

## [bre.dentan® bredent](#)

### Руководство по применению Бредентан

Прежде, чем использовать продукцию, пожалуйста, внимательно прочтите это руководство в целях правильного использования



#### 1. Область применения

Бре.дентан – это термопласт, он используется для изготовления временных коронок и мостов. Этот термопластический материал обладает прочностью при изгибе 1.45 Н/мм, благодаря чему он прочнее при изгибе и изломе. Содержание мономера в пределах 0,3% гарантирует биологическую совместимость.

#### 2. Обработка

Материал бре.дентан поставляется в трёх цветах. Цвет А соответствует вита-цвету А2, цвет В соответствует вита-цвету А3/В2 и цвет С соответствует вита-цвету С2/Д3.

##### 2.1 Восковая модель

Эталонная модель и штампы изготавливаются как обычно. Для изготовления моделей используется воск, который выпаривается без остатка. При моделировании для компенсации усадки 0,2 – 0,6% изготавливается цоколь из Expando-Rock экспандорок (Кат.номер 570 0ER0 5). Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию к материалу в целях правильного его использования. Края коронки должны иметь минимальную толщину 1,5 мм. В целях предотвращения образования нежелательных изломов на изделиях, следует избегать острых углов и переходов на восковых моделях.



##### 2.2 Прикрепление каналов для впрыскивания

Работу начинают, используя восковой шаблон на 2,5 мм из Биотек «Biotec-Wachspröfil» (Кат. номер 430 0802 5), который подводят к главному каналу толщиной от 5 до 7 мм «Kunststoffgusskanalwachs» (Кат. номер 430 0172 0). Полученную конструкцию снимают и устанавливают в специальную кювету, смазанную вазелином. Модель должна находиться в кювете как можно ближе к отверстию для впрыскивания. Диаметр залива должен быть максимально большим. Каналы впрыска должны быть выложены по радиусу, чтобы избежать потери заполняющего вещества. Прямоугольные штифты не нужны.

## 2.3 Выпаривание и отделение

**Пожалуйста, не забудьте удалить все винты на кювете перед началом выпаривания!**



Если в устройстве выпаривания используется растворитель воска, в конце работы надо обязательно промыть кювету горячей чистой водой. Изолируемые поверхности следует изолировать исключительно с помощью акрилик сеп «Acrylic Sep» (Кат. номер 520 0029 1). Применение альгината опасно тем, что может порваться плёнка, изолирующая материал. Модель изолируется только один раз. «Acrylic Sep» наносят после выпаривания, до тех пор, пока половины кюветы ещё очень горячие.

### 2.4.1 Обработка в термопрессе 400



Температура обработки бредантан составляет 260°C. Время нагревания системы термопресс 400 до температуры 260°C после нажатия кнопки «Старт/Нагревание» для запуска программы по умолчанию № 2 – приблизительно 15 минут. Когда раздаётся звуковой сигнал зуммера, это означает, что достигнута заданная температура, картуш, который был

предварительно покрыт равномерным слоем термической пасты Байзилоне (Кат. номер 540 0104 8), вставляется в одну из двух нагревательных камер (не вровень, картуш следует углубить на 1 мм внутри камеры). В этот момент нажимается кнопка «Старт/ Нагревание». Когда время нагревания истекает, снова раздаётся звуковой сигнал для процесса впрыскивания. Нагретые половинки кювет скрепляются винтами и вкладываются в устройство. Скоба опускается с помощью зажимного винта, и кювета соответствующим образом закрепляется двумя зажимными винтами. Закройте крышку и нажмите кнопку «Начать впрыскивание». После того, как поршень сдвинется назад после окончания срока обработки, ослабьте зажимные винты, поднимите скобу и нажмите кнопку извлечения. Поршень выдвинет картуш – вместе с оставшимся в картуше материалом – на свободное место таким образом, что его можно будет с легкостью вынуть. Кюветы можно размонтировать после охлаждения примерно через 25 минут. Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации термопресса 400!

## 3. Демонтаж кюветы



Демонтаж кюветы следует проводить только с использованием специальной рамки, пробойника и шпindelного пресса. Только таким осторожным обращением можно обеспечить продление срока службы специальных кювет. Перед демонтажем удалить все винты. С использованием специальной рамки и штампа выжимаются под прессом половинки

кюветы. Нельзя использовать молоток!

Заполненные гипсом отверстия в верхней части кюветы очистить с помощью крючка для кюветы и постукиванием молотком. При избытке силиконовой смазки на кювете в канале впрыска обязательно удалить, иначе в следующий раз остатки старой смазки смешаются с новым материалом и попадут в полую форму.

Заготовку коронки или моста вытащить с помощью крупного разделительного инструмента и освободить от остатков гипса с помощью Дентаклин – растворитель гипса (Кат. номер 520 0011 9)

### 3.1 Отделка и полировка



При удалении каналов следует обратить внимание на то, чтобы материал не был горячим. Работать надо очень быстро, но при этом не надавливать слишком сильно. Используйте поперечный бор и

алмазный инструмент. При полировке надо работать без нажима и с самыми мягкими щётками, например, с «Wildlederschwabbel» (Кат.номер 350 0099 0). Предварительная полировка проводится с порошком пемзы, а доводится до блеска при помощи пасты Абразо-стар «Abraso-Star K50» (Кат.номер 520 0016 1).

### 4. Очистка

При использовании чистящих устройств, выделяющих тепло (ультразвуковых), необходимо следить за тем, чтобы температура чистящей жидкости не превышала 70°C.

### 5. Хранение и срок годности

Вскрытую упаковку защищать от влажности. Гранулированный материал годен в течение как минимум 2 лет при хранении в чистых и сухих условиях. После вскрытия упаковки использовать материал в течение года.

