



F.J.P. (нейлон) ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

НАЗНАЧЕНИЕ: Пластмасса для прессования давлением, предназначенная для производства зубных протезов.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Материал использовать для прессования давлением зубных протезов.

Например: частичные протезы, пост - хирургические косметические услуги.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Продукт F.J.P. может использоваться со специальным оборудованием, изготовленным компанией Pressing Dental S.r.l.

Условия обработки с аппаратурой Pressing: технические условия обработки предусматривают следующие параметры: cod. B, C, D – 00900

1

Температура плавления:	230 °C
Время плавления:	15 мин
Время выдержки температуры печи после прессования:	02 мин
Время охлаждения:	15 мин
Давление прессования:	5 бар

Использование материала на оборудовании, изготовленном не компанией Pressing: Принимая за основу, что температура плавления должна быть: код 00900: 230°C ± 2 °C и время плавления не должно превышать 15 минут.

Для других параметров придерживаться инструкций, предоставленных изготовителем аппаратуры; в частности для аппаратуры прессования давлением в положении сжатия гильзы давление может быть между 6...8 атм.

Пользователь материала (зубной техник) для правильного использования материала должен посетить курсы (теория и практика) изготовителя или уполномоченных продавцов.

В течение такого курса обучения пользователь узнает весь технологический процесс правильного использования, а также преимущества и возможности изделия; кроме того, он будет обучен использованию механизмов, необходимых для его производства.

В течение курса пользователю дают всю необходимую информацию для использования изделия с другими устройствами.

В случае, если необходимо комбинировать изделие F.J.P. с металлическими частями и/или акриловыми пластмассами (искусственные зубы), то необходимо создать механические ретенционные пункты, потому что нет химической связи между этими материалами.

Примечание. В алюминиевой гильзе после помещения продукта F. J. P. в гранулах оставляйте всегда 1 см пространства между металлической таблеткой и зажимом гильзы для того, чтобы гарантировать необходимое пространство газу, который создается во время плавления.

Рекомендуемая шкала цветов: шкала цветов F.J. P.

Финишная обработка и полировка:

Используйте неагрессивные пасты для полировки (например, Universal Polish).

Используйте только низкоскоростные полировальные головки из хлопка, чтобы предотвратить материал от перегрева (например, вполне достаточно полировальная головка диаметром 20 мм. на наконечнике со скоростью 20000/40000 об/мин, полировать с интервалом 5-10 секунд, прилагая небольшое усилие; выполняйте ту же самую процедуру с 80 мм - головками на оборудовании

со скоростью 2800 об/мин). Смотри инструкции по использованию оборудования J-100 и J-200 и Actio. Изделие должно очищаться только проточной водой и в случае необходимости с использованием неабразивных материалов. Не используйте ультразвуковое оборудование и кислоты, которые могут изменить свойства материала.

Материал может изменить окраску в следующих случаях:

Поскольку материал основан на Нейлоне и гигроскопичен, то через какое-то время он имеет тенденцию поглощать часть жидкостей, с которыми он контактирует.

Если материал плавится дольше указанного времени.

Если не выполнена качественная полировка.

- если поверхность, покрытая фотополимеризационным лаком, который препятствует проникновению бактерий, может со временем изнашиваться, вследствие чего образуется негладкая поверхность.

СТЕРИЛИЗАЦИЯ:

готовый протез может стерилизоваться при 120°C

ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Продукт, который остается после плавления, может быть использован еще однажды с добавлением 50 % нового материала: помещать в гильзу нужно сначала новый материал, затем - ранее использованный.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Изделие не стойко к химическим реагентам с эффектом оксидантов и к сильным кислотам (с pH<4).

Во время обработки используют аспиратор и/или маску для защиты от вдыхания порошка.

На конечных стадиях обработки и полировки будьте осторожны, чтобы не перегреть изделие, являющееся термопластичным материалом, чтобы не изменить его свойства и способствовать выделению газов.

В случае изготовления маленьких зубных изделий позаботьтесь о том, чтобы не оставить острые части (в случае кламмеров), и чтобы размеры законченного изделия не способствовали его проглатыванию, если это – съемное изделие.

Внимание: материал невидим в рентгеновских лучах.

Не используйте повторно продукт, кроме как согласно информации, приведенной выше.

Не превышайте максимальную температуру 235 °C.

Если во время штамповки Вы почувствуете сильный запах, проверьте установленную температуру плавления и, если необходимо, обратитесь за помощью.

Не превышайте максимальное время плавления более 16 минут, поскольку могут появиться механические изменения материала с возможными последствиями на протезе.

В случае производства ограничительных частей (кляммеры и т.д.) избегают активизации уже сформированного материала с использованием источников высокой температуры.

Не загрязняйте изделие в течение стадии прессования давлением.

Не смешивайте изделие с другими материалами.

В случае аллергической реакции на материал немедленно прекратите применение и обратитесь к доктору.

СЛУЧАИ РИСКА, УКАЗАННЫЕ НА УПАКОВКЕ:

R40/20 - Вредный: возможность необратимых воздействий при вдыхании во время плавления (в случае разложения продукта на газы, которые выходят из него);

R42/43 - Это может вызывать раздражение при вдыхании и контакте с кожей (во время обработки готового изделия);

R34 - Это вызывает ожоги (при контакте с материалом в расплавленном состоянии);

R36/37 - Раздражитель для глаз и дыхательных путей (во время плавления и финишной обработки материала).

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ КОНЕЧНОГО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ:

При передаче готового протеза пользователю зубной техник должен дать ему, по крайней мере, следующую информацию:

1. Не чистите протез абразивными продуктами, или продуктами, предназначенными для чистки протезов из акриловой пластмассы или протезов из металла; используйте только изделия для гигиены полости рта.
2. Мойте протез только холодной водой с температурой не выше 42°C.
3. Нормальная гигиена полости рта.
4. Изделие невидимо в рентгеновских лучах.
5. Материал стирается из-за бруксизма и контакта с выступающими антагонистами.
6. Устройство огнеопасное (синтетическая пластмасса).
7. Изделие может подвергнуться цветовому изменению из-за поглощения различных веществ.
8. В случае аллергических реакций на материал немедленно прекратите использование изделия и обратитесь к доктору. Техническая таблица F.J. P

Лабораторные фазы:



Минимальная рекомендованная толщина пластинки воска - 1 мм

Перед моделировкой желательно изолировать гипс фотополимеризационным лаком Giplux.



Загипсуйте модель в половину кюветы и установите литники диаметром не менее 5 мм.



- a) Вставить материал Flexi J - Plus в алюминиевую гильзу.
- b) Смазать гильзу, используя специальную смазку " Tube Lubricant red ".
- c) Пережать щипцами гильзу, обращая внимание, чтобы оставить, по крайней мере, 1 сантиметр между металлическим колпачком и местом сжатия.
- d) Вставить гильзу в центрирующее устройство до оправы металлической трубки. Очистить поверхность трубки от излишков смазки салфеткой.
- e) Соберите центрирующее устройство, и убедитесь, что оно хорошо закручено (нет необходимости закручивать его слишком сильно).

Программирование оборудования

- Температура плавления: 230° С
- Время плавления: 15 мин.
- Время выдержки температуры печи после прессования: 2 минуты
- Время охлаждения после прессования: 15 мин.
- Давление прессования: 5 Бар
- Винт скорости прессования полностью открыт.



Вид изделия после прессования.



ХРАНЕНИЕ: Храните материал в его упаковке, не оставляйте его подверженным воздействию солнечного света, держите пакет вдали от источников высокой температуры, в сухом месте. **ХРАНИТЕ В СУХОМ МЕСТЕ.**