DEFLEX PEEK

a. Instrucciones de uso para la técnica en inyección en aro (ES)
b. Instructions for use for the ring injection technique (EN)
c. Instruções de utilização para a técnica de injeção em anel (PT)
d. Mode d'emploi pour la technique d'injection en anneau (FR)
e. Istruzioni per l'uso per la tecnica di iniezione dell'anello (IT)
f. Инструкция по применению кольцевой инъекционной техники (RU)
g. Halka enjeksiyon tekniği için kullanım talimatları (TR)
h. Uputstvo za upotrebu za tehniku ubrizgavanja prstena (SR)
i. Instrukcja użycia dla techniki wtrysku pierścieniowego (PL)
j. Návod k použití pro techniku kroužkové injekce (CZ)
k. Gebrauchsanweisung für die Ringinjektionstechnik (DE)
l. تعليمات للاستخدام لتقنية الحقن الحلقي (RA)

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

A. Instrucciones de uso para la técnica en inyección en aro (ES)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PEEK inyectable para infraestructuras de puentes, coronas y dentaduras parciales.

2-INDICACIONES / CONTRA-INDICACIONES / LIMITACIONES

- Infra-esctructuras de puentes y coronas
- Estructuras anatómicas de puentes y coronas
- Coronas telescópicas y coronas sobre implantes
- Prótesis fijas soportadas por implantes (coronas y puentes)

Las estructuras de puentes solo admiten hasta 2 elementos intermedios.

3-SÍMBOLOS UTILIZADOS

	S= Pequeño M=Mediano
	Peso Neto
	Temperatura de inyección
	T1= Tiempo de inyección o plastificado T2=Tiempo de sostenimineto de inyección
	Presión de aire

	Número de lote Fecha de caducidad/vencimiento Fecha de fabricación
	Fabricante
	Prohibida su reutilización Proteger de los rayos del sol Mantener en lugar fresco y seco
	No utilizar si envase está dañado o defectuoso. Seguir las instrucciones
EC REP	Representante autorizado en la Comunidad Europea

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-PRESENTACION COMERCIAL

Material a granel, para fraccionar.

TAMAÑOS Y PESOS DE LOS CARTUCHOS

Pequeño / 20g
Mediano / 40g

COLORES DISPONIBLES

Beige = Beige
Medium pink = Rosa medio

- Embalaje primario: Tubos plásticos, con material absorbente de humedad.
- Pre-secados

Nota: Los valores de peso son nominales, y pueden presentar una pequeña diferencia entre un cartucho y otro.

5-MANIPULACIÓN DEL CARTUCHO

Abra el tubo plástico, y retire la bolsa que contiene el material absorbente de humedad. Luego de sacar la cantidad de material a granel que necesite, vuelva a colocar la bolsa secante, y cierre bien el tubo plástico con su tapa.

6-INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

INFORMACION ALERGÉNICA

Posibles sustancias alergénicas conocidas presentes en el producto: Ninguna
Este producto no debe usarse en pacientes con sospecha de alergia hasta que se hayan realizado pruebas de alergia para confirmar que el paciente no es alérgico a los materiales contenidos en el producto (muestra del producto suministrada a pedido para la prueba de alergia de personas alérgicas). **(S21)**

USO PEDIÁTRICO

El uso de una base de prótesis en niños debe ser prescrito por el dentista pediátrico. **(S22)**

7-CADUCIDAD / ALMACENAMIENTO

Mantener en lugar fresco y seco. **(S23)**
No exponer a los rayos del sol.
No utilizar si el envase está dañado o defectuoso. **(S24)**
Utilice inmediatamente después de abrir. **(S25)**
Fecha de caducidad/vencimiento/Vida de estantería: 24 meses

8-CONFECCIÓN DE LA PRÓTESIS

8.1 MODELO DE TRABAJO

En los casos con implantes, construir el modelo de trabajo a través de una toma de impresión de transferencia de implantes. Colocar análogos en la impresión. Vaciar utilizando yeso especial tipo IV.

8.2 ENCERADO

Se puede utilizar cualquier tipo de cera o resina calcinable. En caso de elegir resinas calcinables recubrirlas con una fina capa de cera para que no dañe el revestimiento al momento de calcinar.
Recomendamos el uso de perlas de retención.
En el caso de puentes, los conectores entre elementos no deben ser inferior a 16 mm2.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

Se recomienda el uso de un hombro de refuerzo para asegurar que las fuerzas serán soportadas por la infraestructura **(S28)** cuando se fabriquen las infraestructuras que se cubrirán con composite.

8.3 CONDUCTOS DE INYECCIÓN (S27)
2mm de diámetro x 15mm de largo

8.4 COLOCACIÓN EN BASE Y ARO
Pegar a la base formadora de crisol.
Aplicar una fina capa de cera dentro del aro para controlar la expansión del revestimiento.

8.5 REVESTIMIENTO
El revestimiento recomendado es a base de fosfato.
Proporción líquido expansor / Agua destilada:
70% - 30% para puentes de paredes paralelas.
60% - 40% para preparaciones cónicas.
90% - 10% (o 100% expansor) para anclajes múltiples.
Espatulado manual durante 90 segundos, o mecánico 60 segundos. Presurizar a 2 kg/cm2 durante 15 minutos.

8.6 CALENTAMIENTO DEL ARO (S30)
Siga las indicaciones del fabricante del revestimiento.
Nota: si sigue el método rápido de calentamiento, recomendamos no superar los 700º C de precalentamiento inicial del horno.

8.7 PREPARACIÓN DEL CARTUCHO DE DEFLEX PEEK
En un tubo de aluminio vacío de 22mm, rellenar la cantidad de material a utilizar, y recortar el excedente del tubo.
Cálculo de cantidad de Deflex PEEK a utilizar: (S32)
[(Peso del patrón + Peso conductos cera) x 1.6] + 2 gramos

8.8 PREPARACIÓN DE LA INYECTORA DEFLEX
Para los modelos de inyectora MAD1300, MAD1400 y MD1500: remover los topes metálicos de la placa superior.

8.9 INYECCIÓN
-Encender la inyectora 1 hora antes de inyectar, con la temperatura de reposo programada en 360º C.
-Colocar el centrador de aro* y el émbolo suplementario*.
-Colocar alrededor del cartucho desmoldante especial Deflex (o similar) para alta temperatura. Aplicar apenas una fina capa con un pincel. **(S31)**
-Colocar el tubo con DEFLEX PEEK en el horno de la inyectora.
-Retirar el aro del horno de colado, y posicionarlo sobre el centrador de aro de la inyectora.
-Poner el suplemento de aro superior*, cerrar la tapa de la inyectora, y ajustar.
-Iniciar el ciclo de inyección con el T1.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

DEFLEX PEEK	
	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15′ (para aros grandes) 16′ (para aros pequeños)
T2	10′
	1 Kg/cm2 14.5 PSI

-Luego de ejecutarse los tiempos T1 y T2, expulsar el aro, y dejar enfriar a temperatura ambiente.
NOTA: Parámetros de inyección indicados para la inyectora Deflex. Para otras inyectoras consulte al fabricante o distribuidor de su equipo.
**Centrador de aro, émbolo suplementario, aros y bases formadoras de crisol son parte del kit que provee Deflex.*

8.10 APERTURA DE ARO
Recuperar la pieza inyectada rompiendo el revestimiento.
8.11 RETOCADO Y PULIDO
Retocar flancos: fresas de corte apropiado, y piedras de desbaste.
Pulido: con gomas, lijas, cepillos de pelo de cabra y pasta de brillo Deflex.
Arenado: con óxido de aluminio 50/100 µm, a 2-3 bar de presión de aire.
Lavado: en máquina de vapor, o con ultrasonido, o bien, limpiar con desengrasante jabonoso.
NOTA: para los pasos posteriores de recubrimiento con resina composite siga la técnica de su preferencia.
8.12 PROCESO DE ADHESIÓN MECÁNICA Y QUÍMICA PARA LA UNIÓN DE MATERIALES DE RECUBRIMIENTO AL PEEK.
-Arenar con óxido de aluminio 50/100 µm, a 2-3 bar de presión de aire
-Lavar con vapor (con el trabajo atornillado), o ultrasonido.
-Dejar secar bien, y aplicar silano. Dejar evaporar.
-Aplicar SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M, y fotopolimerizar 25 segundos.
-Aplicar pasta pre opaca CERAMAGE SHOFU. Fotopolimerizar 1 minuto.
-Aplicar opaco color según requerimiento y fotopolimerizar 3min.
-Cargar el composite.

9-OBSERVACIONES PARA EL USUARIO

Solamente para uso profesional.
Póngase en contacto con su distribuidor o con las autoridades locales dedicadas a la gestión de residuos para asegurar una correcta disposición de los residuos originados durante el proceso de inyección **(S35)**.
Los pasos técnicos reseñados para el procesamiento de este producto son los indicados y/o sugeridos por parte del fabricante, y se corresponden con el estado actual de la técnica desarrollada por el fabricante.
Las indicaciones relacionadas a la mufla de inyección se refieren a la mufla marca Deflex.
El uso de técnicas, materiales, equipamientos complementarios para el procesamiento del producto es responsabilidad del usuario. Ante resultados fallidos el fabricante limita los derechos de indenmización por daños y perjuicios exclusivamente al valor comercial de sus productos.

10-DATOS DE CONTACTO

Departamento técnico: info@deflex.com.ar

B. Instructions for use for the ring injection technique (EN)

DEFLEX PEEK

1-PRODUCT DESCRIPTION

Injectable PEEK For bridge framework, crowns and partial dentures.

2-INDICATIONS / COUNTER-INDICATIONS / LIMITATIONS

- Infra-structure of bridges and crowns
- Anatomical structure of bridges and crowns
- Telescopic crowns and screw-retained crowns
- Screw-retained fixed dentures (crowns and bridges)

Note: Bridge structures only admit up to 2 intermediate elements.

3-SYMBOLS USED

	S= Small M=Medium
	Net Weight
	Injection temperature
	T1= Injection or plasticized time T2=Injection holding time
	Air pressure

	Lot number Expiration/expiry date Manufacturing date
	Manufacturer
	Prohibited reuse Protect from the sun's rays Keep in a cool and dry place
	Do not use if packaging is damaged or defective Follow the instructions
EC REP	Authorised representative in the European Community

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-COMMERCIAL PRESENTATION

MEASURES AND WEIGHTS
Small / 20g
Medium / 40g

AVAILABLE COLORS
Beige
Medium pink

Primary packaging: Plastic tubes, with moisture-absorbent material
Pre-dried
Note: weight values are nominal and may differ slightly from cartridge to cartridge.

5-CARTRIDGE HANDLING

Open the plastic tube, and remove the bag containing the moisture-absorbing material. After removing the amount of bulk material you need, replace the drying bag, and close the plastic tube tightly with its lid.

6-SAFETY INFORMATION

ALLERGENIC INFORMATION
Potential Known Allergenic Substances present in the product: None
This product should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product (product sample supplied upon request for allergy test of allergy sufferers). **(S21)**
PEDIATRIC USE
The use of a denture base in children should be prescribed by the Pediatric Dentist. **(S22)**

7-EXPIRY / STORAGE

Store in cool dry place. **(S23)**
Do not expose to the rays of the sun.
Do not use if the container is damaged or defective. **(S24)**
Use immediately after opening. **(S25)**
Expiration / expiration date / Shelf life: 24 months

8-MAKING OF THE DENTURE

8.1 WORKING CAST

In cases with implants, build the working cast through an implant transfer impression. Place analogous in the impression. It is recommended to make the models in special plaster type IV (Densita).

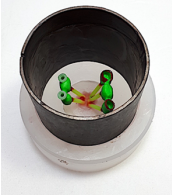
8.2 WAXING

You can use any type of wax or castable resin.
In case of choosing castable resins coat them with a thin layer of wax to avoid damages to the investment when casting.
We recommend the use of retention beads.
In the case of bridges, the connectors between elements must not be less than 16 mm2.
The use of a strengthening shoulder is recommended to ensure the forces will be supported by the infrastructure **(S28)** when manufacturing infrastructures to be covered with composite.

8.3 INJECTION CONDUITS (S27)

Measures: 2mm diameter x 15mm length

8.4 PLACEMENT IN THE CRUCIBLE AND RING



Bonding to the plastic crucible
Apply a thin layer of wax inside the ring to control investment expansion.

8.5 CASTING INVESTMENT

The preferred investment is phosphate based.
Percentage of EXPANSOR LIQUID / DISTILLED WATER:
70% - 30% for parallel wall bridges
60% - 40% for conical preparations
90% - 10% (or expander 100%) for multiple anchors
Manual spatulate for 90 seconds, or mechanical mixing for 60 seconds.
Pressurize at 2 kg/cm2 for 15 minutes.

8.6 HEATING OF THE RING (S30)

Follow the instructions of the casting investment manufacturer.
Note: if you follow the speed heating method, we recommend not to exceed 700º C of initial preheating of the casting oven.

8.7 PREPARING THE DEFLEX PEEK CARTRIDGE

In an empty 22mm aluminum tube, fill the amount of material to be used, and trim the excess of the tube.
Calculation of amount of Deflex PEEK to use: **(S32)**
[(Weight of the pattern + Weight of wax conduits) x 1.6] + 2 grams

8.8 PREPARING OF THE INJECTOR

For MAD1300, MAD1400 and MD1500 injector models, remove the metal guides for muffles.

8.9 INJECTION

-Turn on the injector at least 1 hour before injecting, holding temperature at 360ºc.
-Place the ring centering disc* and the supplementary plunger in the oven*.
-Place the special Deflex release agent (or similar) for high temperature around the cartridge. Apply just a thin layer with a brush. **(S31)**
-Place the cartridge with the material in the oven of the machine.
-Remove the casting ring from the casting oven, and place it over the ring centering disc of the injector.
-Place the upper supplement for the ring and adjust the casting ring with the injector handle.
-Start the injection cycle.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

DEFLEX PEEK	
	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15′ (para aros grandes) 16′ (para aros pequeños)
T2	10′
	1 Kg/cm2 14.5 PSI

-After running times T1 and T2, eject the ring, and allow to cool the casting ring to room temperature.
*Ring centering disc, leveling plunger, rings and crucible bases are part of the kit provided by Deflex.
NOTE: Injection parameters indicated for Deflex injection machine. For other injectors, consult the manufacturer or supplier of the equipment.

8.10 RING OPENING

Recover the injected part by breaking the castable investment.

8.11 RETOUCHING AND POLISHING

Retouching the flanks: burs suitable for PEEK, and roughing stones.
Polishing: with rubbers, sandpaper, goat hair brushes and Deflex gloss paste.
Sandblasting: with 50/100 µm aluminum oxide, at 2-3 bar air pressure.
Washing: in a steaming machine, or with ultrasound machine, or clean with a soapy degreaser.
NOTE: for the subsequent steps of coating with composite resin, follow the technique of your preference.

8.12 MECHANICAL AND CHEMICAL ADHESION TECHNIQUE FOR THE BONDING OF COATING MATERIALS TO PEEK.

-Sandblast with 50/100 µm aluminum oxide, at 2-3 bar air pressure
-Wash with steaming machine (with screwed work), or ultrasound.
-Let it dry well, and apply silane. Let it evaporate.
-Apply SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M adhesiveor similar, and light cure for 25 seconds.
-Apply CERAMAGE SHOFU pre opaque paste or similar. Light cure for 1 minute.
-Apply opaque color as required and light cure for 3min.
-Continue with the conventional method of composite coating.

9-OBSERVATIONS FOR THE USER

For professional use only.
Contact your distributor or waste management local authorities to ensure proper disposal of the waste originated during the injection process. **(S35)**
The technical steps outlined for the processing of this product are those indicated and / or suggested by the manufacturer, and correspond to the current state of the art developed by the manufacturer.
The indications related to the injection flask refer to the Deflex brand flask.
The use of complementary techniques, materials, and equipment for processing the product is the responsibility of the user. In cases of unsuccessful results, the manufacturer limits the rights to compensation for damages exclusively to the commercial value of its products.

10-CONTACT DETAILS

Technical department: info@deflex.com.ar

C. Instruções de utilização para a técnica de injeção em anel (PT)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIÇÃO DO PRODUTO

PEEK injetável para infraestruturas de pontes, coroas e próteses parciais.

2-INDICAÇÕES / CONTRAINDICAÇÕES / LIMITAÇÕES

- Infraestruturas de pontes e coroas
- Estruturas anatômicas de pontes e coroas
- Coroas telescópicas e coroas sobre implantes
- Próteses fixas suportadas por implantes (coroas e pontes)

As estruturas de pontes suportam apenas até 2 elementos intermediários.

3-SÍMBOLOS UTILIZADOS

	S= Pequeno M= Médio
	Peso neto
	Temperatura de injeção
	T1= Tempo de injeção ou plastificação T2= Tempo de sustentação de injeção
	Pressão de ar

	Número de lote Data de vencimento Data de fabricação
	Fabricante
	Proibido sua reutilização Proteger do sol Manter em lugar fresco e seco
	Não utilizar caso a embalagem esteja danificada. Seguir as instruções
EC REP	Representante autorizado na Comunidade Europeia

4-APRESENTAÇÃO COMERCIAL

Material a granel, para fracionar.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

TAMANHOS E PESOS DOS CARTUCHOS
Pequeno / 20g
Médio / 40g
CORES DISPONÍVEIS
Bege = Bege
Medium pink = Rosa médio
Embalagem primária: Tubos plásticos, com material absorvente de umidade.
Pre-secos
OBS.: Os valores de medidas e peso são nominais, e podem apresentar uma pequena diferença entre um cartucho e outro.

5- MANUSEIO DO CARTUCHO

Abra o tubo plástico, e remova o saco contendo o material absorvente de umidade. Depois de remover a quantidade de material a granel que você precisa, coloque novamente o saco de secagem e feche o tubo plástico firmemente com sua tampa.

6-INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA

INFORMAÇÃO ALERGÊNICA
Posisíveis susbstâncias alergênicas conhecidas presentes no produto: Nenhuma
Este produto não deve ser usado em pacientes com suspeita de alergia até que tenham sido realizadas provas de alergia para confirmar que o paciente não é alérgico aos materiais contidos no produto (amostra do produto fornecido a pedido para a prova de alergia de pessoas alérgicas). **(S21)**
USO PEDIÁTRICO
O uso de uma base de prótese em crianças deve ser prescrito pelo dentista. **(S22)**

7-VENCIMENTO / ARMAZENAMENTO

Mantener em lugar fresco e seco. **(S23)**
Não expor ao sol.
Não utilizar caso a embalagem esteja danificada. **(S24)**
Utilize imediatamente depois de aberto. **(S25)**
Data de vencimiento: 24 meses

8- CONFECÇÃO DA PRÓTESE

8.1 MODELO DE TRABALHO

Nos casos com implantes, construir o modelo de trabalho através de uma impressão de transferência de implante. Coloque análogos na impressão. Vazar em gesso tipo IV especial.

8.2 ENCERAMENTO

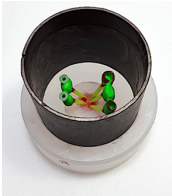
Qualquer tipo de cera ou resina calcinável pode ser usada. Em caso de escolha de resinas calcináveis, cubra-as com uma fina camada de cera para que não danifique o revestimento no momento de calcinar.
Recomendamos o uso de perlas de retenção.
No caso de pontes, os conectores entre os elementos não devem ser inferiores a 16 mm2.

Recomenda-se o uso de um ombro de reforço para garantir que as forças sejam suportas pela infraestrutura **(S28)** quando forem fabricadas as infraestruturas que serão cobertas com composite.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

8.3 CONDUTOS DE INJEÇÃO (S27)

2mm de diâmetro x 15mm de comprimento



8.4 COLOCAÇÃO EM BASE E ANEL

Cole a base formadora de crisol.
Aplique uma fina camada de cera dentro do anel para controlar a expansão do revestimento.

8.5 REVESTIMENTO

O revestimento recomendado é a base de fosfato.
Proporção líquido expansor / Água destilada:
70% - 30% para pontes de paredes paralelas.
60% - 40% para preparações cônicas.
90% - 10% (ou 100% expansor) para múltiplas âncoras
Espatulação manual por 90 segundos, ou mecânica por 60 segundos. Pressurize até 2 kg/cm2 por 15 minutos.

8.6 AQUECIMENTO DO ANEL (S30)

Siga as indicações do fabricante do revestimento.
OBS.: se você seguir o método de aquecimento rápido, recomendamos não exceder 700º C de pré-aquecimento inicial do forno

8.7 PREPARO DO CARTUCHO DE DEFLEX PEEK

Em um tubo de alumínio vazio de 22mm, preencha a quantidade de material a ser utilizado e corte o tubo em excesso.
Cálculo da quantidade de Deflex PEEK a utilizar: (S32)
[(Peso do padrão + Peso condutos cera) x 1.6] + 2 gramos

8.8 PREPARO DA INJETORA DEFLEX

Para os modelos de injetora MAD1300, MAD1400 e MD1500: remover os topos metálicos da placa superior.

8.9 INJEÇÃO

-Ligar a injetora 1 hora antes de injetar, com a temperatura de repouso programada em 360º C.
- Colocar o centralizador do anel* e o êmbolo suplementar.
-Colocar ao redor do cartucho isolante para alta temperatura. Aplicar apenas uma fina camada com um pincel. **(S31)**
-Colocar o tubo com DEFLEX PEEK no forno da injetora.
-Retirar o anel do forno de fundição, e posicioná-lo sobre o centralizador de anel da injetora.
-Colocar o suplemento do anel superior*, fechar a tampa da injetora e ajustar.
-Iniciar o ciclo de injeção com o T1

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

DEFLEX PEEK		
		360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
	T1	15′ (para anéis grandes) 16′ (para anéis pequenos)
	T2	10′
		1 Kg/cm2 14.5 PSI

-Depois de executar os tempos T1 e T2, expulsar o anel e deixar esfriar até a temperatura ambiente.
OBS.: Parâmetros de injeção indicados para a injetora Deflex. Para outras injetoras consulte o fabricante ou distribuidor do seu equipamento.
**Centralizador de anel, êmbolo suplementar, anéis e bases formadoras de crisol fazem parte do kit fornecido pela Deflex*

8.10 ABERTURA DO ARO

Recuperar a peça injetada quebrando o revestimento.

8.11 ACABAMENTO E POLIMENTO

Retoque dos lados: brocas de corte apropriado, e pedras de acabamento.
Polimento: com borrachas, lixas, escova de pelo de cabra e pasta de brilho Deflex.
Jateamenot: com óxido de alumínio 50/100 µm, a 2-3 bar de pressão de ar.
Lavagem: em máquina de vapor, ou com ultrasom, ou limpo com sabão desengordurante.
OBS.: para os passos a etapas subsequentes de revestimento com resina composite siga a técnica de sua preferência.

8.12 PROCESSO DE ADESÃO MECÂNICA E QUÍMICA PARA A UNIÃO DE MATERIAIS DE REVESTIMENTO AO PEEK.

-Jatear com óxido de alumínio 50/100 µm, a 2-3 bar de pressão de ar
-Lavar com vapor (com o trabalho aparafusado), ou ultrassom.
-Deixar secar bem, e aplicar silano. Deixar evaporar.
-Aplicar SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M, e fotopolimerizar 25 segundos.
-Aplicar pasta pre opaca CERAMAGE SHOFU. Fotopolimerizar 1 minuto.
-Aplicar opaco color conforme necessário e fotopolimerizar 3min.
-Adicionar o composite.

9-OBSERVAÇÕES PARA O USUÁRIO

Somente para uso profissional.
Entre em contato com seu distribuidor ou com as autoridades locais dedicadas ao gerenciamento de resíduos para garantir um correto descarte dos mesmos originados durante o processo de injeção **(S35)**.
Os passos técnicos descritos para o processamento deste produto são os indicados e/ou sugeridos por parte do fabricante, e correspondem com o estado atual da técnica desenvolvida pelo fabricante.
As indicações relacionas a mufla de injeção se referem a mufla marca Deflex.
O uso de técnicas, materiais, equipamentos complementares para o processamento do producto é responsabilidade do usuário. Em caso de insucesso de resultados, o fabricante limita os direitos de indemnização por danos exclusivamente ao valor comercial dos seus produtos.

10-DADOS PARA CONTATO

Departamento técnico: info@deflex.com.a

D. Mode d'emploi pour la technique d'injection en anneau (FR)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIPTION DU PRODUIT

PEEK injectable Pour les armatures de bridges, couronnes et prothèses partielles.

2-INDICATIONS / CONTRE-INDICATIONS / LIMITATIONS

- Infra-structure des bridges et couronnes
- Structure anatomique des bridges et des couronnes
- Couronnes télescopiques et couronnes vissées
- Prothèses fixes vissées (couronnes et bridges)

Remarque : les structures de bridges n'admettent que 2 éléments intermédiaires au maximum.

3-SYMBOLES UTILISÉS

	S= Petit M= Moyen
	Poids net
	Température d'injection
	T1 = Temps d'injection ou de plastification T2 = Temps de maintien de l'injection
	Pression de l'air

	Numéro de lot Date de péremption/expiration Date de fabrication
	Fabricant
	Réutilisation interdite Protéger des rayons du soleil Conserver dans un endroit frais et sec
	Ne pas utiliser si l'emballage est endommagé ou défectueux. Suivre les instructions
EC REP	Représentant autorisé dans la Communauté Européenne

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-PRÉSENTATION COMMERCIALE

MESURES ET POIDS
Petit / 20g
Moyen / 40g

COULEURS DISPONIBLES
Beige
Rose moyen

Emballage primaire : Tubes en plastique, avec matériau absorbant l'humidité.
Pré-séché
Remarque : les valeurs de poids sont nominales et peuvent différer légèrement d'une cartouche à l'autre.

5-MANIPULATION DE LA CARTOUCHE

Ouvrez le tube en plastique et retirez le sac contenant le matériau absorbant l'humidité. Après avoir retiré la quantité de matériau en vrac dont vous avez besoin, replacez le sac de séchage et fermez hermétiquement le tube en plastique avec son couvercle.

6-INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ

INFORMATIONS ALLERGÉNIQUES
Substances allergènes potentielles connues présentes dans le produit : Aucune
Ce produit ne doit pas être utilisé par des patients présentant une suspicion d'allergie tant que des tests d'allergie n'ont pas été effectués pour confirmer que le patient n'est pas allergique aux substances contenues dans le produit (échantillon de produit fourni sur demande pour les tests d'allergie des personnes allergiques). **(S21)**
UTILISATION PÉDIATRIQUE
L'utilisation d'une base pour prothèse dentaire chez les enfants doit être prescrite par le dentiste pédiatrique. **(S22)**

7-PÉRIODE DE PÉREMPTION / STOCKAGE

Conserver dans un endroit frais et sec**. (S23)**
Ne pas exposer aux rayons du soleil.
Ne pas utiliser si le contenant est endommagé ou défectueux. **(S24)**
Utiliser immédiatement après ouverture. **(S25)**
Date de péremption / Date limite d'utilisation / Durée de conservation : 24 mois

8 FABRICATION DE LA PROTHÈSE

8.1 MODÈLE DE TRAVAIL

En cas de présence d'implants, réaliser le modèle de travail à l'aide d'une empreinte de transfert d'implant. Placez les analogues dans l'empreinte. Il est recommandé de réaliser les modèles en plâtre spécial type IV (Densita).

8.2 CIRE

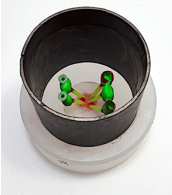
Vous pouvez utiliser n'importe quel type de cire ou de résine coulable.

Si vous choisissez des résines coulables, enduisez-les d'une fine couche de cire pour éviter d'endommager le revêtement lors de la coulée.
Nous recommandons l'utilisation de billes de rétention.
Dans le cas des ponts, les connecteurs entre les éléments ne doivent pas être inférieurs à 16 mm2.
L'utilisation d'un épaulement de renforcement est recommandée pour garantir que les forces seront supportées par l'infrastructure (S28) lors de la fabrication d'infrastructures destinées à être recouvertes de composite.

8.3 CONDUITS D'INJECTION (S27)

Mesures : 2mm de diamètre x 15mm de longueur

8.4 MISE EN PLACE DANS LE CREUSET ET L'ANNEAU



Collage sur le creuset en plastique
Appliquer une fine couche de cire à l'intérieur de l'anneau pour contrôler l'expansion de l'investissement.

8.5 COULÉE DU REVÊTEMENT

L'investissement préféré est à base de phosphate.
Pourcentage d'EXPANSOR LIQUIDE / EAU DISTILLE :
70% - 30% pour les bridges à parois parallèles
60% - 40% pour les préparations coniques
90% - 10% (ou expanseur 100%) pour les ancrages multiples
Spatuler manuellement pendant 90 secondes, ou mélanger mécaniquement pendant 60 secondes.
Pressuriser à 2 kg/cm2 pendant 15 minutes.

8.6 CHAUFFAGE DE L'ANNEAU (S30)

Suivez les instructions du fabricant de l'investissement de coulée.
Remarque : si vous suivez la méthode de chauffage rapide, nous recommandons de ne pas dépasser 700º C de préchauffage initial du four de coulée.

8.7 PRÉPARATION DE LA CARTOUCHE DE DEFLEX PEEK

Dans un tube d'aluminium vide de 22 mm, remplissez la quantité de matériau à utiliser et coupez l'excédent du tube.
Calcul de la quantité de Deflex PEEK à utiliser : (S32)
[(Poids du modèle + Poids des CANAUX de cire) x 1,6] + 2 grammes

8.8 PRÉPARATION DE L'INJECTEUR

Pour les modèles d'injecteurs MAD1300, MAD1400 et MD1500, retirer les guides métalliques des moufles.

8.9 INJECTION

-Mettre en marche l'injecteur au moins 1 heure avant l'injection, en maintenant la température à 360ºc.
-Placez le disque de centrage de la bague* et le piston supplémentaire dans le four*.
-Placez l'agent de démoulage spécial Deflex (ou similaire) pour haute température autour de la cartouche. N'appliquez qu'une fine couche à l'aide d'un pinceau. (S31)
-Placez la cartouche avec le matériau dans le four de la machine.
Retirez l'anneau de coulée du four de coulée et placez-le sur le disque de centrage de l'anneau de l'injecteur.
-Placez le supplément supérieur de l'anneau et ajustez l'anneau de coulée avec la poignée de l'injecteur.
-Démarrez le cycle d'injection

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

DEFLEX PEEK	
	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15' (para aros grandes) 16' (pour les petits animaux)
T2	10′
	1 Kg/cm2 14.5 PSI

-Après avoir effectué les temps T1 et T2, éjectez l'anneau et laissez refroidir l'anneau de coulée à température ambiante.
*Le disque de centrage de l'anneau, le plongeur de mise à niveau, les anneaux et les bases de creuset font partie du kit fourni par Deflex.
NOTE : Les paramètres d'injection sont indiqués pour la machine à injecter Deflex. Pour les autres injecteurs, consulter le fabricant ou le fournisseur de l'équipement.

8.10 OUVERTURE DE L'ANNEAU

Récupérez la pièce injectée en brisant le revêtement en fonte.

8.11 RETOUCHE ET POLISSAGE

Retouche des flancs : fraises adaptées au PEEK, et pierres à dégrossir.
Polissage : avec des caoutchoucs, du papier de verre, des brosses en poils de chèvre et de la pâte brillante Deflex.
Sablage : avec de l'oxyde d'aluminium 50/100 µm, à une pression d'air de 2-3 bars.
Lavage : dans une machine à vapeur, ou avec une machine à ultrasons, ou nettoyage avec un dégraissant savonneux.
NOTE : pour les étapes suivantes du revêtement avec la résine composite, suivez la technique de votre choix.

8.12 TECHNIQUE D'ADHÉSION MÉCANIQUE ET CHIMIQUE POUR LE COLLAGE DES MATÉRIAUX DE REVÊTEMENT SUR LA PEAU.

-Sablage à l'oxyde d'aluminium 50/100 µm, à une pression d'air de 2-3 bars.
-Lavage à la machine à vapeur (avec travail vissé), ou aux ultrasons.
-Laissez bien sécher et appliquez du silane. Laissez-le s'évaporer.
-Appliquer l'adhésif SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M ou similaire, et photopolymériser pendant 25 secondes.
-Appliquer la pâte pré opaque CERAMAGE SHOFU ou similaire. Photopolymériser pendant 1 minute.
-Appliquez la couleur opaque requise et photopolymérisez pendant 3 minutes.
-Continuez avec la méthode conventionnelle de revêtement composite.

9-OBSERVATIONS POUR L'UTILISATEUR

Pour un usage professionnel uniquement.
Contactez votre distributeur ou les autorités locales chargées de la gestion des déchets pour assurer l'élimination correcte des déchets issus du processus d'injection. (S35)
Les étapes techniques décrites pour le traitement de ce produit sont celles indiquées et/ou suggérées par le fabricant, et correspondent à l'état actuel de la technique développée par le fabricant.
Les indications relatives au flacon d'injection font référence au flacon de la marque Deflex.
L'utilisation de techniques, matériaux et équipements complémentaires pour le traitement du produit relève de la responsabilité de l'utilisateur. En cas de résultats infructueux, le fabricant limite les droits à la réparation des dommages exclusivement à la valeur commerciale de ses produits.

10-CONTACTS

Service technique : info@deflex.com.ar

E. Istruzioni per l'uso per la tecnica di iniezione dell'anello (IT)

DEFLEX PEEK

1-DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

PEEK iniettabile Per struttura a ponte, corone e protesi parziali.

2-INDICAZIONI / CONTROINDICAZIONI / LIMITAZIONI

- Infrastruttura di ponti e corone
- Struttura anatomica di ponti e corone
- Corone telescopiche e corone avvitate
- Protesi fisse avvitate (corone e ponti)

Nota: le strutture del ponte ammettono solo fino a 2 elementi intermedi.

3-SIMBOLI UTILIZZATI

	S= Piccolo M= Medio
	Peso netto
	Temperatura di iniezione
	T1 = Tempo di iniezione o plastificazione T2 = Tempo di mantenimento dell'iniezione
	Pressione dell'aria

	Numero di lotto Scadenza / data di scadenza Data di produzione
	Produttore
	Riutilizzo vietato Proteggere dai raggi del sole Conservare in luogo fresco e asciutto
	Non utilizzare se l'imballaggio è danneggiato o difettoso Segui le istruzioni
EC REP	Rappresentante autorizzato nella Comunità europea

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-PRESENTAZIONE COMMERCIALE

MISURE E PESI
Piccolo / 20g
Medio / 40g

COLORI DISPONIBILI
Beige
Rosa medio

Imballaggio primario: Tubi di plastica, con materiale assorbente l'umidità
Pre-essiccato
Nota: i valori di peso sono nominali e possono differire leggermente da cartuccia a cartuccia.

5-GESTIONE A CARTUCCE

Aprire il tubo di plastica e rimuovere il sacchetto contenente il materiale che assorbe l'umidità. Dopo aver rimosso la quantità di materiale sfuso necessario, sostituire il sacchetto di asciugatura e chiudere saldamente il tubo di plastica con il coperchio.

6-INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

INFORMAZIONI ALLERGENICHE
Potenziali sostanze allergeniche note presenti nel prodotto: Nessuna
Questo prodotto non deve essere utilizzato per i pazienti con sospetta allergia fino a quando i test allergologici non sono stati completati per confermare che il paziente non è allergico ai materiali contenuti nel prodotto (campione di prodotto fornito su richiesta per il test allergologico di chi soffre di allergie). **(S21)**
USO PEDIATRICO
L'uso di una base di protesi nei bambini deve essere prescritto dal dentista pediatrico. **(S22)**

7-SCADENZA / CONSERVAZIONE

Conservare in luogo fresco e asciutto. **(S23)**
Non esporre ai raggi del sole.
Non utilizzare se il contenitore è danneggiato o difettoso. **(S24)**
Utilizzare immediatamente dopo l'apertura. **(S25)**
Scadenza / data di scadenza / Periodo di validità: 24 mesi

8-REALIZZAZIONE DELLA PROTESI

8.1 CAST FUNZIONANTE

Nei casi con impianti, costruire il cast di lavoro attraverso un'impronta di trasferimento dell'impianto. Posiziona analogo nell'impressione. Si consiglia di realizzare i modelli in gesso speciale di tipo IV (Densita).

8.2 CERETTA

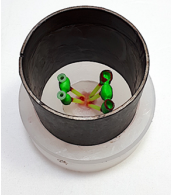
È possibile utilizzare qualsiasi tipo di cera o resina colabile.
In caso di scelta di resine colabili rivestirle con un sottile strato di cera per evitare danni all'investimento durante la fusione.
Si consiglia l'uso di perline di ritenzione.
Nel caso dei ponti, i connettori tra gli elementi non devono essere inferiori a 16 mm2.

Si raccomanda l'uso di una spalla di rinforzo per garantire che le forze siano supportate dall'infrastruttura **(S28)** quando si fabbricano infrastrutture da coprire con composito.

8.3 INIEZIONE DEL CONDOTTO (S27)

Misure: 2mm diametro x 15mm lunghezza

8.4 POSIZIONAMENTO NEL CROGIOLO E NELL'ANELLO



Incollaggio al crogiolo di plastica
Applicare un sottile strato di cera all'interno dell'anello per controllare l'espansione dell'investimento.

8.5 INVESTIMENTO DI FUSIONE

L'investimento preferito è a base di fosfati.
Percentuale di LIQUIDO ESPANSO / ACQUA DISTILLATA:
70% - 30% per ponti a parete parallela
60% - 40% per preparazioni coniche
90% - 10% (o espansore 100%) per ancoraggi multipli
Spatolare manualmente per 90 secondi o miscelazione meccanica per 60 secondi.
Pressurizzare a 2 kg/cm2 per 15 minuti.

8.6 RISCALDAMENTO DELL'ANELLO (S30)

Seguire le istruzioni del produttore dell'investimento di fusione.
Nota: se si segue il metodo di riscaldamento della velocità, si consiglia di non superare i 700º C di preriscaldamento iniziale del forno di colata.

8.7 PREPARAZIONE DELLA CARTUCCIA DEFLEX PEEK

In un tubo di alluminio vuoto da 22 mm, riempire la quantità di materiale da utilizzare e tagliare l'eccesso del tubo.
Calcolo della quantità di Deflex PEEK da utilizzare: (S32)
[(Peso del modello + Peso dei condotti di cera) x 1,6] + 2 grammi

8.8 PREPARAZIONE DELL'INIETTORE

Per i modelli di iniettori MAD1300, MAD1400 e MD1500, spostare le guide metalliche per le marmitte.

8.9 INIEZIONE

-Accendere l'iniettore almeno 1 ora prima dell'iniezione, mantenendo la temperatura a 360ºc.
-Posizionare il disco di centraggio dell'anello* e lo stantuffo supplementare nel forno*.
-Posizionare lo speciale distaccante Deflex (o simile) per alte temperature intorno alla cartuccia. Applicare solo uno strato sottile con un pennello. **(S31)**
-Posizionare la cartuccia con il materiale nel forno della macchina. -Rimuovere l'anello di colata dal forno di colata e posizionarlo sul disco di centraggio dell'anello dell'iniettore.
-Posizionare il supplemento superiore per l'anello e regolare l'anello di colata con la maniglia dell'iniettore.
-Inizi il ciclo di iniezione.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

DEFLEX PEEK	
	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15' (per anelli grandi) 16' (per anelli piccoli)
T2 ·	10'
	1 Kg/cm2 14,5 PSI

Dopo i tempi di esecuzione T1 e T2, espellere l'anello e lasciare raffreddare l'anello di colata a temperatura ambiente.

*Il disco di centraggio dell'anello, lo stantuffo di livellamento, gli anelli e le basi del crogiolo fanno parte del kit fornito da Deflex.

NOTA: Parametri di iniezione indicati per la macchina ad iniezione Deflex. Per altri iniettori, consultare il produttore o il fornitore dell'apparecchiatura.

8.10 APERTURA ANELLO

Recuperare la parte iniettata rompendo l'investimento castable.

8.11 RITOCCO E LUCIDATURA

Ritocco dei fianchi: frese adatte al PEEK e sgrossatura delle pietre.
Lucidatura: con gomme, carta vetrata, spazzole per capelli di capra e pasta lucida Deflex.
Sabbiatura: con ossido di alluminio 50/100 µm, a pressione dell'aria di 2-3 bar.
Lavaggio: in una macchina fumante, o con macchina ad ultrasuoni, o pulire con uno sgrassatore saponato.

NOTA: per le fasi successive del rivestimento con resina composita, seguire la tecnica di vostra preferenza.

8.12 TECNICA DI ADESIONE MECCANICA E CHIMICA PER L'INCOLLAGGIO DI MATERIALI DI RIVESTIMENTO A PEEK.

-Sabbiatura con ossido di alluminio 50/100 µm, a pressione dell'aria di 2-3 bar
-Lavare con macchina fumante (con lavoro avvitato) o ultrasuoni.
-Lasciare asciugare bene e applicare il silano. Lascia evaporare.
-Applicare SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M adesivo simile, e cura leggera per 25 secondi.
-Applicare CERAMAGE SHOFU pre pasta opaca o simile. Cura leggera per 1 minuto.
-Applicare il colore opaco come richiesto e la polimerizzazione leggera per 3 minuti.
-Continuare con il metodo convenzionale di rivestimento composito.

9-OSSERVAZIONI PER L'UTENTE

Solo per uso professionale.
Contattare il distributore o le autorità locali di gestione dei rifiuti per garantire il corretto smaltimento dei rifiuti originati durante il processo di iniezione. **(S35)**
I passaggi tecnici delineati per la lavorazione di questo prodotto sono quelli indicati e/o suggeriti dal produttore, e corrispondono allo stato attuale dell'arte sviluppato dal produttore.
Le indicazioni relative al pallone per iniezione si riferiscono al pallone a marchio Deflex.
L'uso di tecniche, materiali e attrezzature complementari per la lavorazione del prodotto è responsabilità dell'utente. In caso di risultati infruttuosi, il produttore limita i diritti al risarcimento dei danni esclusivamente al valore commerciale dei suoi prodotti.

DETTAGLI 10-CONTACT

Ufficio tecnico: info@deflex.com.ar

F. Инструкция по применению кольцевой инъекционной техники (RU)

DEFLEX PEEK

1-ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Инъекционный PEEK для мостового каркаса, коронок и частичных зубных протезов.

2-ПОКАЗАНИЯ / ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ / ОГРАНИЧЕНИЯ

- Инфраструктура мостов и коронок
- Анатомическое строение мостов и коронок
- Телескопические коронки и винтовые коронки
- Винтовые несъемные протезы (коронки и мосты)

Примечание: Мостовые конструкции допускают только до 2 промежуточных элементов.

3-СИМВОЛЫ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ

S M	S = Маленький M = Средний
e	Вес нетто
	Температура впрыска
	T1 = Время впрыска или пластификации T2 = время удержания инъекции
	Атмосферное давление

LOT	Номер лота Срок годности / срок годности Дата изготовления
	Производитель
	Повторное использование запрещено Защита от солнечных лучей Хранить в прохладном и сухом месте
	Не использовать, если упаковка повреждена или неисправна Следуйте инструкциям
EC REP	Уполномоченный представитель в Европейском сообществе

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-КОММЕРЧЕСКАЯ ПРЕЗЕНТАЦИЯ

МЕРЫ И ВЕСА
Маленький / 20г
Средний / 40г

ДОСТУПНЫЕ ЦВЕТА
Бежевый
Средний розовый

Первичная упаковка: Пластиковые тубы, с влагопоглощающим материалом
Предварительно высушенные
Примечание: значения веса являются номинальными и могут незначительно отличаться от картриджа к картриджу.

5-КАРТРИДЖНАЯ ОБРАБОТКА

Откройте пластиковую трубку и извлеките пакет, содержащий влагопоглощающий материал. После удаления необходимого количества сыпучего материала замените сушильный мешок и плотно закройте полиэтиленовую трубку крышкой.

6-ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

АЛЛЕРГЕННАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Потенциальные известные аллергенные вещества, присутствующие в продукте: Нет
Этот продукт не должен использоваться для пациентов с подозрением на аллергию до тех пор, пока не будут завершены тесты на аллергию, чтобы подтвердить, что у пациента нет аллергии на материалы, содержащиеся в продукте (образец продукта предоставляется по запросу для теста на аллергию аллергиков). **(C21)**
ПЕДИАТРИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
Использование зубного протеза у детей должно быть назначено детским стоматологом. **(C22)**

7-СРОК ГОДНОСТИ / ХРАНЕНИЕ

Хранить в сухом прохладном месте. **(C23)**
Не подвергайте воздействию лучей солнца.
Не используйте, если контейнер поврежден или неисправен. **(C24)**
Используйте сразу после вскрытия. **(C25)**
Срок годности / срок годности / Срок годности: 24 месяца

8-ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗУБНОГО ПРОТЕЗА

8.1 РАБОЧИЙ ЛИТЕЙ

В случаях с имплантатами постройте рабочий слепок через оттиск переноса имплантата. Поместите аналогичное во впечатление. Рекомендуется изготавливать модели в специальной штукатурке IV типа (Densita).

8.2 ВОСКОВАЯ ЭПИЛЯЦИЯ

Вы можете использовать любой тип воска или литой смолы.
В случае выбора литых смол покрывают их тонким слоем воска, чтобы избежать повреждений инвестиций при литье.
Мы рекомендуем использовать удерживающие шарики.

В случае мостов соединители между элементами должны быть не менее 16 мм2.
Рекомендуется использовать усиливающее плечо для обеспечения того, чтобы силы поддерживались инфраструктурой **(S28),** когда производственные инфраструктуры должны быть покрыты композитом.

8.3 ВПРЫСК ВОЗДУХОВОДА (S27)

Размеры: диаметр 2 мм x длина 15 мм

8.4 РАЗМЕЩЕНИЕ В ТИГЛЕ И КОЛЬЦЕ

Приклеивание к пластиковому тиглю
Нанесите тонкий слой воска внутри кольца, чтобы контролировать расширение инвестиций.

8.5 ИНВЕСТИЦИИ В ЛИТЬЕ

Предпочтительной инвестицией является фосфатная основа.
Процент ЖИДКОЙ / ДИСТИЛЛИРОВАННОЙ ВОДЫ:
70% - 30% для параллельных настенных мостов
60% - 40% для конических препаратов
90% - 10% (или экспандер 100%) для нескольких анкеров
Ручная шпаклевка в течение 90 секунд или механическое перемешивание в течение 60 секунд.
Давление при 2 кг/см2 в течение 15 минут.

8.6 НАГРЕВ КОЛЬЦА (S30)

Следуйте инструкциям производителя литейных инвестиций.
Примечание: если следовать скоростному способу нагрева, мы рекомендуем не превышать 700ºC начального предварительного подогрева литейной печи.

8.7 ПОДГОТОВКА КАРТРИДЖА DEFLEX PEEK

В пустой алюминиевой трубе 22 мм заполните количество материала, который будет использоваться, и обрежьте избыток трубки.
Расчет количества Deflex PEEK для использования: (S32)
[(Вес рисунка + Вес восковых трубопроводов) x 1,6] + 2 грамма

8.8 ПОДГОТОВКА ИНЖЕКТОРА

Для моделей инжекторов MAD1300, MAD1400 и MD1500 смойте металлические направляющие для муфелей.

8.9 ИНЪЕКЦИИ

-Включите инжектор не менее чем за 1 час до впрыска, удерживая температуру на уровне 360ºC.-Поместите кольцевой центрирующий диск* и дополнительный поршень в духовку*.
-Поместите специальный высвобождающий агент Deflex (или аналогичный) для высокой температуры вокруг картриджа. Нанесите только тонкий слой кистью. **(C31)**
-Поместите картридж с материалом в печь машины. -Снимите литейное кольцо с литейной печи и поместите его над кольцевым центрирующим диском инжектора.-Поместите верхнюю добавку для кольца и отрегулируйте литейное кольцо с помощью ручки инжектора.
-Запустите цикл впрыска.

ДЕФЛЕКС ПИК	
	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15' (для больших колец) 16' (для маленьких колец)
T2	10'
	1 кг/см2 14.5 фунтов на кв. дюйм

По истечении времени работы T1 и T2 извлеките кольцо и дайте охладить литейное кольцо до комнатной температуры.

* Кольцевой центрирующий диск, выравнивающий плунжер, кольца и основания тигля являются частью комплекта, предоставляемого Deflex.

ПРИМЕЧАНИЕ: Параметры впрыска, указанные для инжекционного аппарата Deflex. Для других инжекторов проконсультируйтесь с производителем или поставщиком оборудования.

8.10 ОТКРЫТИЕ КОЛЬЦА

Восстановите впрыскиваемую деталь, сломав литые инвестиции.

8.11 РЕТУШЬ И ПОЛИРОВКА

Ретушь боков: буры , подходящие для PEEK, и черновые камни.
Полировка: резиной, наждачной бумагой, щетками для козьей шерсти и глянцевой пастой Deflex.
Пескоструйная обработка: с оксидом алюминия 50/100 мкм, при давлении воздуха 2-3 бар.
Стирка: в паровой машине, или с помощью ультразвуковой машины, или очистка с помощью мыльного обезжиривателя.

ПРИМЕЧАНИЕ: для последующих этапов покрытия композитной смолой следуйте технике по вашему выбору.

8.12 МЕХАНИЧЕСКИЙ И ХИМИЧЕСКИЙ МЕТОД АДГЕЗИИ ДЛЯ СКЛЕИВАНИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ С PEEK.

-Пескоструйная обработка с оксидом алюминия 50/100 мкм при давлении воздуха 2-3 бар
-Стирка с помощью паровой машины (с привинченной работой) или ультразвука.
-Дайте хорошо высохнуть, и нанесите силан. Дайте ему испариться.
-Нанесите SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M клеймер аналогичный, и световое отверждение в течение 25 секунд.
-Нанесите CERAMAGE SHOFU предварительно непрозрачную пасту или аналогичную. Легкое отверждение в течение 1 минуты.
-Нанесите непрозрачный цвет по мере необходимости и легкое отверждение в течение 3 минут.
-Продолжайте с обычным методом композитного покрытия.

9-ЗАМЕЧАНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Только для профессионального использования.
Обратитесь к своему дистрибьютору или местным органам управления отходами, чтобы обеспечить надлежащую утилизацию отходов, возникших в процессе закачки. **(C35)**
Технические этапы, намеченные для обработки этого продукта, указаны и / или предложены производителем, и соответствуют текущему уровню техники, разработанному производителем.
Показания, связанные с инъекционной колбой, относятся к колбе марки Deflex.
Использование дополнительных методов, материалов и оборудования для обработки продукта является обязанностью пользователя. В случаях неудачных результатов производитель ограничивает права на возмещение убытков исключительно коммерческой стоимостью своей продукции.

10-КОНТАКТНЫЕ ДЕТАЛИ

Технический отдел: info@deflex.com.ar

G. Halka enjeksiyon tekniği için kullanım talimatları (TR)

DEFLEX PEEK

1-ÜRÜN AÇIKLAMASI

Enjekte edilebilir PEEK Köprü çerçevesi, kronlar ve kısmi protezler için.

2-ENDIKASYONLAR / KARŞI ENDIKASYONLAR / SINIRLAMALAR

- Köprü ve kronların alt yapısı
- Köprü ve kronların anatomik yapısı
- Teleskopik kronlar ve vidalı kronlar
- Vida tutmalı sabit protezler (kronlar ve köprüler)

Not: Köprü yapıları yalnızca 2 adede kadar ara elemanı kabul eder.

3-KULLANILAN SİMGELER

	S = Küçük M = Orta
	Net ağırlık
	Температура впрыска
	T1 = Enjeksiyon veya plastikleştirme süresi T2 = Enjeksiyon tutma süresi
	Hava basıncı

	Lot numarası Son kullanma tarihi / son kullanma tarihi Üretim tarihi
	Üretici
	Yeniden kullanım yasak Güneş ışınlarından koruyun Serin ve kuru bir yerde saklayın
	Ambalaj hasarlı veya kusurluysa kullanmayın Talimatları izleyin
EC REP	Avrupa Topluluğu'nda yetkili temsilci

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-TİCARİ SUNUM

ÖLÇÜLER VE AĞIRLIKLAR
Küçük / 20g
Orta / 40g

MEVCUT RENKLER
Bej
Orta pembe

Birincil ambalaj: Nem emici malzemeli plastik tüpler
Önceden kurutulmuş
Not: Ağırlık değerleri nominaldir ve kartuştan kartuşa biraz farklılık gösterebilir.

5-KARTUŞ TAŞIMA

Plastik tüpü açın ve nem emici malzemeyi içeren torbayı çıkarın. İhtiyacınız olan dökme malzeme miktarını çıkardıktan sonra, kurutma torbasını değiştirin ve plastik tüpü kapağıyla sıkıca kapatın.

6-GÜVENLİK BİLGİLERİ

ALLERJENİK BİLGİLER
Üründe bulunan Potansiyel Bilinen Alerjenik Maddeler: Yok
Bu ürün, hastanın üründe bulunan malzemelere alerjisi olmadığını doğrulamak için alerji testleri tamamlanana kadar alerjisi şüpheli hastalar için kullanılmamalıdır (alerjisi olanların alerji testi için talep üzerine verilen ürün örneği). **(S21)**
PEDİATRİK KULLANIM
Çocuklarda protez tabanının kullanımı Çocuk Diş Hekimi tarafından reçete edilmelidir. **(S22)**

7-EXPIREY / DEPOLAMA

Serin ve kuru bir yerde saklayın. **(S23)**
Güneş ışınlarına maruz bırakmayın.
Konteyner hasarlı veya arızalıysa kullanmayın. **(S24)**
Açtıktan hemen sonra kullanın. **(S25)**
Son kullanma tarihi / son kullanma tarihi / Raf ömrü: 24 ay

8-PROTEZ YAPIMI

8.1 ÇALIŞAN OYUNCULAR

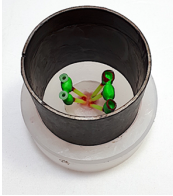
İmplantlı vakalarda, çalışma dökümünü bir implant transfer izlenimi ile oluşturun. İzlenime benzer şekilde yerleştirin. Modellerin özel sıva tip IV'te (Densita) yapılması önerilir.

8.2 BALMUMU

Her türlü balmumu veya döküm reçine kullanabilirsiniz .
Döküm reçinelerin seçilmesi durumunda, döküm sırasında yatırımın zarar görmesini önlemek için ince bir balmumu tabakası ile kaplayın.
Tutma boncuklarının kullanılmasını öneririz.
Köprüler söz konusu olduğunda, elemanlar arasındaki konektörler 16 mm2'den az olmamalıdır.
Kompozit ile kaplanacak üretim altyapılarında kuvvetlerin altyapı (S28) tarafından desteklenmesini sağlamak için güçlendirici bir omuz kullanılması önerilir.

8.3 KANAL ENJEKSİYONU (S27)

Ölçüler: 2mm çap x 15mm uzunluk



8.4 POTAYA VE HALKAYA YERLEŞTIRME

Plastik potaya yapıştırma
Yatırım genişlemesini kontrol etmek için halkanın içine ince bir balmumu tabakası uygulayın.

8.5 DÖKÜM YATIRIMI

Tercih edilen yatırım fosfat bazlıdır.
EXPANSOR SIVI / DAMITILMIŞ SU YÜZDESİ:
70% - 30% Paralel duvar köprüleri için
60 % - 40 % Konik preparatlar için
90 %- 10% (veya genişletici 100%) Birden fazla ankraj için 90% - 10% (veya genişletici 100%)
90 saniye boyunca manuel spatulat veya 60 saniye boyunca mekanik karıştırma.
15 dakika boyunca 2 kg/cm2'de basınçlandırın.

8.6 HALKANIN ISITILMASI (S30)

Döküm yatırım üreticisinin talimatlarını izleyin .
Not: Hızlı ısıtma yöntemini izlerseniz, döküm fırınının ilk ön ısıtmasının 700º C'sini geçmemenizi öneririz .

8.7 DEFLEX PEEK KARTUŞUNUN HAZIRLANMASI

Boş bir 22mm alüminyum tüpte, kullanılacak malzeme miktarını doldurun ve tüpün fazlalığını kesin.
Kullanılacak Deflex PEEK miktarının hesaplanması: (S32)
[(Desenin ağırlığı + Balmumu kanallarının ağırlığı) x 1.6] + 2 gram

8.8 ENJEKTÖRÜN HAZIRLANMASI

MAD1300, MAD1400 ve MD1500 enjektör modelleri için, susturucular için metal kılavuzları remove edin.

8.9 ENJEKSİYON

-Enjektörü enjeksiyondan en az 1 saat önce açın, sıcaklığı 360ºc'de tutun.-Halka ortalama diskini* ve ek pistonu fırına yerleştirin*.
-Kartuşun etrafına yüksek sıcaklık için özel Deflex ayırıcı maddeyi (veya benzerini) yerleştirin. Bir fırça ile sadece ince bir tabaka uygulayın. **(S31)**
-Kartuşu malzemeyle birlikte makinenin fırınına yerleştirin. -Döküm halkasını döküm fırınından çıkarın ve enjektörün halka ortalama diskinin üzerine yerleştirin.-Halkanın üst ekini yerleştirin ve döküm halkasını enjektör sapı ile ayarlayın.
-Enjeksiyon döngüsünü başlatın.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

DEFLEX PEEK		
		360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
	T1	15' (büyük halkalar için) 16' (küçük halkalar için)
	T2 Serisi	10'
		1 Kg/cm2 14,5 PSI

T1 ve T2 çalışma sürelerinden sonra, halkayı çıkarın ve döküm halkasının oda sıcaklığına soğutulmasına izin verin.

*Halka merkezleme diski, tesviye pistonu, halkalar ve pota tabanları Deflex tarafından sağlanan kitin bir parçasıdır.

NOT: Deflex enjeksiyon makinesi için belirtilen enjeksiyon parametreleri. Diğer enjektörler için, ekipmanın üreticisine veya tedarikçisine danışın.

8.10 HALKA AÇILIŞI

Enjekte edilen parçayı döküm yatırımı kırarak geri kazanın.

8.11 RÖTUŞLAMA VE PARLATMA

Yanların rötuşlanması: PEEK için uygun burs ve kaba taşlar.
Parlatma: kauçuk, zımpara kâğıdı, keçi kılı fırçaları ve Deflex parlak macun ile.
Kumlama: 50/100 µm alüminyum oksit ile, 2-3 bar hava basıncında.
Yıkama: bir buharlama makinesinde veya ultrason makinesinde veya sabunlu bir yağ giderici ile temizleyin.

NOT: Kompozitör reçine ile kaplamanın sonraki adımları için, tercih ettiğiniz tekniği izleyin.

8.12 KAPLAMA MALZEMELERININ PEEK'E BAĞLANMASI IÇIN MEKANIK VE KIMYASAL YAPIŞMA TEKNIĞI.

-50/100 µm alüminyum oksitli, 2-3 bar hava basıncında kumlama
-Buharlama makinesi (vidalı çalışma ile) veya ultrason ile yıkayın.
-İyice kurumasını bekleyin ve silan uygulayın. Buharlaşmasına izin verin.
-SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M yapıştırıcı benzeri ve 25 saniye boyunca ışık kürü uygulayın.
-CERAMAGE SHOFU preopak macun veya benzerini uygulayın. 1 dakika boyunca ışık kürü.
-Gerektiği gibi apak renk uygulayın ve 3 dakika boyunca ışık kürü uygulayın.
-Geleneksel kompozitör kaplama yöntemiyle devam edin.

9-KULLANICI İÇİN GÖZLEMLER

Sadece profesyonel kullanım içindir.
Enjeksiyon işlemi sırasında ortaya çıkan atıkların uygun şekilde bertaraf edildiğinden emin olmak için distribütörünüze veya atık yönetiminize başvurun. **(S35)**
Bu ürünün işlenmesi için özetlenen teknik adımlar, üretici tarafından belirtilen ve / veya önerilen adımlardır ve üretici tarafından geliştirilen mevcut sanat durumuna karşılık gelir.
Enjeksiyon şişesi ile ilgili endikasyonlar Deflex marka şişeyi ifade eder.
Ürünü işlemek için tamamlayıcı tekniklerin, malzemelerin ve ekipmanların kullanılması kullanıcının sorumluluğundadır. Başarısız sonuçlar durumunda, üretici zararları tazmin etme haklarını yalnızca ürünlerinin ticari değeri ile sınırlar.

10-CONTACT DETAYLAR

Teknik departman: info@deflex.com.ar

H. Uputstvo za upotrebu za tehniku ubrizgavanja prstena (SR)

DEFLEX PEEK

1-OPIS PROIZVODA

Ubrizgavajući PEEK Za okvir mosta, krune i delimične proteze.

2-INDIKACIJE / KONTRA-INDIKACIJE / OGRANIČENJA

- Infra-struktura mostova i kruna
- Anatomska struktura mostova i kruna
- Teleskopske krune i šrafovi zadržane krune
- Šrafovi zadržane fiksne proteze (krune i mostovi)

Napomena: Strukture mosta priznaju samo do 2 posrednička elementa.

3-KORIŠĆENI SIMBOLI

	S = Mali M = Srednji
	Neto težina
	Temperatura ubrizgavanja
	T1 = Vreme ubrizgavanja ili plastifikacije T2 = Vreme držanja injekcije
	Vazdušni pritisak

	Broj serije Rok trajanja / rok trajanja Datum proizvodnje
	Proizvođač
	Ponovna korišćenje zabranjeno Zaštitite se od sunčevih zraka Čuvajte na hladnom i suvom mestu
	Nemojte koristiti ako je pakovanje oštećeno ili neispravno Sledite uputstva
EC REP	Ovlašćeni predstavnik u Evropskoj zajednici

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-KOMERCIJALNA PREZENTACIJA

MERE I TEŽINE
Mali / 20g
Srednji / 40g

DOSTUPNE BOJE
Beh
Srednje roze

Primarna ambalaža: Plastične cevi, sa materijalom koji upija vlagu
Unapred osušen
Napomena: vrednosti težine su nominalne i mogu se neznatno razlikovati od kertridža do kertridža.

5-RUKOVANJE SA KERTRIDŽA

Otvorite plastičnu cev i uklonite kesu koja sadrži materijal za upijanje vlage. Nakon uklanjanja količine masovnog materijala koja vam je potrebna, zamenite kesu za sušenje veša, a plastičnu cev čvrsto zatvorite njenim poklopcem.

6-BEZBEDNOSNE INFORMACIJE

ALERGENE INFORMACIJE
Potencijalne poznate alergene supstance prisutne u proizvodu: Nijedna
Ovaj proizvod ne bi trebalo koristiti za pacijente za koje se sumnja da su alergični dok se ne završe testovi na alergiju kako bi se potvrdilo da pacijent nije alergičan na materijale koji se nalaze u proizvodu (uzorak proizvoda dostavljen na zahtev za alergijski test osoba koje pate od alergije). **(S21)**
PEDIJATRIJSKA UPOTREBA
Upotrebu baze proteze kod dece treba da propiše pedijatrijski stomatolog. **(S22)**

7-ISTEK / SKLADIŠTENJE

Čuvaj na hladnom suvom mestu. **(S23)**
Ne izlažite zracima sunca.
Nemojte koristiti ako je kontejner oštećen ili neispravan. **(S24)**
Koristite odmah nakon otvaranja. **(S25)**
Rok trajanja / Rok trajanja / Trajanje police: 24 meseca

8-IZRADA PROTEZE

8.1 RADNA GLUMAČKA EKIPA

U slučajevima sa implantatima, izgradite radnu postavu kroz utisak prenosa implantata. Stavite analogno na utisak. Preporučuje se pravljenje modela u posebnom gipsani tip IV (Densita).

8.2 DEPILACIJA

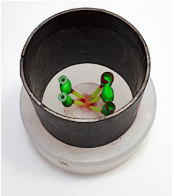
Možete koristiti bilo koju vrstu voska ili smole za kašljanje.
U slučaju odabira kašljaste smole premažite ih tankim slojem voska kako biste izbegli štetu na investiciji prilikom kastinga.
Preporučujemo upotrebu badaš za zadržavanje.
U slučaju mostova, konektori između elemenata ne smeju biti manji od 16 mm2.

Preporučuje se upotreba jačanja ramena kako bi se osiguralo da snage budu podržane od strane infrastrukture **(S28)** kada proizvodne infrastrukture budu pokrivene kompozitom.

8.3 UBRIZGAVANJE CEVI (S27)

Mere: prečnika 2mm x 15mm dužine

8.4 PLASMAN U KRSTAV I PRSTEN



Vezivanje za plastični krucijalni
Nanesite tanak sloj voska unutar ringa da biste kontrolisali širenje investicija.

8.5 ULAGANJE U KASTING

Poželjna investicija je zasnovana na fosfatu.
Procenat EKSPANZORNE TEČNOSTI / DESTILOVANE VODE:
70% - 30% za paralelne zidne mostove
60% - 40% za konusne preparate
90% - 10% (ili proširenje 100%) za više sidra
Ručni škatula 90 sekundi, odnosno mehaničko mešanje 60 sekundi.
Pritisnite taster na 2 kg/cm2 15 minuta.

8.6 ZAGREVANJE PRSTENA (S30)

Sledite uputstva proizvođača ulaganja u kasting.
Napomena: ako pratite metod brzog grejanja, preporučujemo da ne prelazite 700º C početnog zagrejanja rerne za kasting .

8.7 PRIPREMA KERTRIDŽA DEFLEX PEEK

U praznu aluminijumsku cev od 22mm napunite količinu materijala koji će se koristiti i skratite višak cevi.
Obračun količine Deflex PEEK-a za korišćenje: (S32)
[(Težina šare + Težina voštanih kondukter) x 1,6] + 2 grama

8.8 PRIPREMA UGNJETAČA

Za MAD1300, MAD1400 i MD1500 modele ubrizgavaće, rimove metalne vodiče za priguši lice.

8.9 INJEKCIJA

-Uključite ubrizgavaće najmanje 1 sat pre ubrizgavanja, držeći temperaturu na 360ºc.-Postavite prstenasti centralni disk* i dopunski otpušavaće u rerni*.
-Postavite specijalni deflex release agens (ili slično) za visoku temperaturu oko kertridža. Nanesite samo tanak sloj četkicom. **(S31)**
-Postavite kertridž sa materijalom u rernu mašine. -Uklonite prsten za kasting iz rerne za kasting, i stavite ga preko prstena centriranog diska ubrizgavaće.
-Postavite gornji dodatak za prsten i podesite prsten za kasting sa drškom za ubrizgavanje.
- Započni ciklus ubrizgavanja.

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

DEFLEX PEEK	
	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15' (za velike prstenove) 16' (za male prstenove)
T2	10'
	1 Kg/cm2 14.5 PSI

Nakon trčanja T1 i T2, izbacite prsten i dozvolite da se prsten za kasting ohladi na sobnu temperaturu.
*Prstenasti centralni disk, otpušivač za nivelaciju, prstenje i krucijalne baze su deo kompleta koji obezbeđuje Deflex.
NAPOMENA: Parametri ubrizgavanja naznačeni za Deflex mašinu za ubrizgavanje. Za ostale injektore posavetujte se sa proizvođačem ili dobavljačem opreme.

8.10 OTVARANJE PRSTENA

Povratite ubrizgani deo prekidanjem kašljaste investicije.

8.11 RETUŠIRANJE I POLIRANJE

Retuširanje bokova: bure pogodne za PEEK, i grubo kamenje.
Poliranje: gumicom, šmirglom, četkom za kozju kosu i Deflex pastom za sjaj.
Sandblasting: sa 50/100 µm aluminijum oksidom, na 2-3 barskog vazdušnog pritiska.
Pranje: u mašini za kuvanje na pari, ili ultrazvučnim aparatom, ili čisto sa sapunom degreaser.
NAPOMENA: Za naredne korake premaza kompozitnom smolom sledite tehniku po vašoj želji.

8.12 TEHNIKA MEHANIČKE I HEMIJSKE ADHEZIJE ZA VEZIVANJE MATERIJALA PREMAZA ZA VIRENJE.

-Sandblast sa 50/100 µm aluminijum oksidom, na 2-3 barskog vazdušnog pritiska
-Pranje aparatom za kuvanje na pari (sa zajebanim radom), ili ultrazvukom.
- Ostavite da se dobro osuši, i nanesite silane. Neka isparava.
-Primenite SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M adhesiveor sličan, i lagani lek 25 sekundi.
-Nanesite CERAMAGE SHOFU pre neprozirnu pastu ili slično. Lagani lek za 1 minut.
- Nanesite neprozirnu boju po potrebi i lagan lek za 3min.
- Nastavite sa konvencionalnom metodom kompozitnog premaza.

9-ZAPAŽANJA ZA KORISNIKA

Samo za profesionalnu upotrebu.
Obratite se svom distributeru ili upravljanju otpadom lokalnim vlastima kako biste obezbedili pravilno odlaganje otpada koji potiče tokom procesa ubrizgavanja. **(S35)**
Tehnički koraci navedeni za obradu ovog proizvoda su oni naznačeni i / ili predloženi od strane proizvođača, i odgovaraju trenutnom stanju umetnosti koje je razvio proizvođač.
Indikacije vezane za pljosku sa injekcijom odnose se na pljosku brenda Deflex.
Odgovornost je upotreba komplementarne tehnike, materijala i opreme za obradu proizvoda. U slučajevima neuspešnih rezultata, proizvođač ograničava prava na naknadu štete isključivo na komercijalnu vrednost svojih proizvoda.

10-DETALJI OD KONTAKTA

Tehničko odeljenje: info@deflex.com.ar

I. Instrukcja użycia dla techniki wtrysku pierścieniowego (PL)

DEFLEX PEEK

1-OPIS PRODUKTU

Wstrzykiwany PEEK Do ramy mostu, koron i protez częściowych.

2-WSKAZANIA / PRZECIWWSKAZANIA / OGRANICZENIA

- Infrastruktura mostów i koron
- Anatomiczna budowa mostów i koron
- Korony teleskopowe i korony śrubowe
- Protezy stałe śrubowe (korony i mosty)

Uwaga: Konstrukcje mostowe dopuszczają tylko do 2 elementów pośrednich.

UŻYTE 3 SYMBOLE

	S = Mały M = Średni
	Waga netto
	Temperatura wtrysku
	T1 = czas wtrysku lub plastyfikacji T2 = czas utrzymywania wtrysku
	Ciśnienie powietrza

	Numer partii Data ważności / wygaśnięcia Data produkcji
	Producent
	Ponowne użycie zabronione Chroń przed promieniami słonecznymi Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu
	Nie używać, jeśli opakowanie jest uszkodzone lub wadliwe Postępuj zgodnie z instrukcjami
EC REP	Upoważniony przedstawiciel we Wspólnocie Europejskiej

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-PREZENTACJA KOMERCYJNA

MIARY I WAGI
Mały / 20g
Średni / 40g

DOSTĘPNE KOLORY
Beż
Średni różowy

Opakowanie podstawowe: Rurki plastikowe, z materiałem pochłaniającym wilgoć
Wstępnie suszone
Uwaga: wartości masy są nominalne i mogą się nieznacznie różnić w zależności od wkładu.

5-OBSŁUGA NABOJÓW

Otwórz plastikową rurkę i wyjmij torbę zawierającą materiał pochłaniający wilgoć. Po usunięciu potrzebnej ilości materiału sypkiego wymień torbę suszącą i szczelnie zamknij plastikową rurkę pokrywką.

6-INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

INFORMACJE ALERGIZUJĄCE
Potencjalne znane substancje alergenne obecne w produkcie: Brak
Produkt ten nie powinien być stosowany u pacjentów z podejrzeniem alergii do czasu zakończenia testów alergicznych w celu potwierdzenia, że pacjent nie jest uczulony na materiały zawarte w produkcie (próbka produktu dostarczana na życzenie do testu alergicznego alergików). **(S21)**
ZASTOSOWANIE PEDIATRYCZNE
Stosowanie podstawy protezy u dzieci powinno być przepisane przez dentystę dziecięcego. **(S22)**

7-EXPIRY / PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w chłodnym, suchym miejscu. **(S23)**
Nie wystawiaj na działanie promieni słonecznych.
Nie używać, jeśli pojemnik jest uszkodzony lub wadliwy. **(S24)**
Zużyć natychmiast po otwarciu. **(S25)**
Data ważności / Data ważności / Okres ważności: 24 miesiące

8-WYKONANIE PROTEZY

8.1 OBSADA ROBOCZA

W przypadku implantów zbuduj odlew roboczy poprzez wycisk transferu implantu. Umieść analogicznie w wrażeniu. Zaleca się wykonanie modeli w specjalnym tynku typu IV (Densita).

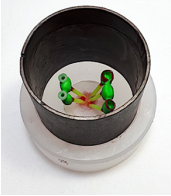
8.2 WOSKOWANIE

Możesz użyć dowolnego rodzaju wosku lub żywicy odlewanej.
W przypadku wyboru żywic odlewanych pokryj je cienką warstwą wosku, aby uniknąć uszkodzeń inwestycji podczas odlewania.
Zalecamy stosowanie koralików retencyjnych.
W przypadku mostków złącza między elementami nie mogą być mniejsze niż 16 mm2.
Zaleca się stosowanie barku wzmacniającego, aby zapewnić, że siły będą wspierane przez infrastrukturę **(S28)** podczas produkcji infrastruktury, która ma być pokryta kompozytem.

8.3 WTRYSK KANAŁOWY (S27)

Wymiary: średnica 2 mm x długość 15 mm

8.4 UMIESZCZENIE W TYGLU I PIERŚCIENIU



Klejenie z tyglem z tworzywa sztucznego
Nałóż cienką warstwę wosku wewnątrz pierścienia, aby kontrolować ekspansję inwestycji.

8.5 INWESTYCJA W CASTING

Preferowaną inwestycją jest fosforan.
Procent EXPANSOR WODY CIEKŁEJ / DESTYLOWANEJ:
70% - 30% dla mostów ścian równoległych
60% - 40% dla preparatów stożkowych
90% - 10% (lub ekspander 100%) dla wielu kotew
Ręczne szpatułki przez 90 sekund lub mechaniczne mieszanie przez 60 sekund.
Ciśnienie wywierać przy 2 kg/cm2 przez 15 minut.

8.6 OGRZEWANIE PIERŚCIENIA (S30)

Postępuj zgodnie z instrukcjami producenta inwestycji odlewniczych.
Uwaga: jeśli stosujesz metodę nagrzewania prędkości, zalecamy, aby nie przekraczać 700 ° C początkowego podgrzewania piekarnika odlewniczego.

8.7 PRZYGOTOWANIE WKŁADU DEFLEX PEEK

W pustej aluminiowej rurze 22 mm wypełnij ilość materiału do użycia i przytnij nadmiar rury.
Obliczanie ilości Deflex PEEK do użycia: (S32)
[(Waga wzoru + Waga przewodów woskowych) x 1,6] + 2 gramy

8.8 PRZYGOTOWANIE WTRYSKIWACZA

W przypadku modeli wtryskiwaczy MAD1300, MAD1400 i MD1500 należy usunąć metalowe prowadnice do mufeł.

8.9 WSTRZYKNIĘCIE

-Włączyć wtryskiwacz co najmniej 1 godzinę przed wstrzyknięciem, utrzymując temperaturę 360ºc.-Umieścić tarczę centrującą pierścień* i dodatkowy tłok w piekarniku*.
-Umieścić wokół wkładu specjalny środek antyadhezyjny Deflex (lub podobny) do pracy w wysokiej temperaturze. Nałóż tylko cienką warstwę pędzlem. **(S31)**
-Umieścić wkład z materiałem w piecu urządzenia. -Wyjąć pierścień odlewniczy z pieca odlewniczego i umieścić go nad tarczą centrującą pierścień wtryskiwacza.-Umieścić górny dodatek do pierścienia i wyregulować pierścień odlewniczy za pomocą uchwytu wtryskiwacza.
-Rozpocząć cykl wstrzykiwań.

DEFLEX PEEK	
	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15' (dla dużych pierścieni) 16' (dla małych pierścieni)
T2	10'
	1 kg/cm2 14,5 PSI

Po czasie pracy T1 i T2 wysunąć pierścień i pozostawić do schłodzenia pierścienia odlewniczego do temperatury pokojowej.

* Tarcza centrująca pierścień, tłok poziomujący, pierścienie i podstawy tygla są częścią zestawu dostarczonego przez Deflex.

UWAGA: Parametry wtrysku wskazane dla wtryskarki Deflex. W przypadku innych wtryskiwaczy należy skonsultować się z producentem lub dostawcą sprzętu.

8.10 OTWARCIE PIERŚCIENIA

Odzyskaj wtryskiwaną część, przerywając inwestycję w beton.

8.11 RETUSZ I POLEROWANIE

Retusz boków: wiertła odpowiednie do PEEK i kamienie szorstkie.
Polerowanie: gumami, papierem ściernym, szczotkami do włosów kozich i pastą błyszczącą Deflex.
Piaskowanie: tlenkiem glinu 50/100 µm, przy ciśnieniu powietrza 2-3 bar.
Pranie: w maszynie parującej lub za pomocą urządzenia ultradźwiękowego lub czyścić za pomocą odtłuszczacza mydła.

UWAGA: w przypadku kolejnych etapów powlekania żywicą kompozytową postępuj zgodnie z preferowaną techniką.

8.12 MECHANICZNA I CHEMICZNA TECHNIKA ADHEZJI DO KLEJENIA MATERIAŁÓW POWŁOKOWYCH DO PEEK.

-Piaskowanie tlenkiem glinu 50/100 µm, przy ciśnieniu powietrza 2-3 bar
-Umyć parą (z przykręconą pracą) lub ultradźwiękami.
-Pozostaw go do wyschnięcia i nałóż silan. Pozwól mu wyparować.
-Nałóż klej SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M podobny i utwardzaj światłem przez 25 sekund.
-Nałożyć pastę CERAMAGE SHOFU pre hnętą lub podobną. Lekka utwardzanie przez 1 minutę.
-Nałóż nieprzezroczysty kolor w razie potrzeby i utwardzaj światłem przez 3 minuty.
-Kontynuować konwencjonalną metodę powlekania kompozytowego.

9-UWAGI DLA UŻYTKOWNIKA

Wyłącznie do użytku profesjonalnego.
Skontaktuj się z dystrybutorem lub lokalnymi władzami zajmującymi się gospodarką odpadami, aby zapewnić właściwe usuwanie odpadów pochodzących z procesu wtrysku. **(S35)**
Kroki techniczne opisane w celu przetworzenia tego produktu są wskazane i / lub sugerowane przez producenta i odpowiadają aktualnemu stanowi wiedzy opracowanej przez producenta.
Wskazania związane z kolbą iniekcyjną odnoszą się do kolby marki Deflex.
Za stosowanie uzupełniających się technik, materiałów i sprzętu do przetwarzania produktu odpowiada użytkownik. W przypadku nieudanych wyników producent ogranicza prawo do odszkodowania za szkody wyłącznie do wartości handlowej swoich produktów.

10-SZCZEGÓŁY KONTAKTOWE

Dział techniczny: info@deflex.com.ar

J. Návod k použití pro techniku kroužkové injekce (CZ)

DEFLEX PEEK

1-POPIS PRODUKTU

Vstřikovací PEEK pro konstrukce můstků, korunky a částečné zubní náhrady.

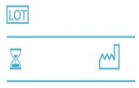
2-INDIKACE / PROTIINDIKACE / OMEZENÍ

- Konstrukce můstků a korunek
- Anatomická struktura můstků a korunek
- Teleskopické korunky a šroubované korunky
- Šroubované fixní zubní náhrady (korunky a můstky)

Poznámka: Mostní konstrukce připouštějí pouze 2 mezičleny.

3- POUŽITÉ SYMBOLY

	S = malá M = střední
	Čistá hmotnost
	Teplota vstřiku
	T1 = doba vstřikování nebo plastifikace T2 = doba držení injekce
	Tlak vzduchu

	Číslo šarže Datum expirace Datum výroby
	Výrobce
	Opakované použití zakázáno Chraňte před slunečními paprsky Uchovávejte na chladném a suchém místě
	Nepoužívejte, pokud je obal poškozený nebo vadný Postupujte podle pokynů
	Zplnomocněný zástupce v Evropském společenství

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-KOMERČNÍ PREZENTACE

MÍRY A VÁHY
Malá / 20g
Střední / 40g

DOSTUPNÉ BARVY
Béžová
Středně růžová

Primární balení: Plastové tuby, s materiálem absorbujícím vlhkost
Předsušené
Poznámka: Hodnoty hmotnosti jsou nominální a mohou se u jednotlivých kapslí mírně lišit

5-MANIPULACE S KAPSLEMI

Otevřete plastovou tubu a vyjměte sáček obsahující materiál absorbující vlhkost. Po odstranění potřebného množství sypkého materiálu vraťte sáček obsahující materiál absorbující vlhkost a plastovou tubu pevně uzavřete víčkem.

6-BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE

ALERGENNÍ INFORMACE
Potenciální známé alergenní látky přítomné v produktu: Žádné
Tento přípravek by neměl být používán u pacientů s podezřením na alergii, dokud nebudou dokončeny testy na alergie, které potvrdí, že pacient není alergický na materiály obsažené ve výrobku (vzorek přípravku je dodáván na vyžádání pro test alergie u alergiků). **(S21)**
PEDIATRICKÉ POUŽITÍ
Použití základny zubní náhrady u dětí by mělo být předepsáno dětským zubním lékařem. **(S22)**

7-EXPIRACE / SKLADOVÁNÍ

Skladujte na chladném a suchém místě. **(S23)**
Nevystavujte paprskům slunce.
Nepoužívejte, pokud je nádoba poškozená nebo vadná. **(S24)**
Spotřebujte ihned po otevření. **(S25)**
Expirace / Doba použitelnosti: 24 měsíců

8-VÝROBA ZUBNÍ NÁHRADY

8.1 ZATMELOVÁNÍ

V případě implantátů sestavte pracovní odlitek pomocí otisku implantátu. Umístěte analogicky do otisku. Doporučuje se vyrobit modely ve speciální sádře typu IV (Densita).

8.2 MODELACE Z VOSKU

Můžete použít jakýkoli typ vosku nebo licí pryskyřici.
V případě výběru licích pryskyřic je potřete tenkou vrstvou vosku, aby nedošlo k poškození zatmelení při odlévání.
Doporučujeme použít retenční korálky.
V případě můstků nesmí být spoje mezi prvky menší než 16 mm2.

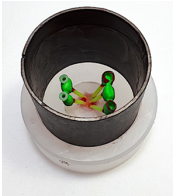
info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

Doporučuje se použít zpevňující rameno, aby se zajistilo, že síly budou podporovány konstrukcí **(S28)** při výrobě konstrukcí, které mají být pokryty kompozitem.

8.3 VTOKOVÁ SOUSTAVA (S27)

Rozměry: průměr 2 mm x délka 15 mm

8.4 UMÍSTĚNÍ DO KELÍMKU A KROUŽKU



Lepení na plastový kelímek
Naneste tenkou vrstvu vosku uvnitř kroužku pro kontrolu expanze zatmelovací hmoty.

8.5 ZATMELENÍ PRO ODLÉVÁNÍ

Upřednostňované jsou zatmelovací hmoty na fosfátové bázi.
Poměr EXPANZNÍ TEKUTINY / DESTILOVANÉ VODY:
70% - 30% pro můstky s paralelními stěnami
60% - 40% pro kuželové preparace
90% - 10% (nebo expanzní tekutina 100%) pro více kotev
Ručně míchejte špachtlí po dobu 90 sekund nebo mechanicky míchejte po dobu 60 sekund.
Natlakujte 2 kg/cm2 po dobu 15 minut.

8.6 OHŘEV KROUŽKU (S30)

Postupujte podle pokynů výrobce zatmelovací hmoty.
Poznámka: Pokud se budete řídit metodou rychlého ohřívání, doporučujeme nepřekročit 700 ° C počátečního předehřátí v peci.

8.7 PŘÍPRAVA KAPSLE DEFLEX PEEK

Do prázdné 22mm hliníkové kapsle vsypte požadované množství použitého materiálu. Odřízněte přebytečný hliník z kapsle.
Výpočet množství Deflex PEEK k použití: (S32)
[(Hmotnost vzoru + Hmotnost voskových kanálů) x 1,6] + 2 gramy

8.8 PŘÍPRAVA PŘÍSTROJE

U modelů vstřikovačů MAD1300, MAD1400 a MD1500 odstraňte kovová vodítka pro kyvetu.

8.9 VSTŘIKOVÁNÍ

-Zapněte přístroj nejméně 1 hodinu před vstřikováním a udržujte teplotu na 360 °C.-Umístěte středící kotouč kroužku* a doplňkový píst do pece*.
- Kolem kapsle aplikujte speciální separátor Deflex pro vysoké teploty (kód produktu PD140: PEEK HIGH TEMPERATURE RELEASE AGENT) nebo podobný. **(S31)**
-Umístěte hliníkovou kapsli do komory přístroje. -Vyjměte odlévací kroužek z pece a umístěte jej na středící kotouč kroužku vstřikovače.- Umístěte horní doplněk pro kroužek a nastavte odlévací kroužek pomocí rukojeti přístroje.
-Zahajte injekční cyklus.

DEFLEX PEEK	
	360ºC + 5ºC
T1	15' (pro velké kroužky) 16' (pro malé kroužky)
T2 ·	10 palců
	1 kg/cm2 14,5 PSI

Po uplynutí doby T1 a T2 vysuňte kroužek a nechte licí kroužek ochladit na pokojovou teplotu.
*Středící kotouč kroužku, vyrovnávací píst, kroužky a základny kelímků jsou součástí sady dodávané společností Deflex.
POZNÁMKA: Parametry vstřikování indikované pro vstřikovací přístroj Deflex. U ostatních přístrojů se poraďte s výrobcem nebo dodavatelem zařízení.

8.10 OTEVŘENÍ KROUŽKU

Rozbijte a odstraňte zatmelovací hmotu a vyjměte odlitek.

8.11 OPRACOVÁNÍ A LEŠTĚNÍ

Opracování boků: frézy vhodné pro PEEK a brusné kameny.
Leštění: s gumami, brusným papírem, kartáči - kozí chlup a leštící pastou Deflex.
Pískování s oxidem hlinitým 50/100 µm, při tlaku vzduchu 2-3 bar
Opárujte parní čističkou (uzavřené šrouby) nebo ultrazvukem nebo vyčistěte mýdlovým odmašťovačem.
POZNÁMKA: pro následné kroky nanášení kompozitní pryskyřicí postupujte podle techniky podle vašich preferencí.

8.12 MECHANICKÁ A CHEMICKÁ ADHEZNÍ TECHNIKA PRO VRSTVENÍ MATERIÁLŮ NA PEEK.

-Pískování s oxidem hlinitým 50/100 µm, při tlaku vzduchu 2-3 bar
- Opárujte parní čističkou (uzavřené šrouby) nebo ultrazvukem
-Nechte dobře uschnout a naneste silan. Nechte odpařit.
-Naneste lepidlo SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M a vytvrzujte světlem po dobu 25 sekund.
-Aplikujte CERAMAGE SHOFU pre opaquer pastu nebo podobnou. Lehké vytvrzení po dobu 1 minuty.
-Aplikujte apákní barvu podle potřeby a vytvrzujte světlem po dobu 3 minut.
-Pokračujte konvenční metodou kompozitního vrstvení.

9-TIPY PRO UŽIVATELE

Pouze pro profesionální použití.
Obraťte se na svého distributora nebo místní orgány pro nakládání s odpady, abyste zajistili řádnou likvidaci odpadu vzniklého během procesu vstřikování. **(S35)**
Technické kroky uvedené pro zpracování tohoto produktu jsou ty, které jsou uvedeny a / nebo navrženy výrobcem a odpovídají současnému stavu techniky vyvinuté výrobcem.
Indikace týkající se injekční kyvety se vztahují ke kyvetě značky Deflex.
Použití doplňkových technik, materiálů a zařízení pro zpracování produktu je odpovědností uživatele. V případě neúspěšných výsledků omezuje výrobce práva na náhradu škody výhradně na komerční hodnotu svých výrobků.

10- KONTAKT

Technické oddělení: info@deflex.com.ar

K. Gebrauchsanweisung für die Ringinjektionstechnik (DE)

DEFLEX PEEK

1-PRODUKTBESCHREIBUNG

Injizierbares PEEK Für Brückenrahmen, Kronen und Teilprothesen.

2-INDIKATIONEN / GEGENANZEIGEN / EINSCHRÄNKUNGEN

- Infrastruktur von Brücken und Kronen
- Anatomische Struktur von Brücken und Kronen
- Teleskopkronen und schraubengebundene Kronen
- Verschraubter festsitzender Zahnersatz (Kronen und Brücken)

Hinweis: Brückenkonstruktionen lassen nur bis zu 2 Zwischenelemente zu.

3-VERWENDETE SYMBOLE

	S = Klein M = Mittel
	Nettogewicht
	Einspritztemperatur
	T1 = Injektions- oder Plastifizierzeit T2 = Haltezeit der Injektion
	Luftdruck

	Losnummer Ablaufdatum / Ablaufdatum Herstellungsdatum
	Hersteller
	Wiederverwendung verboten Vor Sonnenstrahlen schützen An einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren
	Nicht verwenden, wenn die Verpackung beschädigt oder defekt ist Folgen Sie den Anweisungen
	Vertretungsberechtigter in der Europäischen Gemeinschaft

info@deflex.com.ar - www.deflex.com.ar - (+5411) 4241-7762

4-KOMMERZIELLE PRÄSENTATION

MASSE UND GEWICHTE
Klein / 20g
Mittel / 40g

VERFÜGBARE FARBEN
Beige
Mittelrosa

Primärverpackung: Kunststofftuben, mit feuchtigkeitsabsorbierendem Material
Vorgetrocknet
Hinweis: Die Gewichtswerte sind nominal und können von Patrone zu Kartusche leicht abweichen.

5-PATRONEN-HANDHABUNG

Öffnen Sie das Kunststoffrohr und entfernen Sie den Beutel mit dem feuchtigkeitsabsorbierenden Material. Nachdem Sie die benötigte Menge an Schüttgut entfernt haben, ersetzen Sie den Trockenbeutel und schließen Sie das Kunststoffrohr fest mit dem Deckel.

6-SICHERHEITSHINWEISE

ALLERGENE INFORMATIONEN
Mögliche bekannte allergene Substanzen, die im Produkt vorhanden sind: Keine
Dieses Produkt sollte bei Patienten mit Verdacht auf eine Allergie erst angewendet werden, wenn Allergietests abgeschlossen sind, um zu bestätigen, dass der Patient nicht allergisch gegen die im Produkt enthaltenen Materialien ist (Produktprobe wird auf Anfrage für einen Allergietest von Allergikern geliefert). **(S21)**
PÄDIATRISCHE ANWENDUNG
Die Verwendung einer Prothesenbasis bei Kindern sollte vom Kinderzahnarzt verschrieben werden. **(S22)**

7-ABLAUF / LAGERUNG

An einem kühlen, trockenen Ort aufbewahren. **(S23)**
Setzen Sie sich nicht den Sonnenstrahlen aus.
Nicht verwenden, wenn der Behälter beschädigt oder defekt ist. **(S24)**
Sofort nach dem Öffnen verwenden. **(S25)**
Verfalls- / Verfallsdatum / Haltbarkeit: 24 Monate

8-HERSTELLUNG DER PROTHESE

8.1 ARBEITSBESETZUNG

In Fällen mit Implantaten bauen Sie den Arbeitsguss durch einen Implantattransferabdruck auf. Analog im Abdruck platzieren. Es wird empfohlen, die Modelle in speziellem Gips Typ IV (Densita) herzustellen.

8.2 WACHSEN

Sie können jede Art von Wachs oder gießbarem Harz verwenden.
Wenn Sie sich für gießbare Harze entscheiden, beschichten Sie sie mit einer dünnen Wachsschicht, um Schäden an der Investition beim Gießen zu vermeiden.
Wir empfehlen die Verwendung von Retentionsperlen.
Bei Brücken dürfen die Verbindungsstücke zwischen den Elementen nicht weniger als 16 mm2 betragen.

Die Verwendung einer stärkenden Schulter wird empfohlen, um sicherzustellen, dass die Kräfte von der Infrastruktur **(S28)** unterstützt werden , wenn Fertigungsinfrastrukturen mit Verbundwerkstoffen abgedeckt werden.

8.3 KANALEINSPRITZUNG (S27)

Maße: 2mm Durchmesser x 15mm Länge

8.4 PLATZIERUNG IM TIEGEL UND RING

Verklebung mit dem Kunststofftiegel
Tragen Sie eine dünne Wachsschicht in den Ring auf, um die Investitionsexpansion zu kontrollieren.

8.5 GIESSANLAGE

Die bevorzugte Investition basiert auf Phosphat.
Prozentsatz EXPANSOR LIQUID / DESTILLIERTES WASSER:
70% - 30% für parallele Mauerbrücken
60% - 40% für konische Präparate
90% - 10% (oder Expander 100%) für mehrere Anker
Manuelles Spatuieren für 90 Sekunden oder mechanisches Mischen für 60 Sekunden.
15 Minuten lang mit 2 kg/cm2 unter Druck setzen.

8.6 ERWÄRMUNG DES RINGS (S30)

Folgen Sie den Anweisungen des Herstellers von Gießanlagen.
Hinweis: Wenn Sie die Geschwindigkeitsheizmethode befolgen, empfehlen wir, 700 ° C der anfänglichen Vorwärmung des Gießofens nicht zu überschreiten .

8.7 VORBEREITEN DER DEFLEX PEEK-PATRONE

Füllen Sie in einem leeren 22-mm-Aluminiumrohr die Menge des zu verwendenden Materials aus und schneiden Sie den Überschuss des Rohrs ab.
Berechnung der zu verwendenden Deflex PEEK-Menge: (S32)
[(Gewicht des Musters + Gewicht der Wachsleitungen) x 1,6] + 2 Gramm

8.8 VORBEREITUNG DES INJEKTORS

Bewegen Sie bei den Injektormodellen MAD1300, MAD1400 und MD1500 die Metallführungen für Muffeln.

8.9 INJEKTION

-Schalten Sie den Injektor mindestens 1 Stunde vor dem Einspritzen ein und halten Sie die Temperatur bei 360ºC.
-Legen Sie die Ringzentrierscheibe* und den zusätzlichen Kolben in den Ofen*.
-Legen Sie das spezielle Deflex-Trennmittel (oder ähnliches) für hohe Temperaturen um die Patrone. Tragen Sie nur eine dünne Schicht mit einem Pinsel auf. **(S31)**
-Legen Sie die Kartusche mit dem Material in den Ofen der Maschine. -Entfernen Sie den Gießring aus dem Gießofen und legen Sie ihn über die Ringzentrierscheibe des Injektors.-Legen Sie den oberen Zusatz für den Ring und stellen Sie den Gießring mit dem Injektorgriff ein.
-Starten Sie den Einspritzzyklus.

	360ºC + 5ºC 680ºF + 7ºF
T1	15' (für große Ringe) 16' (für kleine Ringe)
T2	10'
	1 Kg/cm2 14,5 PSI

Nach den Laufzeiten T1 und T2 den Ring auswerfen und den Gießring auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

* Ringzentrierscheibe, Nivellierkolben, Ringe und Tiegelbasen sind Teil des von Deflex bereitgestellten Kits.

HINWEIS: Injektionsparameter für die Deflex-Spritzgießmaschine angegeben. Für andere Injektoren wenden Sie sich an den Hersteller oder Lieferanten des Geräts.

8.10 RINGÖFFNUNG

Gewinnen Sie das eingespritzte Teil zurück, indem Sie die gießbare Investition unterbrechen.

8.11 RETUSCHIEREN UND POLIEREN

Retusche der Flanken: Bohrer, die für PEEK geeignet sind, und Schruppsteine.
Polieren: mit Gummis, Schleifpapier, Ziegenhaarbürsten und Deflex Glanzpaste.
Sandstrahlen: mit 50/100 µm Aluminiumoxid, bei 2-3 bar Luftdruck.
Waschen: in einer Dampfmaschine oder mit Ultraschallgerät oder mit einem Seifenentfettungsmittel reinigen.

HINWEIS: Für die nachfolgenden Schritte der Beschichtung mit Verbundharz folgen Sie der Technik Ihrer Wahl.

8.12 MECHANISCHE UND CHEMISCHE HAFTUNGSTECHNIK ZUM VERKLEBEN VON BESCHICHTUNGSMATERIALIEN ZU PEEK.

-Sandstrahl mit 50/100 µm Aluminiumoxid, bei 2-3 bar Luftdruck
-Waschen mit Dämpfmaschine (mit geschraubter Arbeit) oder Ultraschall.
-Lassen Sie es gut trocknen und tragen Sie Silan auf. Lass es verdunsten.
-Tragen Sie SINGLE BOND UNIVERSAL DE 3M Klebstoff oder ähnliches auf und härten Sie 25 Sekunden lang licht.
-Tragen Sie CERAMAGE SHOFU pre opaque paste oder ähnliches auf. Lichthärtung für 1 Minute.
-Tragen Sie die undurchsichtige Farbe nach Bedarf auf und härten Sie 3 Minuten lang aus.
-Fahren Sie mit der herkömmlichen Methode der Verbundbeschichtung fort.

9-BEOBACHTUNGEN FÜR DEN BENUTZER

Nur für den professionellen Gebrauch.
Wenden Sie sich an Ihren Händler oder die lokalen Behörden der Abfallwirtschaft, um die ordnungsgemäße Entsorgung der während des Injektionsprozesses anfallenden Abfälle sicherzustellen. **(S35)**
Die für die Verarbeitung dieses Produktes skizzierten technischen Schritte sind die vom Hersteller angegebenen und/oder vorgeschlagenen und entsprechen dem aktuellen Stand der vom Hersteller entwickelten Technik.
Die Indikationen zum Injektionskolben beziehen sich auf den Kolben der Marke Deflex.
Die Verwendung von ergänzenden Techniken, Materialien und Geräten für die Verarbeitung des Produkts liegt in der Verantwortung des Benutzers. Bei erfolglosen Ergebnissen beschränkt der Hersteller die Rechte auf Schadensersatz ausschließlich auf den Handelswert seiner Produkte.

10-CONTACT DETAILS

Technische Abteilung: info@deflex.com.ar

L. تعليمات الاستخدام باللغة العربية (AR)

EC REP
Cinterqual Soluçoes de Comercio Internacional Ltda.
Rua Fran Pacheco N 220, 2°And
2900-374 Setubal - Portugal
Tel./Fax +351 265 238 237
cinterqual.portugal@sapo.pt

NUXEN SRL
Sitio de Montevideo 2381
Lanús (C.P.:1824) - Buenos Aires - Argentina
Tel.: (+5411) 4241-7762
info@deflex.com.ar www.deflex.com.ar

CE
2195

ET 80 Rev 05
31-OCT-2021