

Перед застосуванням уважно прочитайте інструкцію з використання.

UK

PATTERN RESIN™ LS

АКРИЛОВА ПЛАСТМАСА ДЛЯ МОДЕЛЮВАННЯ

Для використання лише зубними техніками та лікарями-стоматологами у випадках, що описані в даній інструкції.

ПОКАЗАННЯ

(1) Виготовлення шаблонів:

- * Конічних ковпачків для телескопічних коронок та інших телескопічних коронок.
- * Вкладок, піднебінних та язичних дуг, з'єднувачів та кламерів.
- * Меріленд-мостів.

(2) Тимчасова фіксація перед спаюванням.

(3) Прямий метод моделювання куксових вкладок.

(4) Моделювання супраструктур імплантатів.

ПРОТИПОКАЗАННЯ

У деяких людей не виключена можливість виникнення чутливості до продукту. При появі ознак алергічних реакцій припиніть використання продукту.

УВАГА

Містить метилметакрилат. При використанні у ротовій порожнині для виготовлення куксових вкладок не допускайте потрапляння матеріалу на шкіру та м'які тканини ротової порожнини. Якщо це все ж таки трапилось, негайно видаліть матеріал та промийте зону контакту великою кількістю води.

ВКАЗІВКИ ДО ВИКОРИСТАННЯ

1. Підготовка порошку та рідини

Відміряйте необхідну кількість порошку та рідини у гумові чашечки (Рис. 1).

2. Моделювання ковпачка (для шаблонів вторинних конічних або телескопічних коронок)

а) Змочіть кінчик пензлика у рідині та наберіть невелику кількість порошку (Рис. 2).

б) Нанесіть суміш на коронку та поступово моделюйте шаблон вторинної коронки, повторюючи процедуру, описану вище (Рис. 3).

- У цьому випадку сепарація не потрібна, але при роботі на гіпсовій моделі необхідне використання сепаратора, такого як GC Acro Sep, GC Multi-Sep або вазелін.

- Очищуйте пензлик рідиною після завершення роботи або протягом моделювання, якщо необхідно.

3. Перевірка внутрішньої поверхні шаблону

Після того як пластмаса затверділа (3 хвилини при температурі 23°C/73° F), обережно зніміть шаблон з моделі та перевірте краї та внутрішню поверхню (Рис. 4).

4. Фінішна підгонка

а) Встановіть шаблон на модель та обробляйте його фрезею

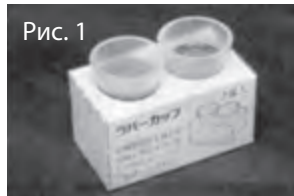


Рис. 1

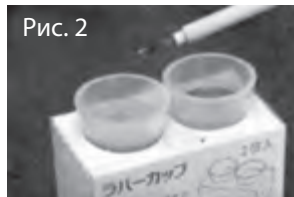


Рис. 2

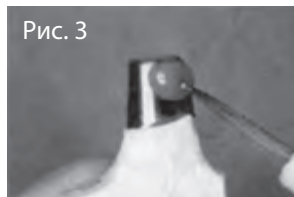


Рис. 3

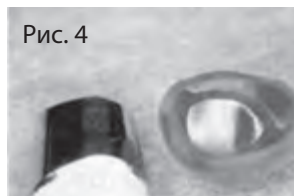


Рис. 4



Рис. 5

до отримання однорідної товщини (0.3-0.4 мм) (Рис. 5).
б) Зніміть шаблон та перевірте товщину вимірювальним інструментом (Рис. 6).

5. Моделювання воском вініру та формування ретенційних зон

а) Проведіть моделювання, використовуючи віск для вкладок (Рис. 7).

ПРИМІТКА:

Додаткова очистка поверхні моделювальної пластмаси перед нанесенням воску не потрібна.

б) Зріжте віск з поверхні, що призначена для подальшого облицювання (Рис. 8).

в) Нанесіть ретенційні кульки (Рис. 9).

6. Пакування, випалювання та відливання

Для одиночної коронки всі процедури можна виконувати звичайним способом. Великі конструкції витримуйте протягом 1 години при температурі 250°C (482°F) перед початком розігріву до температури випалювання (Рис. 10).

УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ

Зберігайте у сухому місці. Надмірно високі та низькі температури можуть вплинути на експлуатаційні якості продукту. Для оптимальних якостей зберігайте у темному прохолодному місці (від 2°C до 37°C/від 36°F до 98°F). (Термін придатності: 5 років від дати виробництва).

ПРИМІТКИ

1. Не змішуйте з іншими пластмасами хімічної полімеризації.
2. Не зсипайте порошок та не зливайте залишки рідини назад у пляшечки.
3. У випадку контакту зі шкірою змийте матеріал водою з милом.

УПАКОВКА

1. Порошок: 100 г, 1 кг
2. Рідина: 100 г (105 мл), 250 г (262 мл)
3. Упаковка типу 1-1: 100 г порошку, 100 г (105 мл) рідини та аксесуари

УВАГА

1. Рідина дуже ЛЕГКОЗАЙМИСТА. Уникайте джерел відкритого вогню.
2. У випадку контакту з очима одразу промийте їх водою та зверніться до лікаря.

Останні зміни внесено: 11/2013

MANUFACTURED
by GC CORPORATION
76D1HasunumaDcho, ItabashiDku, Tokyo 174D8585,
Japan
DISTRIBUTED by
GC CORPORATION
76D1HasunumaDcho, ItabashiDku, Tokyo 174D8585, Japan

CE 0086

GC EUROPE N.V.
ResearchDPark, Interleuvenlaan 13, BD3001 Leuven,
Belgium

GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, Alpis, IL 60803 U.S.A.

GC ASIA DENTAL PTE. LTD.
19 Loyang Way, #06D27 Singapore 508724

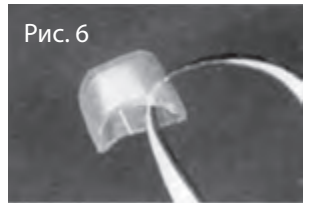


Рис. 6

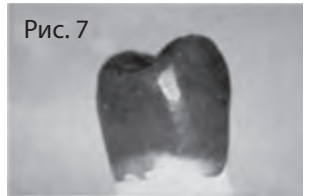


Рис. 7

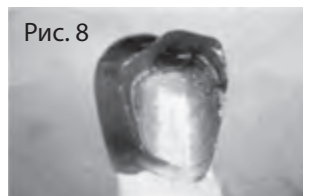


Рис. 8

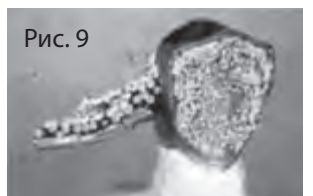


Рис. 9

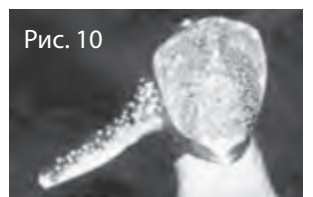


Рис. 10

GC