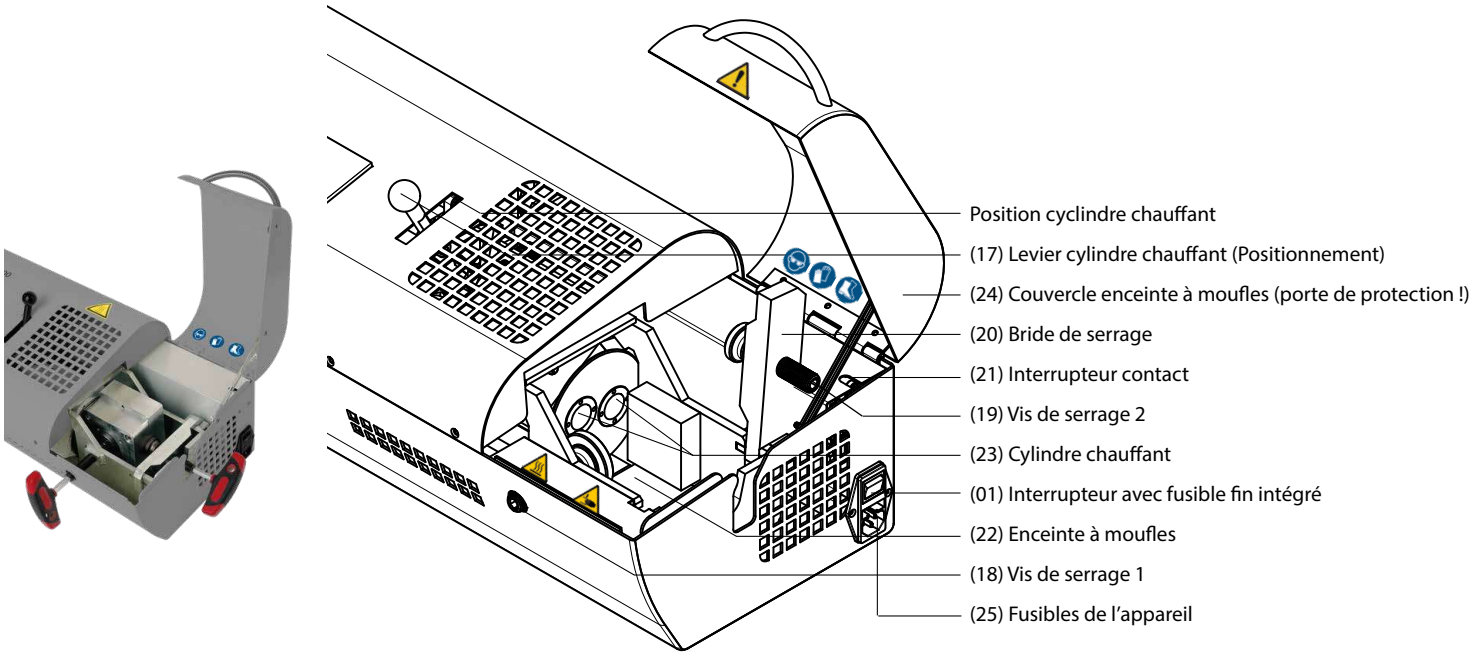
Menu **клавишей Меню (11)** или **клавишей Меню (12)** выбрать поле **„Russian"**

Menu

Enter подтвердить клавишей **Enter (16)**

CE и **клавишей CE (15)** завершить программу (сохранить данные).

Éléments de commande



Programmes sauvegardés par le fabricant

La phase de préchauffage de l'appareil est d'env. 10 minutes à 260° C ou 20 minutes à 380° C.
Pendant le déroulement d'un programme, aucune modification n'est possible.

CE La touche **CE (15)** permet d'interrompre un programme en cours à tout moment. L'écran va alors réafficher la dernière option du menu choisie (lignes de menu).

Exemple à la base de la version 2.62

N° du programme	Matériau	Cuvette / Moufle	Température théorique	Temps de chauffage	Temps de pression	Vitesse d'injection	Force d'injection	Température cuvette / moufle
1	Polyan IC	cuvette	250 °C	10 min	60 s	6	200	40 °C
2	* bre.dentan HP	cuvette	280 °C	7 min	60 s	6	145	40 °C
3	* bre.flex	cuvette	222 °C	15 min	90 s	6	90	40 °C
4	bre.flex 2nd edition	cuvette	280 °C	15 min	90 s	6	165	60 °C
5	Bio Dentaplast	cuvette	195 °C	15 min	120 s	7	100	40 °C
6	* Bio XS	cuvette	380 °C	20 min	60 s	6	95	150 °C
7	* bre.dentan HP	moufle	280 °C	7 min	120 s	2	80	40 °C
8	Bio Dentaplast	moufle	195 °C	15 min	120 s	7	100	40 °C
9	* Bio XS	moufle	380 °C	20 min	120 s	2	60	150 °C
10-30	emplacements libres	---	---	---	---	---	---	---

MISE EN GARDE : * Les produits ont été retirés de l'assortiment !

Sélection - lancement d'un programme

Affichage écran et aide

(Menu de départ, ligne CE)

01: Mettre **l'interrupteur électrique (01)** sur On.	Le logo bredent s'affiche pendant 7 secondes env. (phase d'initialisation), puis le menu de sélection s'affiche.
02: Sélectionner un programme, faire éventuellement une sélection dans le menu principal avec les **touches jaunes (11/12)**.	Choisir Programme
03: Confirmer avec **Enter (16)**.	Programme / N°1-30 / Nom s'affiche
04: Sélectionner le Programme correspondant. Avec les **touches jaunes (11/12)**	
05: Confirmer avec **Enter (16)**	L'affichage va indiquer le nom du programme avec la température (°C)
06: Lancer le Programme avec la touche **Départ chauffe (03)**.	L'affichage indique le programme Température de consigne et Température réelle. Le signal sonore retentit lorsque la température programmée est atteinte.
07: Couper le **signal sonore** avec la touche **(10)**.	Température programmée + atteinte
08: Introduire la cartouche, l'enfoncer en fonction de la position du levier de l'enceinte 1 / 2 . Ne pas oublier la graisse ! Attention : bien respecter le mode d'emploi des résines thermopress !	Introduire K1 – K2 afin d'assurer une fusion homogène de la résine, la cartouche doit être enfoncée sur 1 cm, c'est-à-dire ne pas affleurer
09: Appuyer sur la touche Départ **Temps de chauffe 1 (05)** ou touche **Départ Temps de chauffe 2 (07)** ou les deux à 5 mn d'intervalle en fonction des enceintes sélectionnées.	Indication du temps de chauffe Nom du Programme HZ1 : .. mn = ... °C HZ2 : .. mn
10: Après écoulement du temps de chauffe, couper le **signal sonore** avec la touche **(10).**	Programme injection 1 prêt (cloison de protection !) =...°C
11: Introduire le moufle dans l'enceinte (22) et fixer avec les vis de serrage (18/19).	Attention : placer l'ouverture d'injection du moufle du côté de la cartouche.

Pour verrouiller le moufle, commencer par le comprimer très légèrement avec la vis de serrage 1 (18) contre les parois de l'appareil et seulement ensuite, le bloquer avec la vis 2 (19) progressivement contre le cylindre chauffant (23). Le moufle ne doit pas déplacer le cylindre de chauffe (23) lorsqu'on le verrouille sinon l'injection ne se fera pas (message d'erreur à l'écran). Rectifier éventuellement la position du levier du cylindre (17).
Attention : ne pas installer trop tôt le moufle dans le dispositif de serrage car le moufle métallique absorberait trop la chaleur du cylindre chauffant. Cela nuirait à la fusion de la résine. Les granulés ne seraient pas fondus et il y aurait alors des manques à l'injection.

12: Attention ! L'injection ne se déclenche que lorsque le couvercle de l'enceinte à moufles (24) est fermé. Appuyer sur la touche **Départ Injection (09).**	Le décompte du temps de compression supplémentaire s'affiche. Programme injection 1 : ...s HZ2 : vide
13: Après l'injection, ouvrir le couvercle (24) (cloison de protection !) puis dévisser les vis (18/19) et remonter la bride de serrage (20)	Programme injection 1 terminé Ejection K1 ?
14: **Appuyer sur la touche d'éjection de la cartouche (08).** Le piston reprendra automatiquement sa position de départ. **<u>Attention :</u> appuyer sur la touche d'éjection uniquement lorsque le piston est entièrement remonté et en position de repos.** Retirer ensuite le moufle de l'enceinte (22)	Pousser sur la cartouche pour l'expulser du cylindre chauffant. Il est inutile de la séparer préalablement du moufle. Le matériau en surplus sera expulsé en même temps que le moufle dans l'espace libre de la chambre de chauffe. Ejection K1.
15: L'appareil est prêt pour un nouveau cycle d'injection	La température sera maintenue jusqu'à ce que l'on sélectionne à nouveau **Temps de chauffe 1/2 (05/07)** ou **fin CE (15).**

Modification - création de programme

Affichage écran et aide

(Menu de départ, ligne CE)

00: ATTENTION ! Il est préférable de modifier, si nécessaire, les paramètres réglés en usine pour chacun des matériaux uniquement par petites étapes.

Il faut respecter l'ordre chronologique des saisies afin que les paramètres soient correctement mémorisés

01: Mettre **l'interrupteur principal (01)** sur On.

Le logo bredent s'affiche pendant 7 secondes env. puis le menu de sélection s'affiche.
Créer/modifier données

02: Choisir créer/modifier données avec les **touches jaunes (11/12)** dans le menu.

03: Confirmer avec **Enter (16)**

Le fichier – Numéro <Nom> s'affiche.

04: Choisir le fichier voulu avec les **touches jaunes (11/12)**

30 fichiers maximum sont conservés en mémoire

05: Confirmer avec **Enter (16).** (1 x)

L'écran va afficher la première valeur du menu : température programmée [°C] : 0

06: Confirmer avec **Enter (16).** (2 x)

La valeur est sur fond noir à la première activation et clignote après la seconde activation

07: Modifier la valeur avec les **touches bleues (13/14).**

08: Confirmer avec **Enter (16).** (1 x)

La valeur ne clignote plus et reste sur fond noir. La saisie n'est pas validée si l'on oublie d'appuyer sur 'Enter'.

09: Avancer d'un paramètre à l'autre avec les **touches jaunes (11/12)** et procéder à chaque fois de la même manière que décrite au point 06 : à 09 :

1: température	[° C] :	0-400
2: temps de chauffe	[min] :	0-255
3: : temps de compression	[s] :	0-255
4: vitesse :		0-9
5: puissance :		0-255
6: nom du fichier :		A-Z+caractères spéciaux

Il est impossible de saisir une température supérieure à 400° C. L'affichage se remet sur 400° C .
Une température inférieure à la température ambiante bloque le déroulement du programme et doit être de 5-10° C plus élevée.

Avec les touches **bleues d'éjection de la cartouche (06) (08)**, avancer de position en position dans le mot.

Avec les **touches bleues (13/14)**, sélectionner chaque minuscule, caractère spécial, majuscule et chiffre. Le curseur passe à la position suivante dans le mot si aucune saisie n'est effectuée. Corriger éventuellement avec les **touches bleues (06/08)**.

10: Appuyer sur la **touche CE (15). .....**

C'est seulement lorsque la touche CE a été activée que toutes les saisies sont mémorisées.
Vous vous retrouvez sur la zone de travail 1.

11: Appuyer à nouveau sur la **touche CE (15)** pour retrouver le menu de départ, ligne CE

Manipulation

Fonctionnement manuel

(Menu de départ)
En sélectionnant «Fonctionnement manuel» dans le menu **[touches jaunes (11/12)]** et en confirmant par Enter, il est possible à l'aide de la **touche bleue Fonctionnement manuel (08)** d'éjecter une cartouche introduite par erreur et à l'aide de la **touche Fonctionnement manuel (06)** de la faire remonter. Le piston reprend sa position initiale au bout de 6 secondes env.
Attention : ne pas procéder à des injections avec le fonctionnement manuel. Dans ce mode, aucun réglage de paramètre pour les matériaux ne sera validé. Le fonctionnement manuel est uniquement destiné au nettoyage ou à une éjection de cartouche.

Choix de la 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)

Touche CE

Avec la touche CE (15), on interrompt toutes les opérations, y compris les enregistrements. **Quelle que soit la nature d'un éventuel dysfonctionnement, le piston retourne toujours automatiquement dans sa position initiale.**

Fonctionnement en parallèle

Il est possible de faire fonctionner deux enceintes de chauffe en parallèle. Il faut veiller à respecter un délai suffisant (env. 5 minutes) entre les deux lancements de programme afin d'éviter des dépassements de délai et donc une surchauffe du matériau.
Attention ! Seuls des matériaux dont la température de fusion est identique peuvent être traités en parallèle. La procédure est la même que pour le fonctionnement d'une seule enceinte mais il faut rabattre le levier du **cylindre chauffant (17)** et appuyer sur la **touche Durée de chauffe (05/07).**

Touche signal sonore

En apppuyant sur la touche signal sonore, celui-ci est coupé. Le programme n'est pas interrompu. Le son est également coupé lorsque l'on appuie sur une nouvelle touche.

Touche - Dernier Programme

Si l'on injecte successivement plusieurs travaux avec le même matériau, il suffit de relancer le programme avec la touche **Dernier Programme (04)** sans avoir à sélectionner chacune des étapes 02-05. Toute modification du programme et donc de la température associée entraîne une phase de refroidissement ou de chaufffe avec affichage simultané à l'écran.

Entretien et maintenance

Les enceintes de chauffe doivent être régulièrement nettoyées pour en retirer les restes d'aluminium des cartouches, la graisse siliconée brûlée ou d'autres résidus. Ces débris risquent de se coincer entre la pointe du piston et la spire du cylindre et donc de perturber l'injection. Notamment lorsque l'on utilise Bio XS à haute température, il convient d'effectuer un nettoyage à chaque cycle d'injection car l'aluminium (résidus d'abrasion) et les autres matériaux résiduels fondent à une faible température.

Ne jamais nettoyer l'appareil avec des objets pointus. Choisir «fonctionnement manuel» dans le menu et confirmer avec **Enter (16).** Déplacer plusieurs fois le piston avec les touches **Piston avant (08)** et **Piston arrière (06)** jusqu'à ce que tous les résidus d'aluminium soient éjectés. Les aspirer ou les retirer avec un chiffon. A l'aide de la brosse métallique thermopress R (accessoire REF 110 0040 2), ôter les résidus fins.

Attention : des cartouches conçues dans un autre matériau risquent de détériorer la spire interne du cylindre (rayures), avec pour conséquence un cycle d'injection beaucoup moins performant. Utiliser exclusivement la brosse de nettoyage métallique vendue par bredent afin de ne pas endommager le cylindre poli.

Graisse

Pour tous les matériaux, il faut utiliser la pâte thermique 400 (REF 54001051). A ces températures, une pâte siliconée se consume. Appliquer une noisette de graisse en couche régulière sur les parois de la cartouche. Ne pas en appliquer sur le couvercle de la cartouche afin de ne pas contaminer la résine.
Attention : des graisses d'une autre marque brûlent et perturbent l'injection.

Fusible fin

Le porte-fusible est accessible par l'extérieur. Il se trouve entre les deux prises **électriques et l'interrupteur (01)**. Le tiroir à fusible rectangulaire s'ouvre avec un instrument. Retirer le câble électrique et glisser un instrument fin sous le tiroir pour le retirer. Voir aussi 3.2 attention

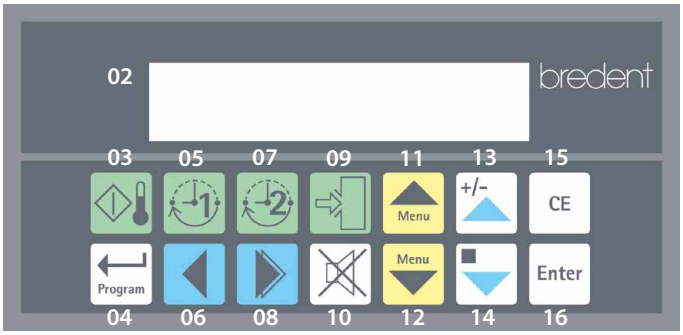
Dépannage / Questions	Causes possibles, solutions
Lorsque j'appuie sur l'interrupteur, le menu ne s'affiche pas à l'écran.	1. Vérifier les fusibles du réseau. 2. Vérifier la connexion entre les câbles et l'appareil. 3. La tension du réseau ne correspond pas aux indications de la plaque signalétique. 4. La prise n'émet aucune tension. 5. Changer les fusibles/fusibles fins 10 [A], voir 3.2 Attention.
La thermopress a été correctement installée. L'injection diminue rapidement. Les tâches ne sont pas effectuées entièrement.	1. La chambre de chauffage ou la face avant du piston de pression est sale ! 2. Trop peu ou pas du tout de pâte thermique (lubrifiant) n'a été utilisée pour les cartouches d'aluminium (augmentation des frottements de la cartouche). 3. Vérifier les paramètres du programme. Le cas échéant, corriger les paramètres de moulage par injection selon les instructions.
L'appareil n'atteint pas, ou atteint très lentement la température souhaitée. Le matériel n'est pas fondu !	1. Vérifier la tension avec les données techniques de l'appareil. 2. Une ou plusieurs cartouches de chauffage peuvent être défectueuses. 3. La sonde de température n'affiche pas la bonne valeur - la régler avec le thermomètre numérique et le capteur de température (accessoires en option : REF 99300364 et REF 99300366). 4. Important : Le contrôle annuel de la température de consigne/réelle garantit des résultats d'injection parfaits ! 5. Les paramètres du thermoplaste ont été mal réglés, veuillez les vérifier et, le cas échéant, adapter le programme aux matériaux
La procédure d'injection ne se déclenche pas. Aucun autre message d'erreur ne s'affiche.	1. Adapter la position et le remplissage du cylindre de chauffage en fonction de l'affichage ! 2. Le cylindre de chauffage n'a pas été mis (glissé) en position Fin lors de la fixation de la cuvette. 3. Placer le cylindre de chauffage en position Fin 1 ou 2, au choix, à l'aide du levier de sélection jusqu'à la butée. 4. Vérifier que le couvercle de la chambre de la cuvette (porte de protection) est correctement fermé ! 5. Vérifier le bon fonctionnement de l'interrupteur de contact à l'arrière à droite.
Que faire si le piston avant est déformé.	1. Veuillez contacter le service clientèle bredent. Allemagne. Tél. 0800 90 48 57
L'écran affiche des messages incompréhensibles.	1. L'appareil n'est pas suffisamment aéré. Veuillez vérifier que la pièce dans laquelle l'appareil est installé est suffisamment aérée et effectuer les modifications éventuellement nécessaires. Les ouvertures d'entrée d'air de l'appareil doivent toujours être libres afin d'éviter une surchauffe à l'intérieur de l'appareil ! Voir également 3.2 Positionnement / Bon fonctionnement de l'appareil 2. Éteindre l'appareil pendant 2 minutes jusqu'à entendre un petit „clic“ (le convertisseur de fréquence s'éteint avec un décalage). Puis redémarrer !
Température du moteur trop élevée ! Veuillez patienter ! Température de la carrosserie trop élevée ! Veuillez patienter !	1. L'interrupteur de protection thermique bloque le fonctionnement. Vérifier que le lieu d'installation de l'appareil est suffisamment aéré. 2. Terminer le programme avec la touche CE et laisser l'appareil d'injection refroidir allumé (fonctionnement du ventilateur).
De grandes quantités de résidus d'aluminium s'accumulent dans le cylindre de chauffage.	1. Les cartouches d'aluminium n'ont pas été suffisamment enduites de pâte thermique. 2. L'augmentation des frottements des cartouches d'aluminium provoque une accumulation d'aluminium sur les parois internes du cylindre de chauffage (rétrécissement/réduction du diamètre). 3. Le cas échéant, remplacer le bloc de chauffage.
L'écran affiche «Refroidissement».	1. La température de consigne actuellement programmée pour l'insertion de la cartouche d'aluminium remplie est inférieure à la température du cylindre de chauffage (injection de différents matériaux) 2. Patienter jusqu'à ce que le refroidissement soit terminé et que la température soit atteinte.

Clavier / Symboles / Fonctions

(01) Interrupteur secteur avec fusible fin grillagé
(02) écran (menu d'entrée) - (plan de travail)
(03) Démarrage chauffage
(04) Dernier programme
(05) Démarrage du temps de chauffe 1
(06) Piston en arrière
(07) Démarrage du temps de chauffage 2
(08) Piston avant
(09) Démarrage de la pulvérisation
(10) Signal sonore désactivé
(11) Touche de menu

Touche de menu
(13) Touche Entrée
(14) Touche Entrée
(15) Bouton CE
(16) Touche ENTER

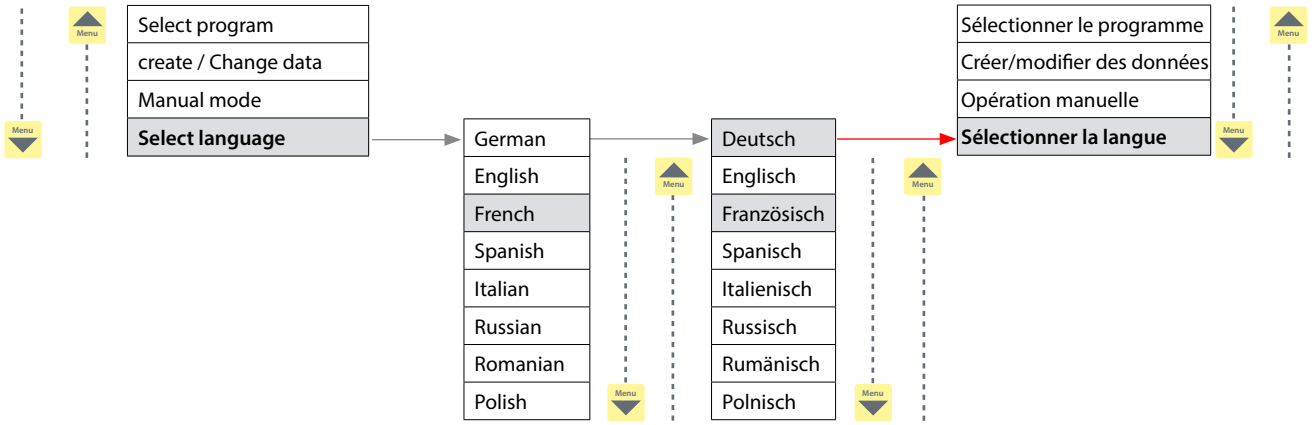
(17) Levier du cylindre de chauffage
(18) Vis de serrage 1
(19) Vis de serrage 2
(20) Étrier de serrage
(21) Interrupteur de contact
(22) Chambre de cuvette
(23) Cylindre chauffant
(24) Chambre de cuve couvercle (porte de protection !)
(25) Fusibles de l'appareil

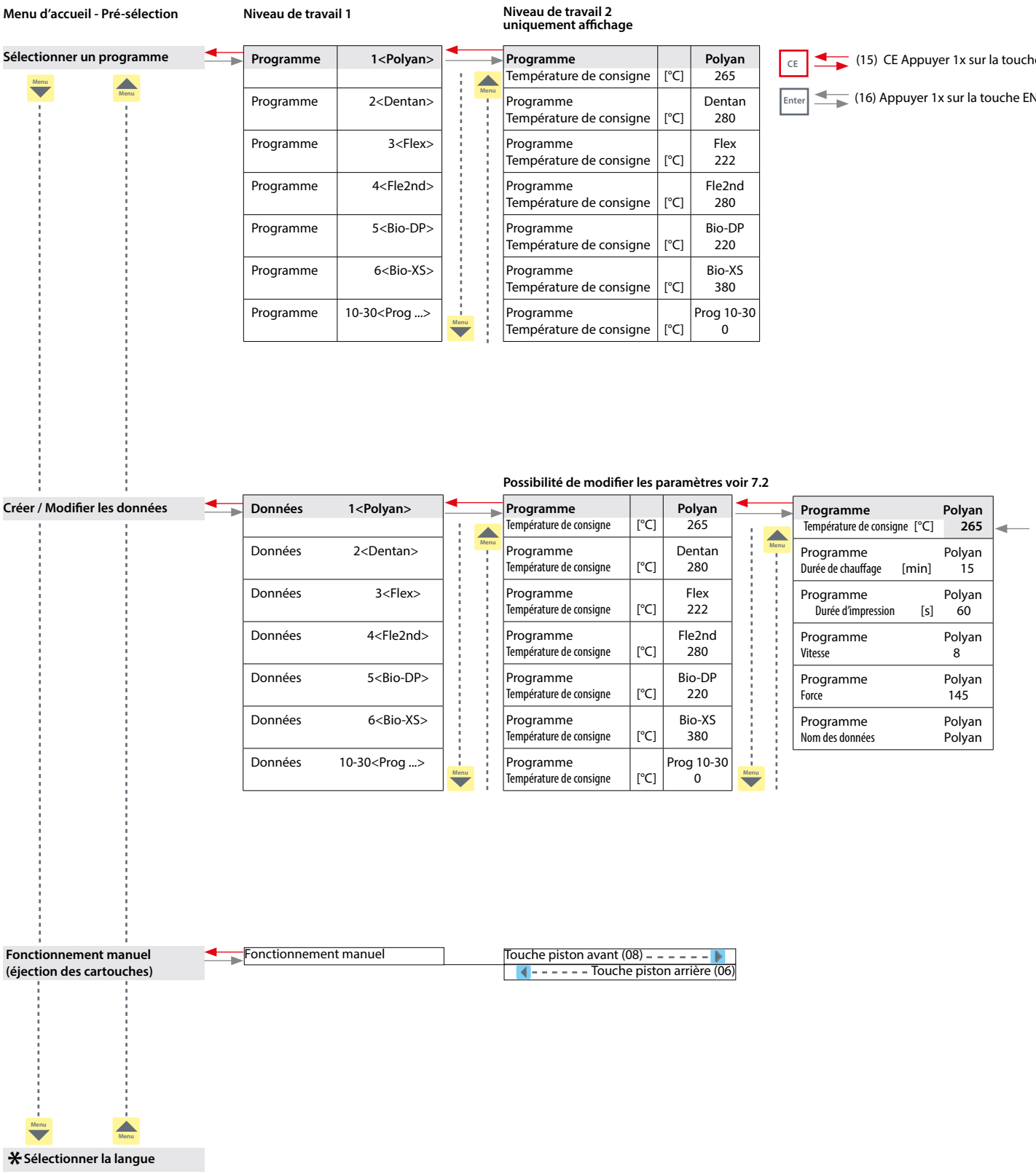


Affichage (à partir de la version 2.61)

* Remarque : Le réglage de la langue en condition de livraison est l'Anglais

➔ **Passer comme décrit ci-dessous dans la langue respective du pays.**

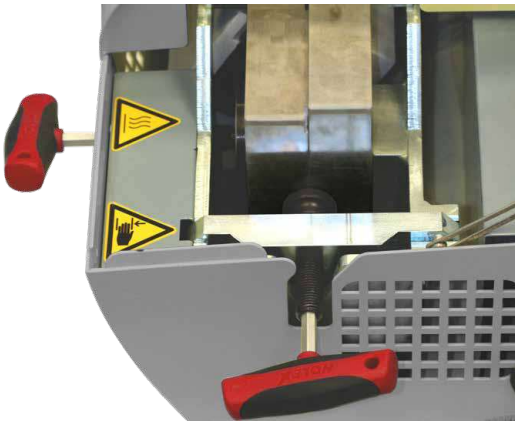



Menu d'accueil - Pré-sélection
Niveau de travail 1
Niveau de travail 2
uniquement affichage
Sélectionner un programme
Programme 1<Polyan>
Programme 2<Dentan>
Programme 3<Flex>
Programme 4<Fle2nd>
Programme 5<Bio-DP>
Programme 6<Bio-XS>
Programme 10-30<Prog ...>
Programme Température de consigne [°C] Polyan 265
Programme Température de consigne [°C] Dentan 280
Programme Température de consigne [°C] Flex 222
Programme Température de consigne [°C] Fle2nd 280
Programme Température de consigne [°C] Bio-DP 220
Programme Température de consigne [°C] Bio-XS 380
Programme Température de consigne [°C] Prog 10-30 0
CE
(15) CE Appuyer 1x sur la touche CE
Enter
(16) Appuyer 1x sur la touche ENTER
Menu
Possibilité de modifier les paramètres voir 7.2
Créer / Modifier les données
Données 1<Polyan>
Données 2<Dentan>
Données 3<Flex>
Données 4<Fle2nd>
Données 5<Bio-DP>
Données 6<Bio-XS>
Données 10-30<Prog ...>
Programme Température de consigne [°C] Polyan 265
Programme Température de consigne [°C] Dentan 280
Programme Température de consigne [°C] Flex 222
Programme Température de consigne [°C] Fle2nd 280
Programme Température de consigne [°C] Bio-DP 220
Programme Température de consigne [°C] Bio-XS 380
Programme Température de consigne [°C] Prog 10-30 0
Programme Température de consigne [°C] Polyan 265
Programme Durée de chauffage [min] Polyan 15
Programme Durée d'impression [s] Polyan 60
Programme Vitesse Polyan 8
Programme Force Polyan 145
Programme Nom des données Polyan Polyan
Fonctionnement manuel (éjection des cartouches)
Fonctionnement manuel
Touche piston avant (08)
Touche piston arrière (06)
Sélectionner la langue

Ensemble livré + accessoires

Ensemble livré

thermopress 400
1 Appareil avec câble électrique
2 Clés Allen
1 Brosse de nettoyage
1 Instrument spécial
REF 11000400



Accessoires

thermopress 400 :

1 Châssis de démoulage avec presse*	REF 14000904
1 Pince à cartouches*	REF 14000906
1 Bride à moufle et clé Allen*	REF 14000912
1 Moufle petit* (L 122 cm, l 102 cm, H 72 cm)	REF 1400N903
1 Moufle grand (L 140 cm, l 102 cm, H 72 cm)	REF 1400N905
1 Brosse de nettoyage	REF 11000402
1 Pâte thermique 400 graisse spéciale (50 g*)	REF 54001051
1 Expando-Rock-5 kg	REF 5700ERS5
(5 kg plâtre à expansion Seau, 500 ml Expandosol)	

thermopress 400 - kit Accessoires-
7 pièces
REF 11000401

Voir ci-dessus, Accessoires thermopress 400 :
Les articles marqués d'une * figurent dans le kit d'accessoires thermopress 400 !

Les dimensions et les données ne sont pas contractuelles. Les illustrations et les descriptifs sont ceux en vigueur au moment de l'impression de ce mode d'emploi. Sous réserve de modifications.

for 2press 2

Mode d'emploi

Pour la mise en oeuvre de notre résine haute performance BioHPP à base de PEEK, nous recommandons la mise en oeuvre dans notre système for 2press.

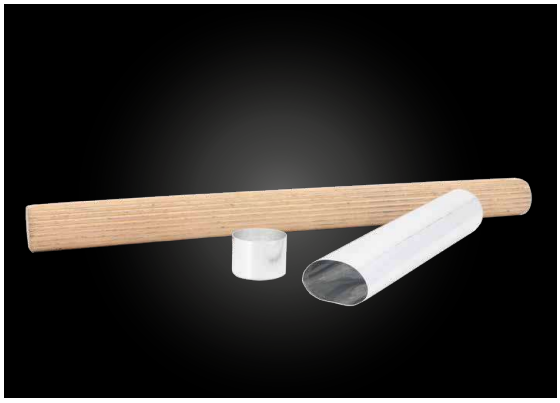
REF 0005380F

Conseils & Astuces

Ebouillanter comme d'habitude. Environ 8 minutes. Desserer les vis avant ébouillantage, tout sera chaud plus tard. Si vous utilisez une bouilloire, placez le trou de pressage vers le bas pour que la cire s'écoule. Lors de l'ébullition dans un récipient, le trou de pressage doit être orienté vers le haut pour la cire puisse s'échapper.

Portez de bons gants en caoutchouc. Vous voyez ici que deux couches ont été utilisées pour réduire encore plus la transmission de chaleur à vos mains. Cette technique vous permet de maintenir vos mains pendant une courte période dans de l'eau chaude.

Lors de l'ébullition, il faut procéder avec beaucoup de soin.



Comment réparer une cartouche endommagée à l'aide de la tige de transport pour l'élément chauffant de la thermopress 400.

Insérer la tige de transport en bois dans la cartouche et faites rouler les deux sur la paume de votre main pour remédier à la déformation.

Conseils & Astuces

Une fois terminé, vérifier que le capuchon est fixé de manière passive.

Lors de la pressée avec Bio Dentaplast ou Polyan IC, les les dents de prothèse doivent être apprêtées avec poly.link. Cela permet d'augmenter la liaison chimique.

REF

Agent d'adhérence poly.link IC pour dents en résine, 50 ml *REF polylnk5*

Après avoir pressé des zones volumineuses , les positionner dans une pince directement après la pressée. Cela permet d'éviter la formation de cavités à l'intérieur du dispositif de pressage par le matériau sortant du canal de pressage.

Exemple : bre.flex 2nd edition sur une prothèse mandibulaire existante

1ère possibilité : Perçage à travers le corps de la prothèse

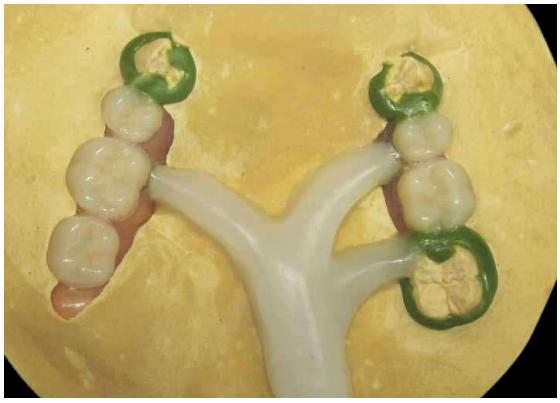
Dans un premier temps, le corps de la prothèse est moulé avec bre.flex 2nd edition sans aucun élément de fixation et travaillé de manière à ce que la prothèse repose sans tension sur le modèle.

La prothèse est ensuite meulée au niveau des éléments de fixation et un canal d'alimentation qui sert également de rétention.

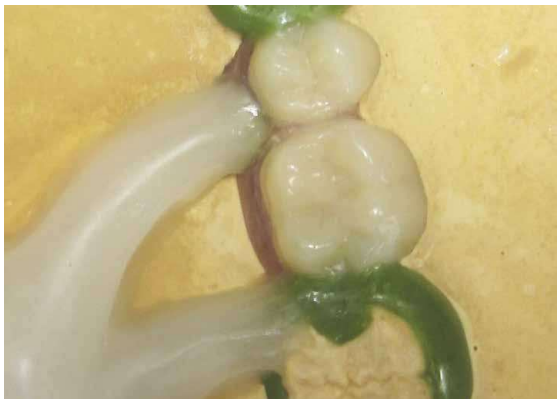
Il est également possible d'injecter directement de manière approximale pour obtenir une rétention si l'espace disponible est suffisant.

La prothèse est adaptée avec précision sur le modèle et les éléments de fixation sont modelés.

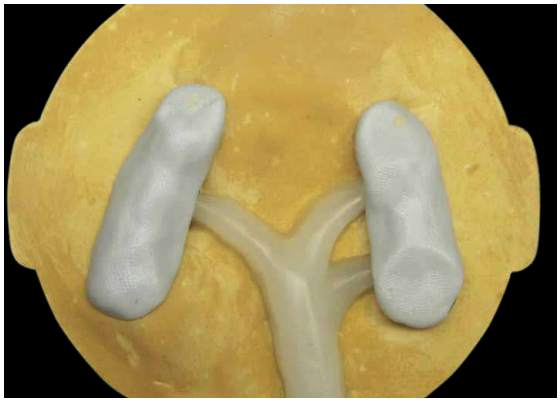
Ici aussi, il faut viser une conception de crochet fermée (selle libre dans la zone dorsale).



Alimentation des canaux de cire vers les crochets moulés



Vue détaillée des canaux d'injection.
Créer des transitions douces !

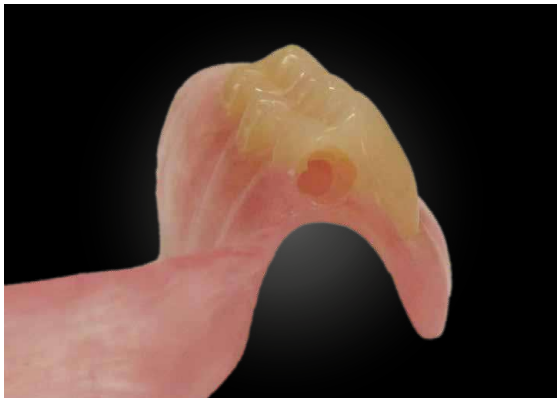


Avant la mise en revêtement, la prothèse existante doit être recouverte d'Haptosil D ou de Dentasil. Cela permet de protéger le maître-modèle dans sa fonction.

2ème possibilité : Perçage à travers la rangée de dents sans perforation de la base de la prothèse

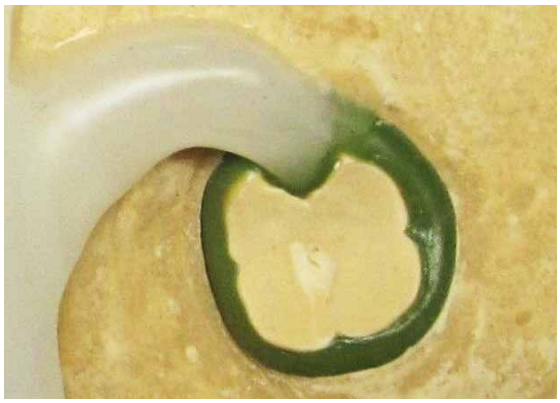
Conseil :
Après le premier moulage par injection (bre.flex 2nd edition), ajuster et positionner le travail réalisé sur le modèle en plâtre. Il est important que le travail repose de manière aussi parfaite et plane que possible sur le modèle. Il faut toujours injecter le matériau à la température la plus basse sur le matériau à la température de fusion la plus élevée !

Prothèse mandibulaire bre.flex 2nd edition adaptée et préparée pour les crochets avec barre transversale.



Percer un trou anti-rotation pour les crochets à modeler.

Modèle de travail mis en revêtement avec parties de crochets modelées en cire et prothèse partielle bre.flex 2nd edition (non visible).
Alimentation des canaux d'injection : Canal d'injection central Ø 10 mm, celui des crochets est de Ø 2,5 mm.



Gros plan, pour la mise en relief des parties de crochets modelées en plâtre. Pièce coulée finie en Bio Dentaplast A2. Le démoulage du moule complet en plâtre de la de la cuvette s'effectue à l'aide d'un poinçon et d'un bref coup de marteau sur celui-ci (face arrière de la cuvette - orifice de guidage). Séparer ensuite les canaux d'alimentation et, comme d'habitude, mettre en revêtement avec précaution le modèle en plâtre.

Crochets Bio Dentaplast injectés, travaillés et polis dans la base prothétique bre.flex 2nd edition.

*»Châssis sans métal» en bre.flex 2nd edition et crochets en Bio-Dentaplast teinte dentaire (A2) réalisé sur maître-modèle

Polyan IC/Rebasage (rembourrage/hypoallergénique)

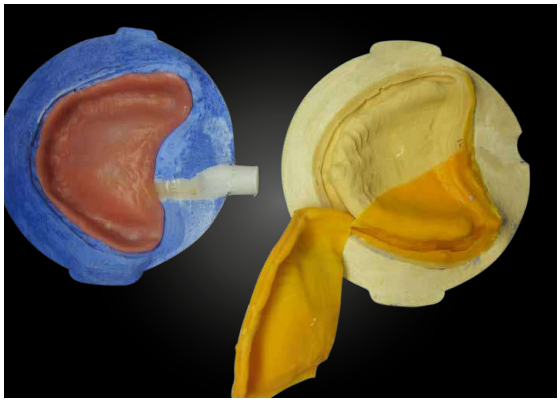
Remarque

Rebasages et réparations possibles à l'aide du polymère à froid uni.lign (Chemoplast) !

La fabrication du modèle est possible indirectement sur le modèle de rebasage ou par mise en revêtement directe de l'empreinte dans la cuvette. Au préalable réaliser également le bord fonctionnel !

Retirer l'excédent de matériau de rebasage et appliquer le silicone de protection dentaire Dentasil de manière à ce que la surface de mastication et les bords incisifs puissent encore être moulés dans le plâtre.

Si la situation l'exige, les canaux d'injection de Ø 5 mm au niveau de la dent 26 et de Ø 2,5 mm peuvent également être placés de manière inversée. Isoler le plâtre (fine couche de vaseline) et dépouiller, éviter les dépouilles !

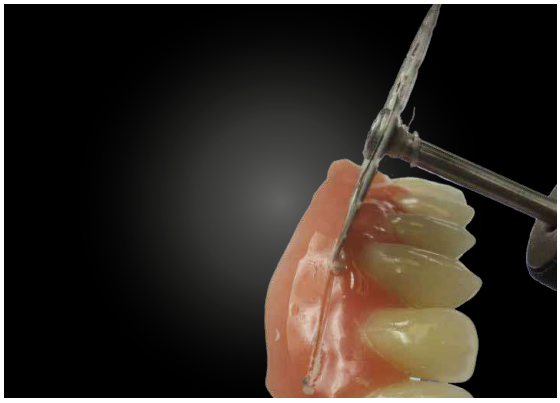


Après l'ébouillantage, séparer les deux moitiés de cuvette et retirer le modèle et la prothèse du silicone. Retirer la prothèse maxillaire du contre-modèle.

Ne pas oublier d'isoler!

Éliminer les bords fins susceptibles de se casser et les résidus de plâtre.

Appliquer 2 fines couches d'isolant Acrylic.Sep. Bien laisser sécher.
La surface de l'isolation ne doit pas « s'écailler » !
Sinon, ces « écailles » seront entraînées par le thermoplaste en fusion et contamineront le matériau !



Séparation de la base prothétique à faible vitesse de rotation.

La résine ne doit pas être surchauffée, car cela pourrait endommager le matériau et dégager une odeur désagréable

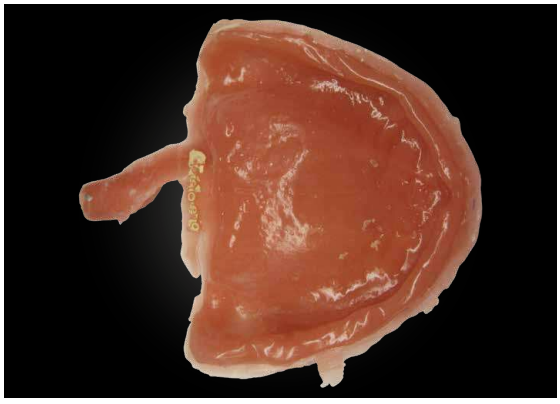
La couronne dentée séparée est dégrossie à l'aide d'une fraise à denture croisée et les cols dentaires à surmouler sont mis à nu.

Meuler les espaces interdentaires. Ceux-ci serviront d'espaceurs pour le matériau qui sera rebasé ultérieurement.

Éliminer les résidus blancs de résine (meulage). C'est la seule façon d'obtenir un ancrage homogène et rétentif après injection. Cela permet d'éviter les décolorations et les inclusions après le moulage par injection.

CONSEIL : Conditionner les dents confectionnées à l'aide de poly.link IC !

Prothèse totale supérieure rebasée et ajustée. Le matériau de rebasage est parfaitement ancré et les dents confectionnées sont en outre fixées chimiquement à la base de la prothèse à l'aide de poly.link IC.



Prothèse compléte supérieure rebasée.
Une base brillante sans imperfections !

Les prothèses complètes du maxillaire peuvent être élaborées rapidement comme d'habitude et présentent finalement un ajustement parfait sur le modèle maître.

Homogène, rebasage sans décoloration blanche ni zones de transition visibles.

Prothèse complète du maxillaire en Polyan IC parfaitement remise en état avec polissage haute brillance.

Polyan IC – Gouttières occlusales ajustées

Remarque

Pour un ajustement optimal, nous recommandons de mesurer le maître modèle, de traiter les zones extrêmement enfoncées avec de la cire de dépouille et de réaliser un modèle de travail après la duplication.

La fixation du film à l'aide d'un fil de cire de 10 mm comme alimentation sur la plaque de cire rose de 1,5 mm d'épaisseur est directement collée à la modélisation de la gouttière occlusale. Cela garantit un écoulement complet dans toutes les zones.

Gouttière occlusale en Polyan IC finie avec polissage haute brillance.

Gros plan sur Polyan IC

Une précision d'ajustage optimale avec une transparence cristalline

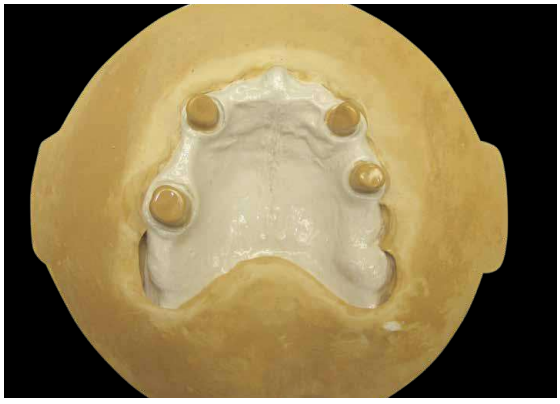
Prothèse téléscopique de voyage en Bio Dentaplast

Maxillaire - Modèle avec 4 téléscopes en zircone.

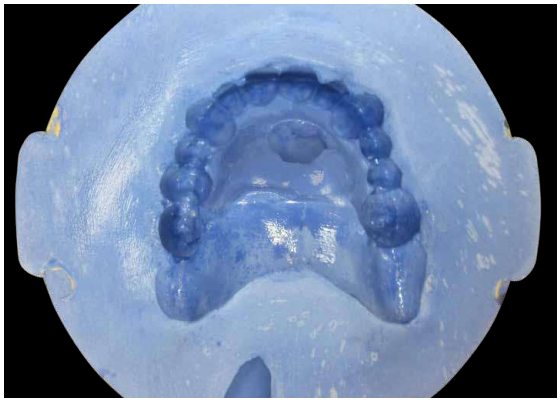
Bridge téléscopique modelé sur le modèle de duplication avec connecteur transversal. Fixation du film : canal central de Ø10 mm avec alimentation en bande de 1,5 mm sur le modelage du bridge et connecteur.

Les moignons en plâtre ont été renforcés à l'aide d'un fil métallique dans le modèle de duplication (pour éviter que les moignons en plâtre ne se cassent).

Modèle de duplication isolé. Les moignons ont été réalisés en Exakto Rock S avec armature métallique, la base du modèle en Expando Rock. Pour le rapport de mélange du plâtre, voir le tableau de mélange.
Cf. page 11.



Important :
Couler les moignons téléscopiques dans le moule en silicone avec Exakto Rock S (REF 5700SB51) et les renforcer avec une tige métallique. Après séchage des moignons en plâtre, remplir la base du modèle avec Expando Rock (REF 5700ERS5). Cela garantit qu'aucun moignon ne se casse et que les meilleurs résultats d'ajustement possibles soient obtenus.



Maxillaire - Contre-moulage avec canal de coulée. Isoler le modèle avec Acrylic Sep.

La pièce moulée par injection démoulée de la cuvette métallique s'adapte parfaitement au modèle de duplication, qui doit encore être retiré du moule en plâtre.

Vue détaillée du travail téléscopique avec connecteurs transversaux pour la situation du modèle.

Travail téléscopique en Bio Dentaplast. Monochrome moulé par injection en une seule pièce.

Remarque

En principe, toutes les zones doivent être accessibles. Vous pouvez ainsi ébouillanter, ébavurer et isoler de manière contrôlée ! Contrairement aux modèles coulés traditionnels, les contre-dépouilles pour les crochets NE DOIVENT PAS être dépouillés (zones de rétention).

Remarques diverses

Réalisation de crochets individuels en matériaux thermoplastiques

Respecter les indications relatives aux différents matériaux !

Situation modèle mandibulaire.

Modélisation en cire des parties de crochets avec appendice.

Positionnement du film pour la modélisation des crochets.

Les crochets peuvent être modelés fermés et séparés ultérieurement. Facilite le démoulage (Sécurité).

Crochets découpés et finis.
Des trous de rétention ont été percés dans l'appendice.

Conseil

Ces crochets fabriqués à partir de thermoplastes peuvent également être intégrés dans des résines classiques (polymère à froid, uni.lign) pour un résultat plus esthétique !

Profitez simplement de la large gamme de produits et laissez-vous convaincre par la perfection esthétique et fonctionnelle dans les moindres détails.

Silicone de protection des dents

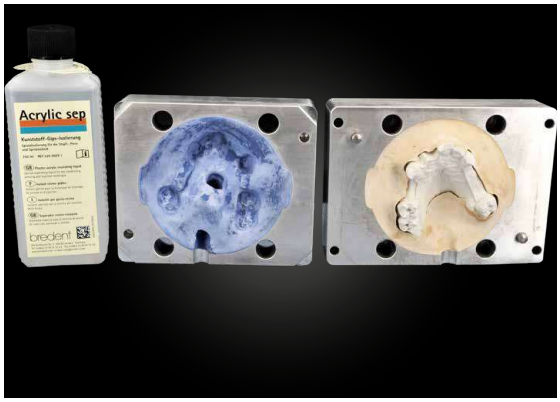
Le silicone de protection des dents (REF 52000296/applicateur REF 32000440) est l'aide parfaite pour retirer facilement les empreintes dentaires sans les endommager.

Les dents en résine sont recouvertes de manière à ce que seuls les bords incisifs et les surfaces de mastication soient guidés dans le plâtre. Cela évite les augmentations de l'occlusion dues à des dents confectionnées surélevées qui pourraient être enfoncées dans le silicone lors de l'injection du thermoplaste en raison de la pression d'injection élevée. Ainsi, la prothèse dentaire peut être démoulée sans problème après le processus d'injection et il n'y a pas de compression.

Remarque

Les dents en céramique, en particulier, sont placées sans contrainte grâce au silicone de protection des dents, ce qui évite les éclats indésirables, voire des fissures dans la céramique lors du démoulage.

Ebouillantage, évaporation et isolation



Lors de l'ébouillantage, de l'évaporation ou de l'isolation, il faut veiller à ce qu'aucun résidu de cire/plâtre ou accumulation produit isolant ne se dépose sur les moitiés de cuvette, dans les canaux de vis et les cavités.
Si c'est le cas, cela entraîne une augmentation de l'occlusion et des zones manquantes sur le prothèse à fabriquer.

Ebouillantage:

Pour dégraisser complètement le moule en plâtre et enlever les résidus de cire verser un peu de liquide vaisselle dans l'eau bouillante et la surface en plâtre est ensuite ébouillantée, c'est-à-dire nettoyée.

Isolation :

L'isolant Acrylic Sep (REF 52000294) est appliqué en fine couche sur le modèle en plâtre encore chaud. Le résultat final est une surface satinée et brillante. Si la capacité d'absorption maximale du plâtre en isolant est dépassée, des stries peuvent apparaître en raison de l'excès d'isolant entraîné dans le thermoplaste.
Veiller à éviter cela!

Agent d'ébouillantage à la cire :

Rincer soigneusement à l'eau claire après l'ébouillantage.
Vis de cuvette : Doivent être complètement retirées avant le processus d'ébouillantage.
Isolation à l'alginate : Inappropriée !

Traitement de surface

poly.link IC
Le conditionnement s'effectue 5 minutes avant le processus d'injection. Les dents confectionnées sont pourvues de toutes les rétentions et les surfaces de liaison à conditionner sont sablées en conséquence, de sorte qu'il ne reste plus qu'à visser la cuvette.

Enduire les surfaces de contact des dents en résine trois fois de poly.link IC en l'espace de 5 minutes. Laisser sécher 30s entre chaque opération. Après la dernière opération, fermer immédiatement la cuvette, la mettre en place et démarrer l'injection.

crea.lign

powered by
visio.lign

crea.lign
visio.link est appliqué sur la surface nettoyée à l'aide d'un abrasif et sablé à 2 bars avec de l'oxyde d'aluminium de 110 µm, puis polymérisé dans l'unité bre.Lux Power Unit pendant 90 secondes.
Ensuite, les dents confectionnées (neo.lign) et la base de la prothèse en Polyan IC peuvent être personnalisées avec crea.lign.

Remarques :

- Ne pas nettoyer Polyan IC avec de l'alcool !
- Eviter tout contact des surfaces à conditionner avec de la cire, du plâtre, de la graisse (doigts) et matériaux contenant du silicone.

Exécution du procédé de coulée par injection

S'assurer que les paramètres sélectionnés sont adaptés aux thermoplastes utilisés. La cartouche doit être enduite de pâte thermique dans le tiers arrière fermé, de manière circulaire. Lors de l'insertion de la cartouche, le « côté perforé » (membrane) doit être positionné au-dessus du rétrécissement de la cartouche en direction de l'ouverture de la cuvette dans la chambre de chauffe. S'il reste de la pâte thermique à l'ouverture de la chambre de chauffe, la retirer à l'aide d'un chiffon en coton épais ou d'un papier jetable !

Important :

Si aucune pâte thermique n'est utilisée, des impuretés peuvent s'accumuler dans la chambre de chauffe de l'appareil et entraîner des dysfonctionnements lors du processus d'injection ! Nettoyer les chambres de chauffe à l'aide d'une brosse métallique après chaque deuxième injection.

Si une deuxième injection a lieu immédiatement après la première, respecter avec un délai de 5 minutes. Cela vous permet de terminer les opérations en disposant d'un délai suffisant sans surchauffer le matériau. Seules deux opérations d'injection à la même température peuvent avoir lieu à intervalles rapprochés.

Fermer la cuvette à l'aide des vis juste avant l'opération d'injection proprement dite (environ 1 minute) et serrer/resserrer celles-ci de manière uniforme.

Paramètres de réglage/Carte de référence rapide

Technique	Matériau de base	Température de consigne en °C	Temps de chauffe en min	Temps de pression en s	Vitesse	Force	Température de cuvette/ moufle en °C	Emplacement du programme dans la thermopress 400 version 2.4 à 2.61
Cuvette	Polyan IC	250 °C	15 min	60 s	8	145	40 °C	1
	bre.flex 2nd edition	280 °C	15 min	90 s	6	165	60 °C	4
	Bio Dentaplast	195 °C	15 min	120 s	7	100	40 °C	5
Moufle	Bio Dentaplast	195 °C	15 min	120 s	7	100	40 °C	8

Remplir les cartouches vides et les fermer correctement !

Remarques importantes !

Veiller à ce qu'aucun lubrifiant, aucune impureté ni aucune humidité ne pénètrent dans les granulés ou la cartouche.

Toujours présécher les granulés et la cartouche avec le couvercle pendant 2 h à 80 °C avant de remplir les cartouches !

Exemple : bre.flex/500 g de granulés en vrac

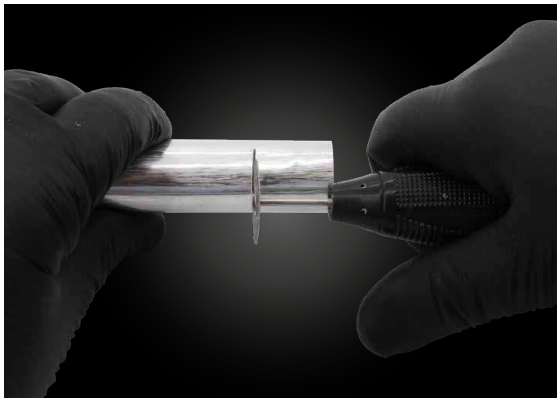
Choisir la bonne taille de cartouche

Remplir la quantité souhaitée. La cartouche doit avoir un bord suffisant, afin de pouvoir le plier sur le capuchon de fermeture (bord de la cartouche /Dépassement : 1,5 mm).

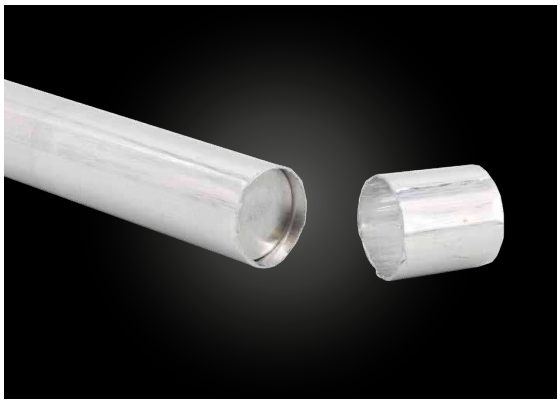
Remplissage standard chez bredent			
540KL851	XL	Ø 21,8 mm x 125 mm	20-30 g
540KL852	L	Ø 21,8 mm x 110 mm	20-24 g
540KL853	M	Ø 21,8 mm x 90 mm	16-20 g
540KL854	S	Ø 21,8 mm x 70 mm	bis 16 g

Préparation du travail :

Le disque diamanté, le couvercle, la cartouche vide et le gobelet doseur contenant les granulés doivent être préalablement séchés. Le temps de séchage est indiqué dans le mode d'emploi correspondant.



Couper avec précaution à l'aide d'un disque diamanté Giflex-TR (REF 34000110) sans écraser la cartouche.
Utiliser une vitesse de rotation faible et éliminer les salissures après la coupe !



Réduire la longueur de la cartouche ; laisser environ 2 mm pour fermer la cartouche.

Fixer le couvercle en le rabattant légèrement !

Après avoir fermé la cartouche, vérifier qu'elle s'adapte à l'élément chauffant de la thermopress 400 (ne pas l'insérer dans un élément chauffant chaud afin d'éviter toute brûlure).

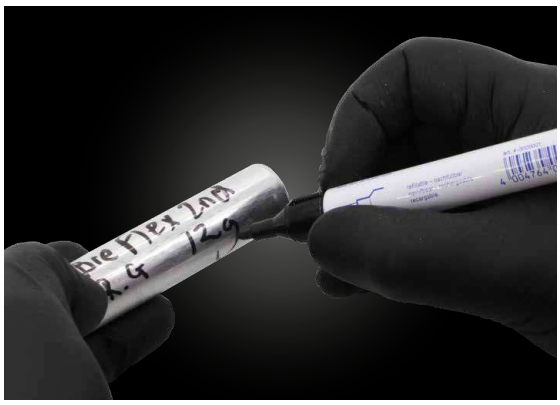
Ajustement parfait

Replier le bord de la cartouche de 1,5 mm!

Précautions d'emploi

- Ne pas enfoncer la cartouche !
- Ne pas trop replier la cartouche, le bord de la cartouche doit être bien à plat sur le couvercle !

Une cartouche mal repliée peut laisser pénétrer de l'humidité pendant le stockage ! Cette humidité se transforme en vapeur d'eau lors du processus de chauffe et peut faire éclater la cartouche ou provoquer une fuite de produit et endommager la chambre de chauffe!



Étiqueter la cartouche en indiquant le nom du matériau et la quantité en grammes.

Un étiquetage correct permet d'éviter les erreurs de coulée par injection lorsque différents matériaux sont utilisés.
Ne pas stocker les cartouches trop longtemps dans un endroit sec et exempt d'humidité – il est préférable de les utiliser immédiatement après le remplissage.

Positionnement correct de la cuvette

Insérer les cuvettes dans le sens de la flèche, les pousser sur le cadre en direction de la chambre de chauffe, fermer l'étrier de serrage et le fixer légèrement à l'aide de la vis de blocage avant.
Serrer ensuite la vis de blocage droite de manière à ce qu'elle soit bien ajustée au cadre.

Attention :
Si la cuvette reste fermée pendant une période prolongée avant l'injection, de la condensation peut se former dans les cavités. Cela a un impact négatif sur la qualité du matériau, car cela peut entraîner la formation de bulles et des défauts sur la prothèse dentaire déjà injectée.

Après le signal sonore (fin de la phase de chauffage), insérer immédiatement la cuvette, la bloquer et déclencher le processus d'injection (ne pas oublier de rabattre l'étrier de serrage !).

Une fois le temps d'injection écoulé, desserrer le levier de serrage, le rabattre vers le haut et appuyer sur la touche d'éjection. Les résidus de cartouche peuvent alors être retirés de la cuvette à l'aide d'un marteau et d'une spatule.
Retirer la cuvette à l'aide du crochet et laisser refroidir à température ambiante. Le démoulage peut être effectué au plus tôt après une demi-heure.

Finition :

Démoulage

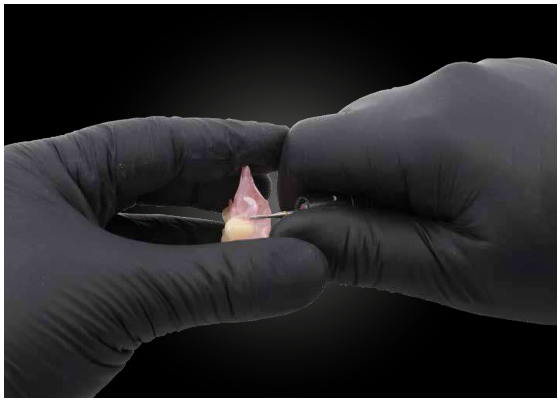
Avant le démoulage, les quatre vis sont complètement dévissées de la cuvette, la cuvette est placée transversalement sur le cadre de démoulage et un léger coup est porté sur la zone libre de la partie supérieure de la cuvette à l'aide du poinçon de démoulage, de sorte que celle-ci se détache du moulage en plâtre.

Retourner ensuite la cuvette entière et procéder de la même manière avec la deuxième moitié de la cuvette. Après avoir détaché les deux moitiés de la cuvette du moule en plâtre, déloger délicatement la prothèse thermoplastique à l'aide d'un couteau à plâtre, d'une pince à plâtre ou d'un burin de démoulage.

Utiliser ensuite un instrument pour retirer les restes de plâtre comme d'habitude.

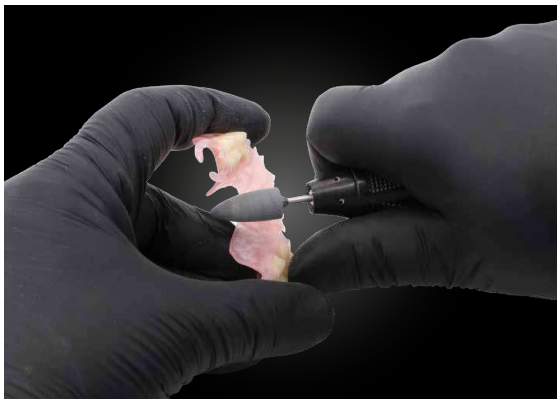
Si l'isolation a été réalisée correctement, les particules de plâtre tombent des zones sous-jacentes. Si de petits résidus de plâtre adhèrent encore à la résine, ils peuvent être éliminés à l'aide de billes de verre (50 µm/2 bars).

Nettoyer les cuvettes et les enduire d'un peu de vaseline dans la zone de démoulage.



Une fois que la prothèse a été séparée du moulage sous pression, vous pouvez commencer la finition comme d'habitude. Il est recommandé d'utiliser des fraises tranchantes et à des vitesses relativement faibles.

Vous pouvez également utiliser du papier abrasif jusqu'à un grain de 400.



Lors de l'utilisation de lentilles en caoutchouc, etc., veiller à ne pas générer trop de chaleur.

Lentilles de prépolissage et de polissage final

REF

Abraso-Soft Acryl 50 mm	*REF 35001020*
Abraso-Soft Acryl 80 mm	*REF 35000800*
Polissoir haute brillance acrylique 60 mm	*REF 35000940*
Polissoir haute brillance acrylique 100 mm	*REF 35000820*

Prépolissage avec la brosse Abraso-Soft Acryl 80 mm.

Cette brosse est composée d'un noyau en non-tissé et de poils chungking blanchis à l'extérieur. Ces matériaux absorbent davantage la pierre ponce et la retiennent plus longtemps. Le tissu en fibres réduit la chaleur de frottement.

Pour de meilleurs résultats, utiliser une la pierre ponce de grain fin/moyen.

Pour le prépolissage des endroits difficiles d'accès, il existe la brosse souple Abraso-Soft Acryl 50 mm.

.

Polissoir haute brillance acrylique

Le non-tissé souple fait circuler l'air lors du polissage haute brillance et empêche la surchauffe de la surface. C'est pourquoi le polissage est très doux.

REF

Pâte de polissage haute brillance Abraso Starglanz

2 x 50 ml *REF 52000163*

Pour le polissage des endroits difficiles d'accès, il existe le polissoir haute brillance 50 mm.

Protocole de traitement

Lustrant Abraso-Star Pâte de lustrage

UNITÉ D'EMBALLAGE

1	REF	**52000163**
	ml	2 x 50

Coffret de polissage de résine

UNITÉ D'EMBALLAGE

1	REF	**35000840**	
	Contenu	1 x 150 g	Abraso-Star K50 légèrement abrasif
		1 x 500 g	pâte de polissage pour pierre ponce
		1 pièce	Abraso-Soft Acryl
		1 pièce	Polissoir Abraso acrylique
		1 pièce	Polissoir acrylique haute brillance

Abraso-Gum Acryl Polissoir, gros

UNITÉ D'EMBALLAGE

1	REF	**P243HG10**

Abraso-Gum Acryl Polissoir, moyen

UNITÉ D'EMBALLAGE

1	REF	**P243HM10**

Abraso-Gum Acryl Polissoir, fin

UNITÉ D'EMBALLAGE

1	REF	**P243HF10**

Abraso-Gum Acryl Kit de polissage de la résine

UNITÉ D'EMBALLAGE

1	REF	**35000992**
	Contenu	1 fraise Diatit-HM REF D263KG60 1 fraise Diatit-HM REF D200KF23 1 polissoir résine vert, gros 1 polissoir résine gris, moyen 1 polissoir résine rouge, fin

Abraso-Soft Résine

UNITÉ D'EMBALLAGE

1	REF	**35001020**	**35000800**
	Ø mm	50	80

Polissoir acrylique haute brillance

VPE

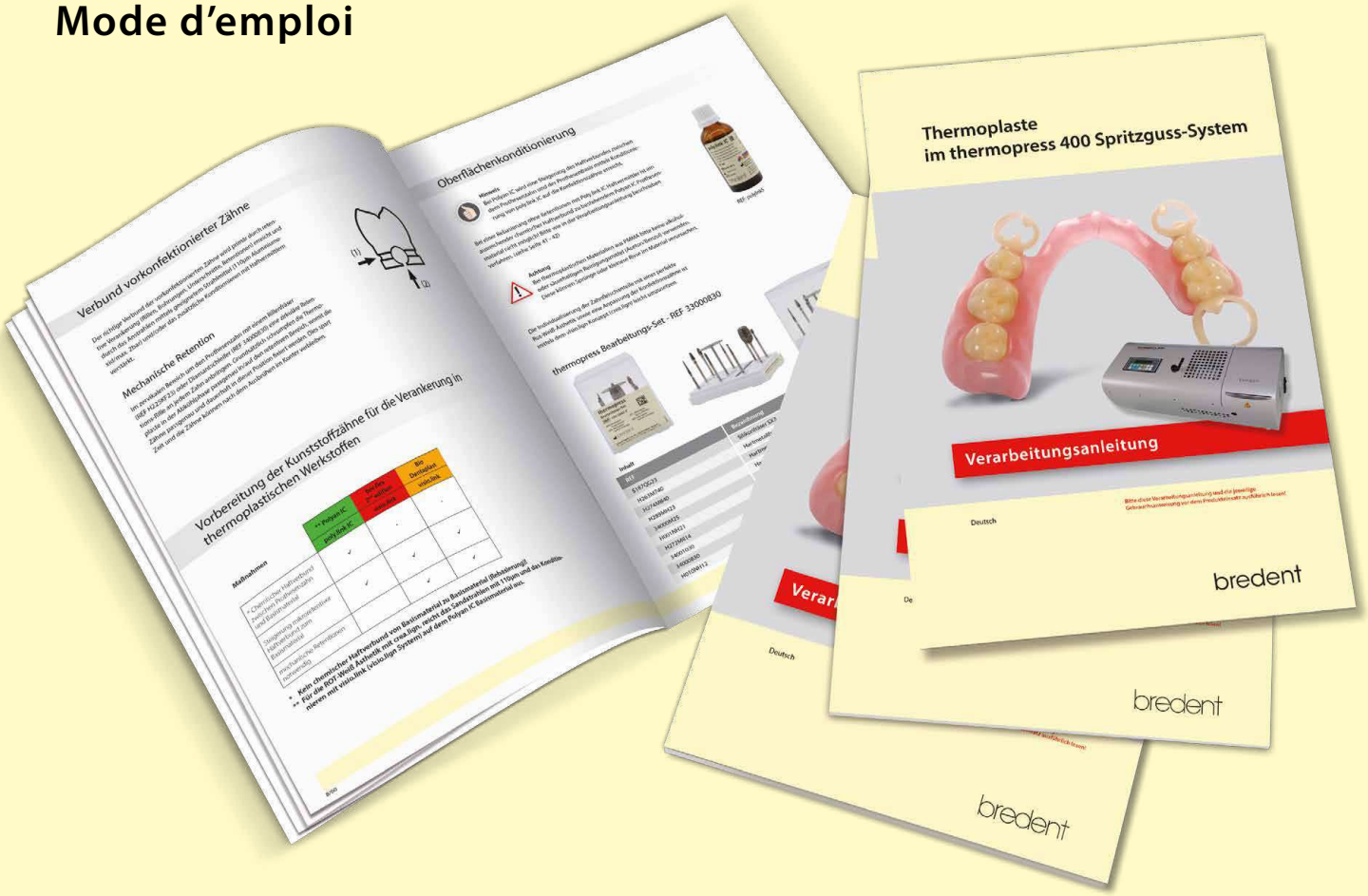
1	REF	**35000940**	**35000820**
		40 couches	35 couches
	Ø mm	60	100

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

Simple téléchargement d'un mode d'emploi à l'aide d'un PC standard ou d'un terminal mobile et du logiciel Adobe Acrobat Reader. Gratuitement sous: https://get.adobe.com/fr/reader/. Une version imprimée peut être obtenue du fabricant en l'espace de 7 jours (en cas d'expédition dans la CE).

Les thermoplastes du système de coulée par injection thermopress 400

Mode d'emploi



Autres offres intéressantes pour vous:

Prospectus
REF 0006260F

Brochure patient
REF 0004150F

Passeport patient
REF 0006280F

0098300F-20250314

Sous réserve d'erreurs et de modifications

bredent France · T: 0800 90 48 57 · F: +49 7309 872-455 · france@bredent.com
bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · www.bredent.com