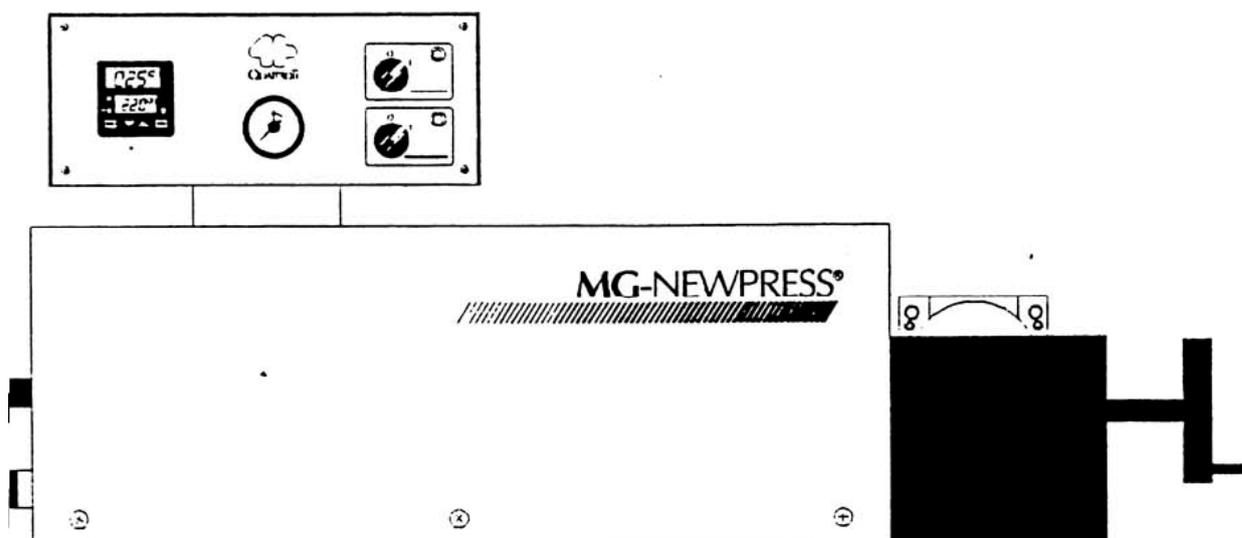


Система безномерного пластмассового литья Dental-D

Руководство пользователя





Руководство пользователя

Содержание

ИНСТРУКЦИИ И УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	3
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	3
СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	4
ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ	4
ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ	5
СОЕДИНЕНИЯ	6
ОБЩАЯ ПРОВЕРКА	6
ОБЩИЕ ПРИНЦИПЫ ИНЪЕКЦИОННОЙ СИСТЕМЫ MG-NEWPRESS®	7
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ С ПОЛИМЕРОМ DENTAL D®	7
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ С ПОЛИМЕРОМ FLEXIDY®	8
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ С АКРИЛОВЫМИ ПОЛИМЕРАМИ	9
ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ MG-NEWPRESS®	11
КАРТРИДЖИ СИСТЕМЫ MG	12
МУФЕЛЬНАЯ ПЕЧЬ СИСТЕМЫ MG	13
ТАБЛИЦА КОЛИЧЕСТВ ПОЛИМЕРА DENTAL D®	14
ТАБЛИЦА КОЛИЧЕСТВ ПОЛИМЕРА FLEXIDY®	14
ДИАГНОСТИКА ОТКАЗОВ СИСТЕМЫ MG-NEWPRESS®	15
ДИАГНОСТИКА ОТКАЗОВ С ПОЛИМЕРОМ DENTAL D®	15
ДИАГНОСТИКА ОТКАЗОВ С ПОЛИМЕРОМ FLEXIDY®	16

ИНСТРУКЦИИ И УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Изготовитель не несет ответственности за любые повреждения в результате использования системы (устройства) MG-NEWPRESS®, точно не соответствующие указанным в гарантии, а также в инструкциях по технике безопасности.

Прежде всего, проверьте соответствие сетевого напряжения значению, указанному на идентификационной табличке системы MG-NEWPRESS®.

Подать воздух на компрессор, используя стандартную трубку диаметром 10 мм и соединитель, поставляемый с соответствующим клапаном впуска-выпуска воздуха и проверьте наличие его утечки.

Не вводите пальцы или посторонние предметы вовнутрь инжекционной камеры, поскольку это может привести к травме или повреждению рабочего механизма поршня.

Не вводите руки в кожух MG MUFFLE (муфельная печь) после включения печи.

Предупреждение: несоблюдение этого указания может привести к ожогам.

Для введения КАРТРИДЖЕЙ (MG CARTRIDGES) в печь следует использовать защитные перчатки.

Соблюдайте предосторожности при использовании горючих машинных жидкостей и растворов.

Не следует подвергать систему воздействию дождя или высокой влажности.

При случайном попадании жидкости вовнутрь системы MG-NEWPRESS®, отсоедините ее от источника сетевого питания и обратитесь к квалифицированному технику.

Внутри кожуха имеются опасные напряжения. Не раскрывайте устройство. Внутри него отсутствуют какие-либо требующие внимания пользователя детали.

Все ремонтные работы должны выполняться квалифицированным персоналом.

ВНИМАНИЕ

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СИСТЕМУ ВО ВЗРЫВООПАСНОЙ АТМОСФЕРЕ.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Если система не используется длительное время, закройте воздушный клапан или отсоедините его во избежание накопления конденсата внутри кожуха поршня, что ухудшит рабочие характеристики устройства.

Выполняйте смазку КАРТРИДЖЕЙ MG консистентным маслом с помощью приспособления для смазки (MG LUBRICANT) перед их вводом в печь.

Перед заключительным снятием муфельной печи MG полностью отпустите его рукоятку (MUFFLE THRUST).

Для замены предохранителей используйте только аналогичные, с такими же номиналами пол тока и напряжению.

Удаляйте загрязнения и пыль влажной ветошью.

При чистке никогда не используйте специальные растворы или бензин.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Электрические спецификации

Напряжение питания: 220-240 В переменного тока

Частота: 50 Гц

Мощность: 750 Вт

Общий предохранитель: №1, F 1,25А, 250 В

Предохранитель источника питания: №2, F 5А, 250 В

Механические спецификации

Длина: 90 см

Высота: 42,2 см

Глубина: 19 см

Масса: 35,00 кг

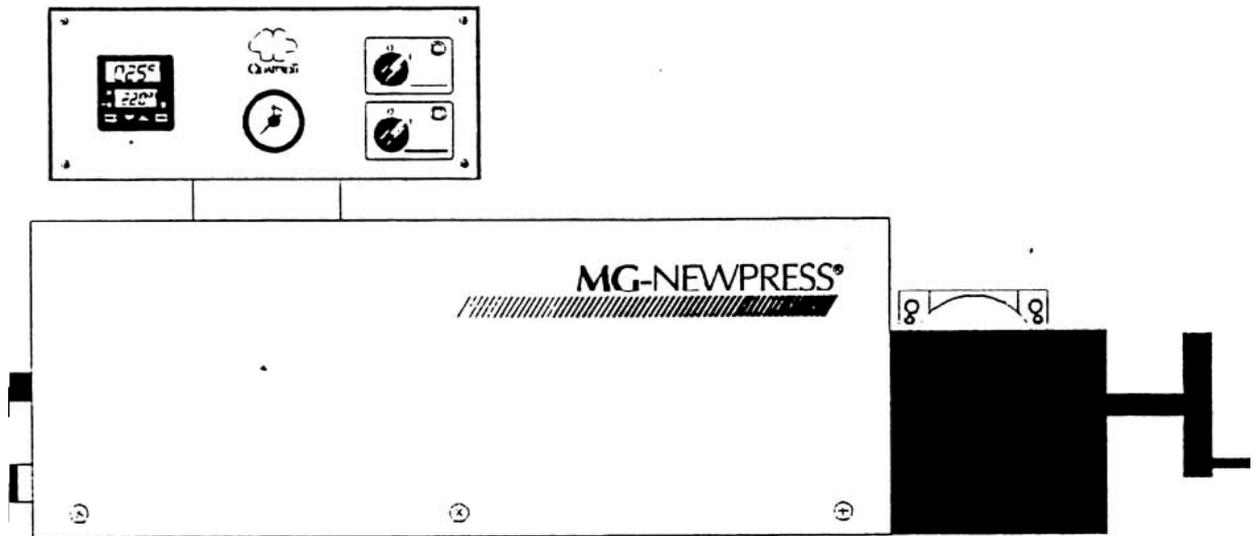
Рабочие спецификации

Регулируемое давление: 0 – 12 атмосфер

Регулируемая температура 0-399°C, приращениями по 1°C.

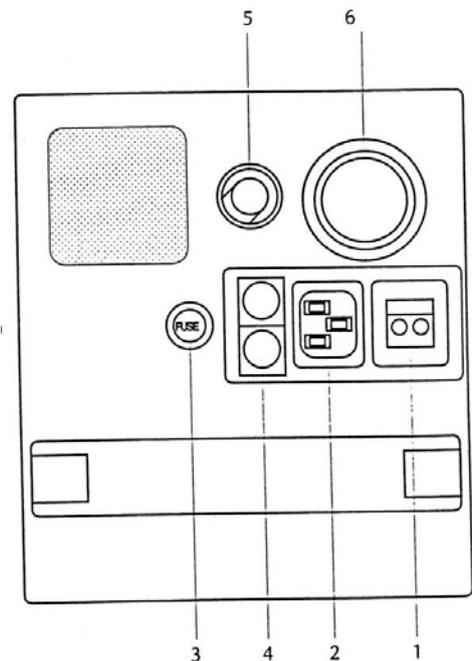
СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Кабель источника питания
- Воздушный редуционный клапан с возможностью включения и выключения
- Руководство пользователя
- Гарантийный сертификат

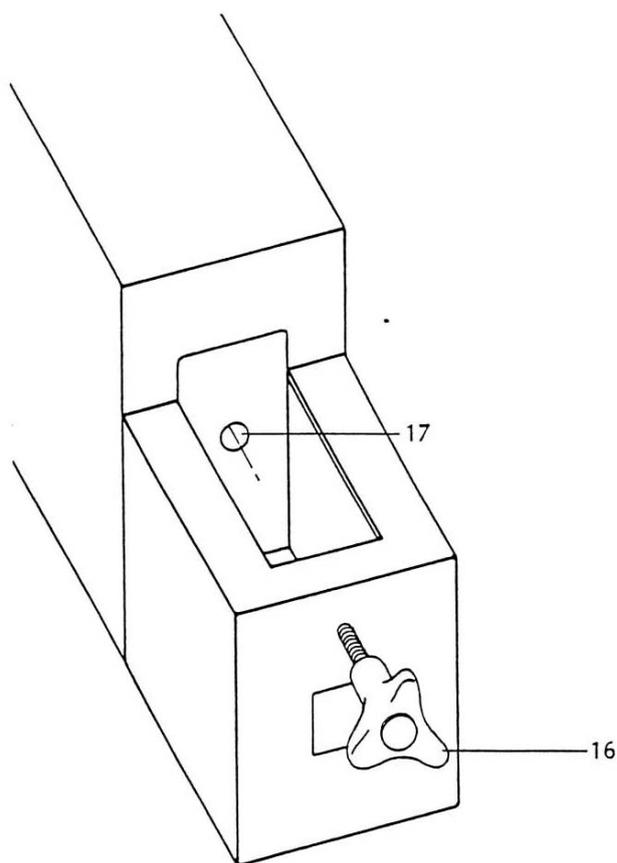
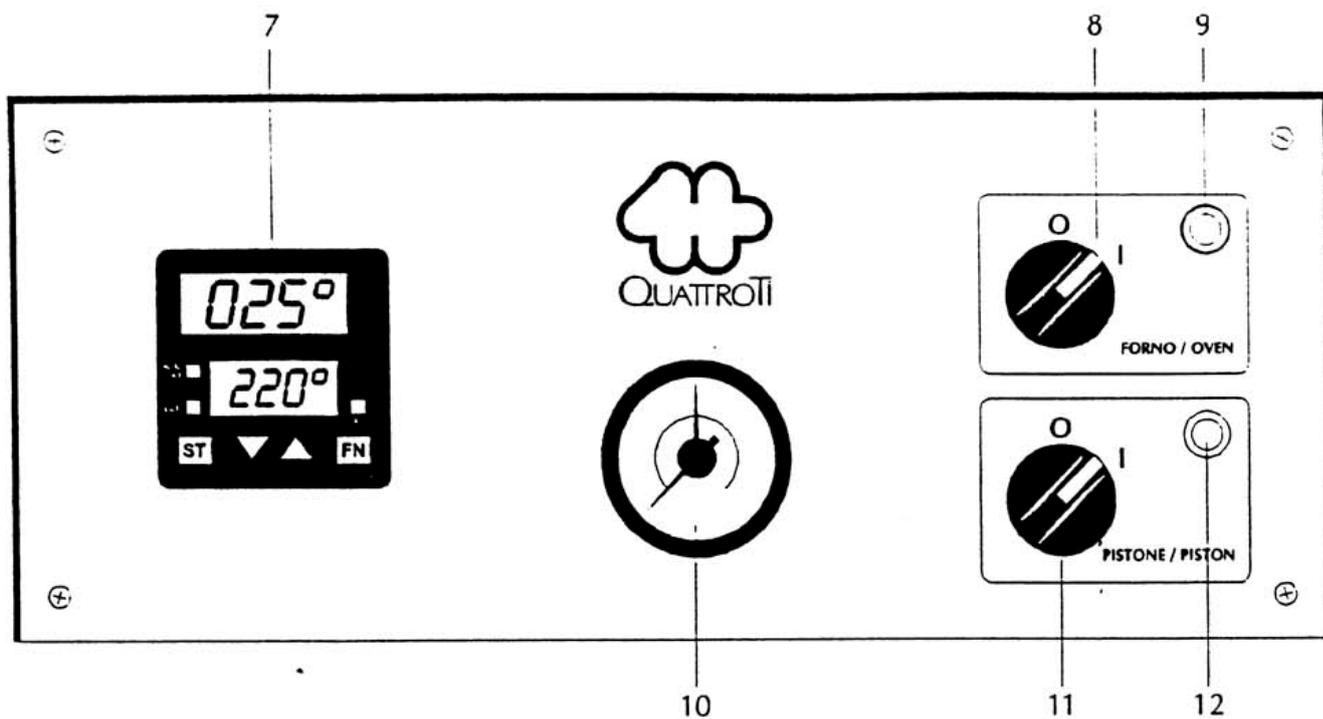


ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ

- 1) Переключатель включения-выключения питания
- 2) Кабель питания
- 3) Общий предохранитель
- 4) Предохранитель источника питания
- 5) Пневмосоединение (подача воздуха)
- 6) Переключатель (регулятор) давления



ОПИСАНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ



- 7) Терморегулятор
- 8) Переключатель печи
- 9) Предупредительный индикатор печи
- 10) Манометр поршня
- 11) Переключатель поршня
- 12) Предупредительный индикатор поршня
- 13) Рукоятка фиксации муфельной печи
- 14) Печь с кожухом кассеты MG

СОЕДИНЕНИЯ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

Соедините устройство с заземленной розеткой кабелем питания, вводимым в гнездо питания (POWER SUPPLY SOCKET) на левой стороне устройства.

СОЕДИНЕНИЯ ПНЕВМОСИСТЕМЫ

Соедините компрессор с воздушным редуктором стандартной трубкой для сжатого воздуха с диаметром 10 мм (соединитель пневмосистемы AIR CONNECTION).

УПРАВЛЕНИЕ ДАВЛЕНИЕМ

Отожмите наружу серую рукоятку переключателя (регулятора) давления, расположенную на левой стороне устройства и, после ее освобождения, поворачивайте по часовой стрелке до показания давления 7-8 бар на переднем индикаторе давления.

После завершения регулировки переместите рукоятку переключателя (регулятора) давления обратно в рабочее положение, не давя на нее слишком сильно.

Внимание: если давление не достигает 7-8 бар, следует использовать калибровочный винт.

ОБЩАЯ ПРОВЕРКА

- A) Включить переключатель питания, расположенный на левой стороне устройства.
- B) Установить терморегулятор на требуемую температуру с помощью соответствующих кнопок.
- C) Перевести рукоятку переключателя печи во включенное положение (I / ON). В результате высвечивается предупредительный индикатор свечи, а температура в момент воспламенения (т.е. фактические градусы в печи) воспроизводится на жидкокристаллическом индикаторе. Через несколько секунд раздается характерный звук размыкания реле, после чего над температурным индикатором высвечивается **ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ**, показывая, что РЕЛЕ ПЕЧИ работает. По достижению выбранной температуры, раздается характерный звук размыкания и еще одного размыкания и замыкания реле, с последующим выключением и включением предупредительного индикатора.
- D) Перевести рукоятку переключателя поршня во включенное положение (I / ON). В результате будет слышно его пневматическое действие с немедленным высвечиванием **ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНОГО ИНДИКАТОРА ПОРШНЯ**, показывая его выход (перемещение поршня вперед).
- E) Верните переключатель поршня в выключенное положение (O / OFF). Поршень возвращается в нерабочее положение. После завершения фазы общей проверки можно перейти к первой термоинъекции специального («технического») полимера (Technopolymer) (см. раздел «Использование»).

ОБЩИЕ ПРИНЦИПЫ ИНЖЕКЦИОННОЙ СИСТЕМЫ MG-NEWPRESS®

Эта система является термопрессом, хорошо подходящим для процессов инъекции таких термопластичных технических полимеров, как DENTAL D® и FLEXIDY®, позволяя выполнять также холодную инъекцию с затверждением обычной акриловой смолы для прессования. Процесс преобразования технополимера имеет различные фазы, ведущие к изготовлению восковой модели, например:

- формирование модели (отливки, формы)
- инъекция канальной системы, подходящей для технополимера и для формирования объемного протезного элемента
- предварительное нагревание отливки
- медленное охлаждение.

Очевидно, что при создании протезного элемента с помощью термопластичного технополимера, для получения хороших результатов имеют важное значение соответствие инъекционных каналов, а также параметров предварительного нагрева и охлаждения.

Важным аспектом, который следует учитывать, является различное поведение термопластичных материалов и длительность операции их литья (формовки) на основе сплавов. При использовании металлов отливка немедленно занимает весь объем канала, в процессе инъекции термопластичного технополимера сначала происходит его осаждение на поверхность канала, а затем постепенный подъем с заполнением всего объема.

Таким образом, в соответствии с требуемым протезом, важно определить наиболее подходящий для инъекции материал и точно спланировать размер инъекционных каналов, во избежание формирования воздушных пузырьков или полостей.

Другой сложностью процесса термоинъекции является потеря или изменение формы модели в ее процессе.

Для получения требуемой модели, на которой и будет основано производство, необходимо продублировать основную модель.

Затем необходимо обеспечить следующие фундаментальные условия требуемого процесса преобразования:

- обеспечить надежный дубликат основной модели
- выполнить точное и правильное моделирование для изготовления протезов
- обеспечить правильную взаимосвязь между инъекционным каналом и различными типами изготавливаемой продукции
- предусмотреть длительность предварительного нагрева, температуры и давления в соответствии с инжектируемым материалом.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ С ПОЛИМЕРОМ DENTAL D®

Введение

DENTAL D® является термопластичным полимером без мономера, с высокой степенью кристалличности (до 75%) и выглядит аналогично твердым таблеткам.

Температура плавки (формовки) составляет 220°C.

Время плавки – 20 минут.

Как уже было упомянуто в «Общих принципах процесса инъекции», процесс преобразования полимера DENTAL D® требует особого внимания к диаметру и позиции инъекционных каналов, в соответствии с требуемым протезом.

Кроме того, поскольку DENTAL D® является термопластичным материалом, длительность охлаждения и обработки давлением является зависящей от различных цифр функцией, также как и формы изделия.

Для получения более подробной информации рекомендуется обратиться к соответствующим техническим параграфам («бюллетеням») в «Рабочем руководстве».

Термоинъекция

- А) После подготовки муфельной печи MG, введите картридж MG со сплавом (как минимум 4 порции (таблетки) DENTAL D[®] выбранного цвета (см. «таблицу количеств»). Закройте картридж крышкой и герметизировать специальными плоскогубцами, обеспечивая давления по краю (см. рис. 1 и 2 ниже).
- В) С помощью небольшого шпателя и незначительного давления, изготовить звездообразную посечку на крышке картриджа MG, соблюдая осторожность, чтобы не продавить ее (см. рис. 3 ниже). В противном случае весь картридж придется заменить, чтобы DENTAL D[®] не вытекал в процессе формовки. Эта операции аналогична созданию необходимой усадки в картридже при инъекции, для обеспечения выхода некоторого количества материала.
- С) Отрегулировать терморегулятор печи на температуру 220°C и включить печь (I / ON). Высвечивается красный предупредительный индикатор. При достижении этой температуры раздается характерный звук размыкания и замыкания реле, с включением и выключением предупредительного индикатора печи.
- Д) Покрыть поверхность картриджа MG консистентной смазкой MG и глубоко ввести его в отверстие печи, при чем крышка должна быть направлена наружу. Важное замечание: эту операцию следует выполнять только после достижения температуры 220°C. Внимание: во избежание ожогов следует надеть защитные перчатки.
- Е) Через 20 минут (это время необходимо для получения однородной отливки материала внутри картриджа MG) разместите муфельную печь MG. Эта печь, предварительно нагретая в кипящей воде в течение 20-50 минут, размещается в своем кожухе.
- Ф) Надежно зафиксировать муфельную печь MG с помощью ее рукоятки. Инжекционное отверстие должно быть расположена в направлении основной печи. Внимание: во избежание ожогов следует надеть защитные перчатки.
- Г) Установить переключатель давления на 7-8 бар. Выполнить инъекцию, включив переключатель поршня (I / ON). Предупредительный индикатор сигнализирует соответствующее состояние (продвижение поршня).
- Н) После инъекции оставить поршень и печь во включенном состоянии (позиция I / ON) на 10 минут. Затем, в соответствии с требуемым протезом, перейдите к фазе охлаждения.
- Д) Для автоматической продувки муфельной печи MG следует:
- выключить переключатель позиционирования поршня (0 / OFF) (предупредительный индикатор гаснет)
 - полностью отвернуть рукоятку фиксации муфельной печи
 - снова использовать поршень, включив его (I / ON) (освобождение муфельной печи MG от остатков картриджа MG)
 - выключить переключатель поршня (0 / OFF) (поршень не работает).

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ С ПОЛИМЕРОМ FLEXIDY[®]

Введение

FLEXIDY[®] является термопластичным полимером без мономера и выглядит аналогично небольшим цилиндрам.

Температура плавки (формовки) составляет 160°C.

Время плавки – 15 минут.

Как уже было упомянуто в «Общих принципах процесса инъекции», процесс преобразования полимера FLEXIDY[®] требует особого внимания к диаметру и позиции инъекционных каналов, в соответствии с требуемым протезом.

Кроме того, поскольку FLEXIDY[®] является термопластичным материалом, длительность охлаждения и обработки давлением, для получения требуемых результатов, является зависящей от различных цифр функцией, также как и формы изделия.

Термоинъекция

- А) После подготовки муфельной печи MG, введите картридж MG со сплавом FLEXIDY® выбранного цвета (см. «таблицу количеств»). Закройте картридж крышкой и герметизировать специальными плоскогубцами, обеспечивая давления по краю (см. рис. 1 и 2 ниже).
- В) С помощью небольшого шпателя и незначительного давления, изготовить звездообразную посячку на крышке картриджа MG, соблюдая осторожность, чтобы не продавить ее (см. рис. 3 ниже). В противном случае весь картридж придется заменить, чтобы FLEXIDY® не вытекал в процессе формовки. Эта операция аналогична созданию необходимой усадки в картридже при инъекции, для обеспечения выхода некоторого количества материала.
- С) Отрегулировать терморегулятор печи на температуру 160°C и включить печь (I / ON). Высвечивается красный предупредительный индикатор. При достижении этой температуры раздается характерный звук размыкания и замыкания реле, с включением и выключением предупредительного индикатора печи.
- Д) Покрыть поверхность картриджа MG консистентной смазкой MG и глубоко ввести его в отверстие печи, при чем крышка должна быть направлена наружу. Важное замечание: эту операцию следует выполнять только после достижения температуры 160°C. Внимание: во избежание ожогов следует надеть защитные рукавицы.
- Е) Через 15 минут разместите муфельную печь MG. Эта печь аккуратно размещается в своем кожухе без предварительного нагревания, а инъекционное отверстие должно быть направлено в сторону основной печи. Муфельная печь надежно фиксируется с помощью соответствующей рукоятки.
- Ф) Установить переключатель давления на 3 бара. Выполнить инъекцию, включив переключатель поршня (I / ON). Красный предупредительный индикатор сигнализирует соответствующее состояние (продвижение поршня). Через 0,5 секунды раздается характерный звук, связанный со скручиванием картриджа MG. Затем давление поршня следует постепенно повышать до 6 бар с помощью переключателя давления.
- Г) После инъекции оставить поршень и печь во включенном состоянии (позиция I / ON) на 10 минут. Затем перейдите к прочистке муфельной печи MG.
- Н) Для автоматической очистки муфельной печи MG следует:
- выключить переключатель позиционирования поршня (0 / OFF) (предупредительный индикатор гаснет)
 - полностью отвернуть рукоятку фиксации муфельной печи
 - снова использовать поршень, включив его (I / ON) (освобождение муфельной печи MG от остатков картриджа MG)
 - выключить переключатель поршня (0 / OFF) (поршень не работает).

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ С АКРИЛОВЫМИ ПОЛИМЕРАМИ

Введение

Процесс инъекции акриловых полимеров (смола) с помощью устройства MG-NEWPRESS® представляет значительный прогресс в области производства основ протезов, как частичных, так и полных, по сравнению с обычной технологией.

Инжектированный технополимер не приводит к обычному произвольному подъему (увеличению размера), а также имеет более высокие механические и физические характеристики:

- точность основания протеза
- снижение остаточного мономера
- высокая компактность
- лучшая устойчивость к изгибу, скручиванию и сжатию
- высокая устойчивость относительно химических агентов.

С помощью системы MG-NEWPRESS® можно выполнять инъекцию акриловых полимеров (используя муфельную печь MG).

Аналогично всем операциям инъекции, необходимо уделять особое внимание диаметру и

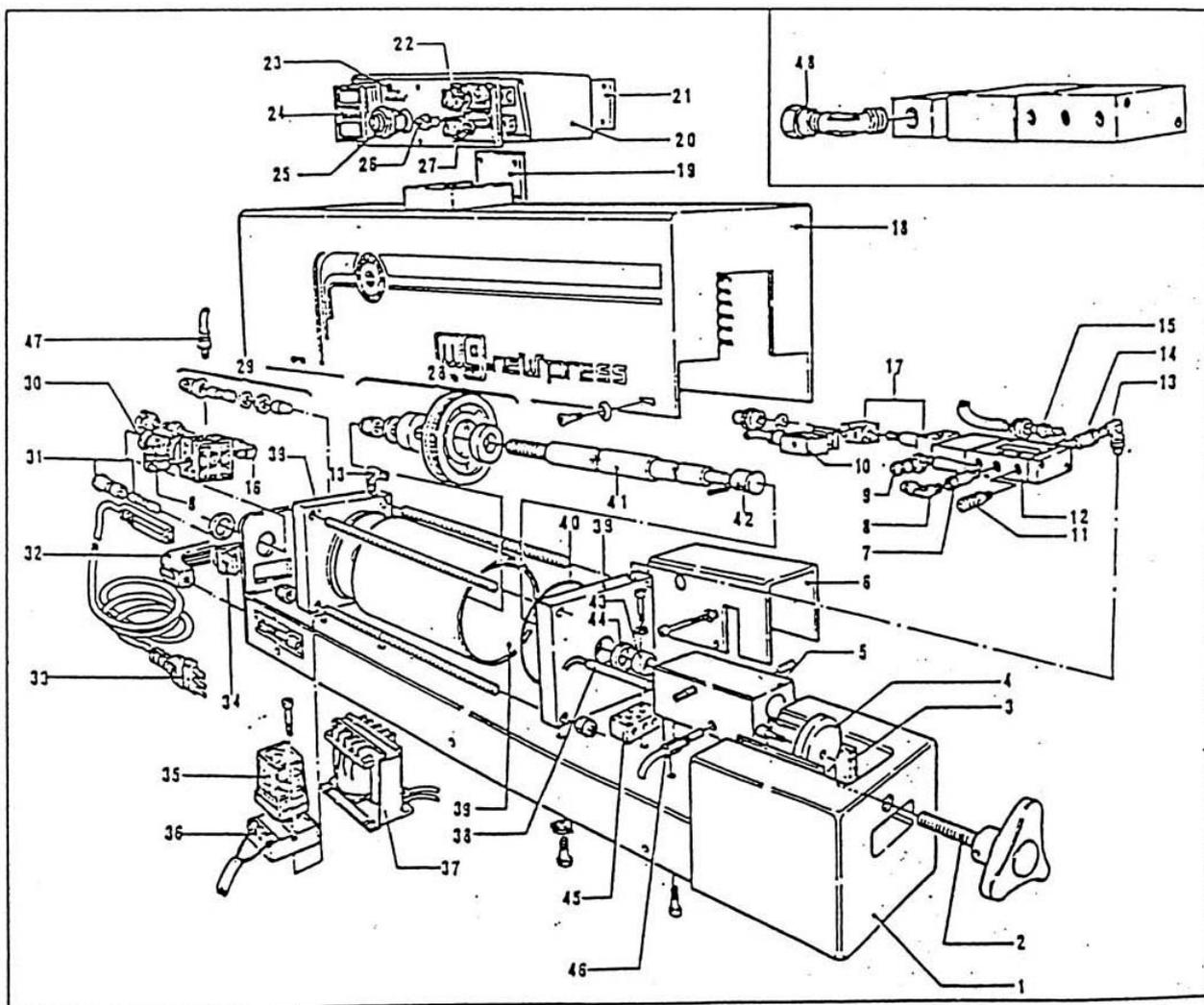
расположению инъекционных каналов, что должно соответствовать требуемым изделиям.

Термоинъекция

- А) После подготовки муфельной печи MG, смешайте акриловые полимеры в соответствии с указаниями изготовителя. После достижения полимером требуемой компактности, заполните сплавом картридж MG, с помощью небольшого шпателя. Закончив заполнение, следует закрыть картридж крышкой и герметизировать специальными плоскогубцами, обеспечивая давления по краю (см. рис. 1 и 2 ниже).
- В) С помощью небольшого шпателя и незначительного давления, изготовить звездообразную посечку на крышке картриджа MG (см. рис. 3 ниже). Эта операции аналогична созданию необходимой усадки в картридже при инъекции, для обеспечения выхода некоторого количества материала. Внимание: печь должна быть выключена (переключатель установлен в позицию (0 / OFF)).
- С) Покрыть поверхность картриджа MG консистентной смазкой MG и глубоко ввести его в отверстие печи, при чем крышка должна быть направлена наружу. С помощью небольшого шпателя проделать отверстие в центре крышки картриджа, что облегчит выход акрилового полимера.
- Д) Разместите муфельную печь MG. Эта печь аккуратно размещается в своем кожухе без предварительного нагревания, а инъекционное отверстие должно быть направлено в сторону основной печи. Муфельная печь надежно фиксируется с помощью соответствующей рукоятки.
- Е) Установить переключатель давления на 6 бар. Выполнить инъекцию, включив переключатель поршня (I / ON). Красный предупредительный индикатор сигнализирует соответствующее состояние (продвижение поршня).
- Ф) После инъекции оставить поршень и печь во включенном состоянии (позиция I / ON) на период, указанный изготовителем полимера.
- Г) Для автоматической очистки муфельной печи MG следует:
- выключить переключатель позиционирования поршня (0 / OFF) (предупредительный индикатор гаснет)
 - полностью отвернуть рукоятку фиксации муфельной печи
 - снова использовать поршень, включив его (I / ON) (освобождение муфельной печи MG от остатков картриджа MG)
 - выключить переключатель поршня (0 / OFF) (поршень не работает).
- Н) Полимеризация выполняется в соответствии с инструкциями изготовителя.

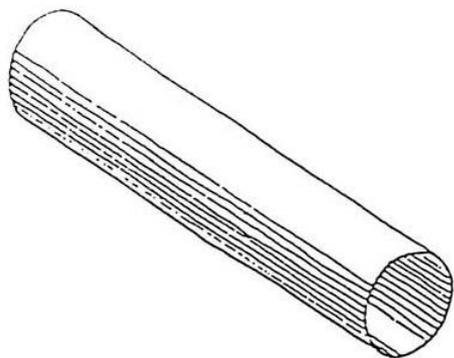
ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ MG-NEWPRESS®

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1) Металлическая рама 2) Рукоятка фиксации муфельной печи 3) Фетровые прокладки 4) Опорный диск муфельной печи 5) Печь (основная) 6) Крышка печи 7) Гидравлическое соединение "EXTENSION 34" ¼ 8) Гидравлическое соединение C5" ¼ 9) Управление выпуском 10) 2-контактный разъем 11) Глушитель 12) Направляющий пневмораспределитель (клапан) 13) Гидравлическое соединение "C5" ¼ 14) Гидравлическое соединение "EXTENSION 28" ¼ 15) Гидравлическое соединение "C5" ¼ 16) Гидравлическое соединение "A10" ¼ 17) Механическое оборудование M1 – микрообмотка MA17 18) Кожух MG 19) Вертикальная панель 20) Органы управления на кожухе 21) Задняя дверца доступа к органам управления 22) Переключатель печи 23) Передняя панель управления 24) Терморегулятор | <ul style="list-style-type: none"> 25) Манометр 26) Предупредительный индикатор 27) Переключатель поршня 28) Цилиндр 29) Патрон общего предохранителя F1,25A, 250 В 30) Регулятор давления 31) Предохранитель источника питания, 2XF5A, 250 В 32) Рукоятка 33) Электрический кабель 34) Переключатель питания 35) Реле 36) Основание реле 37) Трансформатор 38) Электрический резистор 39) Блок цилиндра 40) Цилиндр O.R. 41) Стержень 42) Латунная втулка 43) Втулка направляющей стержня 44) Втулка направляющей стержня 45) Нейлоновый вывод 46) Пробник 47) Гидравлическое соединение "R4" 1/8 48) Гидравлическое соединение "B5" 1/8 |
|---|---|



КАРТРИДЖИ СИСТЕМЫ MG

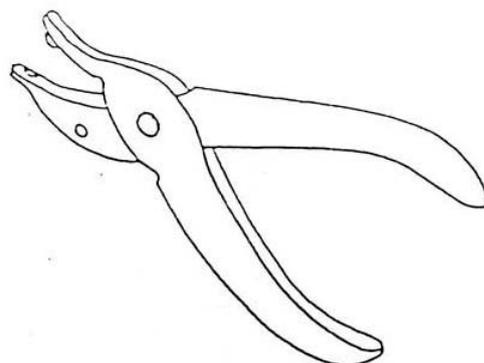
Для плавки и инъекции с помощью системы MG-NEWPRESS®



Картридж MG



Крышка картриджа



Плоскогубцы для герметизации

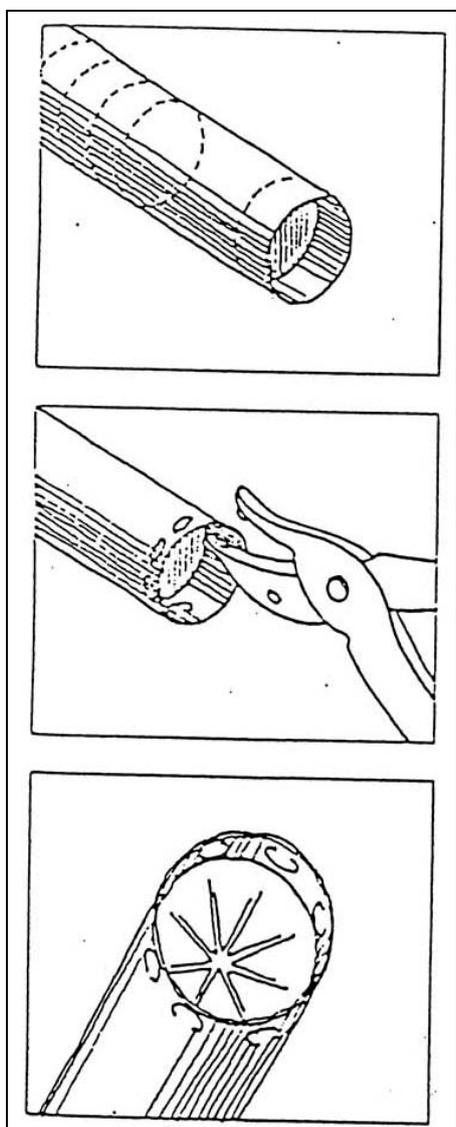


Рис. 1)

Ввести требуемое количество материала и закрыть картридж MG крышкой.

Рис. 2)

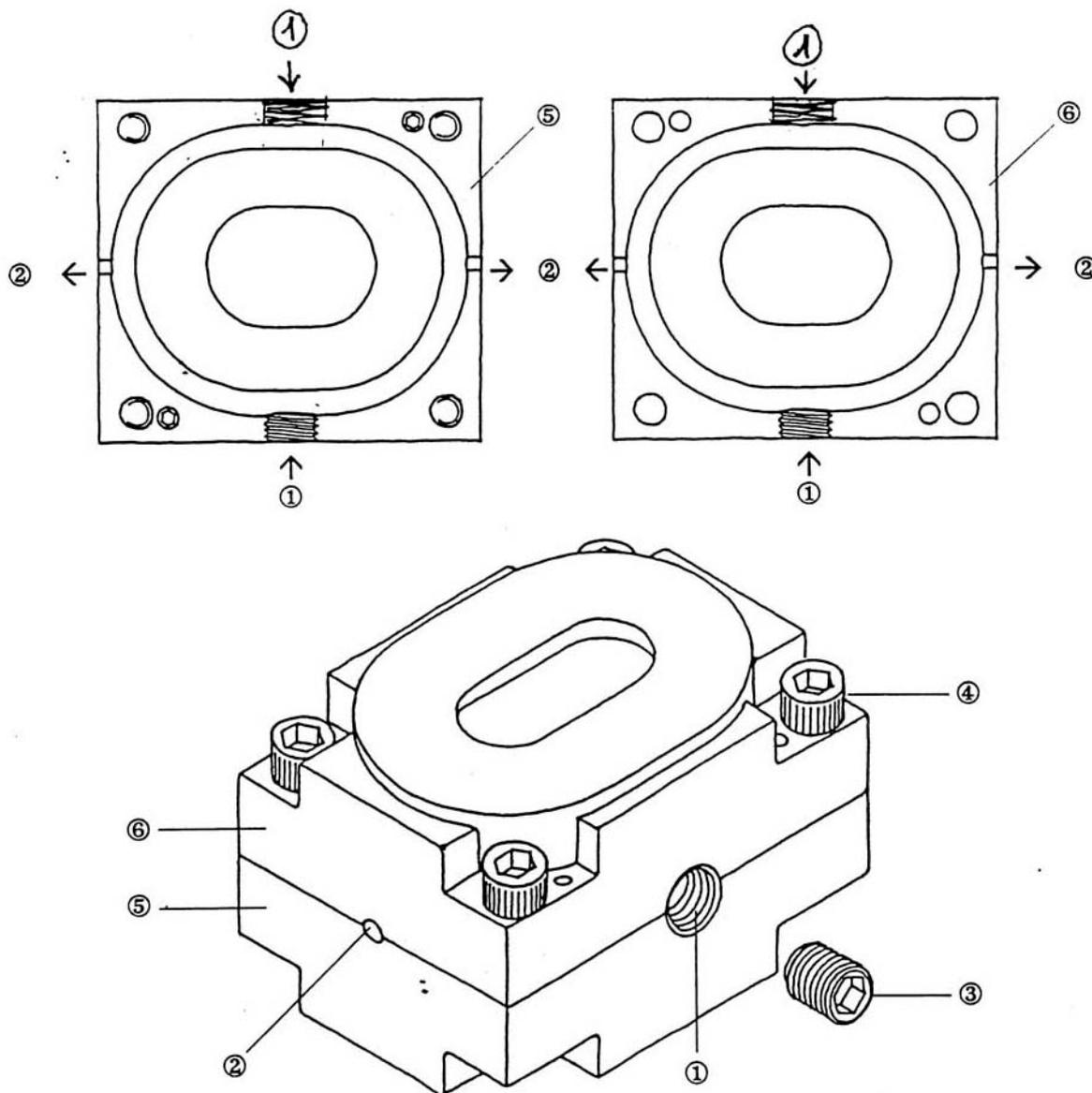
Герметизировать крышку с помощью 7-8 перфорирований картриджа, прикладывая незначительное давление по его краю. Использовать плоскогубцы с пуансоном для перфорирования на наружной стороне

Рис. 3)

С помощью шпателя и небольшого нажима создать звездообразную форму на крышке картриджа MG. Внимание: не следует перфорировать крышку. В противном случае весь картридж MG придется заменить во избежание утечки технополимера в течение процесса плавки

МУФЕЛЬНАЯ ПЕЧЬ СИСТЕМЫ MG

Для формовки (отливки) технополимеров с помощью системы MG-NEWPRESS®



- 1) Инжекционное отверстие
- 2) Вентиляционное отверстие
- 3) Закрывающий винт
- 4) Фиксирующий винт
- 5) Литейная форма
- 6) Верхняя часть литейной формы.

Для инъекции акрилового полимера:

- А) Установить закрывающий винт (3) перед закреплением частей литейной формы для того, чтобы раствор не блокировал инжекционное отверстие.
- В) Снова установить закрывающий винт после инъекции акрилового полимера, для обеспечения постоянного внутреннего давления.

Оборудование:

- 1 – Муфельная печь MG
- 4 – Винт с внутренним шестигранником $\varnothing 8$ мм.
- 1 – Гаечный ключ (для шестигранника), 10 мм

ТАБЛИЦА КОЛИЧЕСТВ ПОЛИМЕРА DENTAL D®

Протезы	Число элементов	Число таблеток DENTAL D®
Кламмер	1-2	4
	2-4	5
	4-6	6
	6-8	7
	8-10	8
	10-12	8
Съемные мосты Приспособления для фиксации зубов	1-2	5
	2-4	7
Терапевтические временные мосты	1-3	5
	3-6	6
	6-10	8
	10-14	9-10
Конструкции фиксации временных мостов	1-3	5
	3-6	6
	6-10	7
	10-14	8
Бугели	1-2	5-6
	2-4	6-7
	4-6	7-8
Протезные имплантанты	1-3	4-5
	3-6	5-7
	6-9	7-8
	9-12	8-9
Примеси	1-6	6-7
	6-12	8-10
Частичные протезы	Верхний или нижний	10
Ортодонтические устройства	Верхний или нижний	10
Ортодонтические пластинки	См: временные мосты	

Примечание: Указанные значения следует рассматривать только в качестве приблизительных.

ТАБЛИЦА КОЛИЧЕСТВ ПОЛИМЕРА FLEXIDY®

Протезы	Размер	Число цилиндров FLEXIDY®
Позиционеры	Малый	3-4
	Средний	4-5
	Большой	5-6
Защита зубов	Малый	3-4
	Средний	4-5
	Большой	5-6
Ортодонтические пластинки от бруксизма	Малый	3-4
	Средний	3-4
	Большой	4-5
Ортодонтические пластинки от дивергенции	Малый	3-4
	Средний	3-4
	Большой	3-4

Примечание: Размеры малый, средний и большой относятся к размеру отливок.

ДИАГНОСТИКА ОТКАЗОВ СИСТЕМЫ MG-NEWPRESS®

Отказ	Возможная причина	Метод устранения
Электрическая система не работает	Не включен источник питания	Включить источник питания
	Перегорел общий предохранитель	Заменить предохранитель (F 1,25 A, 250 В)
	Перегорел предохранитель источника питания	Заменить предохранитель (F 5 A, 250 В)
Неправильный электрический импульс	Неправильно подключен кабель источника питания	Проверить кабельное соединение
	Кабель источника питания поврежден	Заменить кабель
	Отпущен винт фиксации терморегулятора	Завинтить винт фиксации терморегулятора
	Проблемы с электросистемой лаборатории	Попросить квалифицированного электрика проверить источник питания, к которому подключено это устройство.
Не работает поршень	Отсутствие воздуха на электрической установке	Проверить компрессор
		Убедиться, что открыт клапан редуктора
	Поврежден воздушный клапан	Неисправен переключатель давления, обратиться в Центр технического обслуживания
Недостаточное давление	Неправильная регулировка компрессора	Обратиться в Центр технического обслуживания
	Утечка из редуктора давления воздуха	Установить давление компрессора на 8-9 атмосфер
	Поврежден регулятор давления	Проверить надежность фиксации воздушной трубки
Литье не выполняется	Поврежден терморегулятор, неправильная регулировка температуры	Обратиться в Центр технического обслуживания
		Проверьте температуру печи (220°C) перед введением картриджа
	Недостаточное давление	Проверьте давление перед инъекцией
		Неисправен регулятор давления, обратиться в Центр технического обслуживания
Нехватка материала	См. таблицу количеств	
Литье с пузырьками, пористостью или утечками	Нехватка материала	См. таблицу количеств
	Холодная муфельная печь	Предварительно нагреть муфельную печь в кипящей воде (100°C)
	Несоответствующая система канала инъекции	См. технические бюллетени
	Неправильное литье	Проверить толщину литья или формы
Недостаточная точность литья	Несоответствующая система канала инъекции	См. технические бюллетени

	Неправильное охлаждение	Охладить муфельную печь до комнатной температуры
	Неправильное дублирование	Использовать дублирующий материал на основе конденсата кремния
	Несоответствующий раствор для литейной формы	Для изготовления широких протезов следует использовать раствор, обладающий большой твердостью и прочностью после затвердения
	Искажение материала в результате перегрева	Не следует постоянно использовать разделительные диски
	Слишком высокое давление в течение полировки	Полировать широкие или тонкие протезы следует путем их введения в основную модель.

ДИАГНОСТИКА ОТКАЗОВ С ПОЛИМЕРОМ FLEXIDY®

Отказ	Возможная причина	Метод устранения
Литье с пузырьками, пористостью или утечками	Горячая муфельная печь	Охладить муфельную печь
	Влажная муфельная печь	Высушить муфельную печь
	Отсутствие выпускного канала	Создать необходимые выпускные каналы
	Недостаточное количество материала	См. таблицу количеств
Наличие раствора в изготавливаемом изделии	Несоответствующий раствор	Не следует использовать ортодонтические растворы
	Раствор с порами (пузырьками)	Использовать смешанные растворы в вакуумной упаковке
	Неизолированный раствор	Изолировать муфельную печь путем использования подходящего изолятора (смола, полимеры)
	Неэффективность изолятора	Не оставляйте муфельную печь в кипящей воде (100°C) более чем на 7 минут.