Pressure Moulding Technique

BIOPLAST® XTREME PRO Kit

Herstellanleitung/Instruction manual/
Mode d'emploi/Manual de instrucciones



SCHEU

DepoDent

Al servicio de su laboratorio y clínica dental

CONTACTO

ventas@depodent.es
Tel. +34 911 976 174
WhatsApp 603 588 999
depodent.es

OFICINAS COMERCIALES

Castellón
Tarragona

Distribución en todo
el territorio nacional

ZONAS DE DISTRIBUCIÓN

Cataluña y Aragón
Centro peninsular
Norte peninsular
Levante y Baleares
Andalucía y Extremadura

BIOPLAST® XTREME PRO

Manual de instrucciones espanol

Materialliste
BIOPLAST® XTREME 4,0 mm
BIOPLAST® 2,0 mm
DURAN®-Folie 0,75 mm
BIOPLAST®-Isoliermittel
Heiz-Support
Finier-Set
Granulatabdeckschablone

Liste des matériaux
BIOPLAST® XTREME 4,0 mm
BIOPLAST® 2,0 mm
DURAN® 0,75 mm
BIOPLAST® agent isolant
Support de chauffe
Kit de finition
Couverture de granulés

List of materials
BIOPLAST® XTREME 4.0 mm
BIOPLAST® 2.0 mm
DURAN® 0.75 mm
BIOPLAST® insulating agent
Heating Support
Finishing set
Pellet cover

Lista de materiales
BIOPLAST® XTREME 4,0 mm
BIOPLAST® 2,0 mm
DURAN® 0,75 mm
BIOPLAST® líquido separador
Soporte de calentamiento
Set de terminaión
Cobertura de granulado



Aplique una capa fina del aislante Bioplast sólo a aquellas partes del modelo que estarán cubiertas por el protector bucal. Preste atención a no dejar secar el aislante y tampoco que se acumule en los huecos.

Recorte el modelo plano y colóquelo en la plataforma o en los perdigones (usando las cubiertas para perdigones) con la parte transparente en forma de V del material BIOPLAST® XTREME cubriendo la extensión deseada de los dientes anteriores (por ejemplo de 3 a 3). Asegúrese de que el lado de la etiqueta con la impresión esté orientado hacia el calentador infrarrojo cuando fije el material. Calentar la plancha mediante código o tiempo de calentamiento recomendado según las instrucciones. Cerrar la cámara de presión y abrir después de la fase de enfriamiento.

ES

Manual de instrucciones

ES



Recortar la plancha con la tijera o bisturí alrededor del zócalo y aislar la zona anterior con spray CETRON®.



Para la fabricación de un refuerzo protectivo, incluir el modelo de forma vertical en el granulado y calentar la plancha DURAN® 0,75 mm mediante código o tiempo de calentamiento recomendado según las instrucciones. Cerrar la cámara de presión y abrir después de la fase de enfriamiento.



Recortar la plancha BIOPLAST® XTREME hasta la extensión deseada. El recorte de la plancha debe ser recto. Recortando los bordes de forma diagonal puede impedir una óptima laminación con la segunda plancha BIOPLAST®. Recortar también la plancha DURAN® con una tijera o bisturí hasta la extensión deseada.



Para evitar problemas en el momento de la laminación o el acabado, asegurar que la extensión de la plancha DURAN® en dirección del borde alveolar anterior debe ser unos pocos milímetros más corta que la extensión del BIOPLAST® XTREME debajo. También se debe tener en cuenta la impressión de la contra mordida.

ES



Perforar la plancha BIOPLAST® XTREME a nivel interdental y oclusal con una fresa para evitar la formación de burbujas debajo del refuerzo protectivo y entre las planchas BIOPLAST®.



Limpie BIOPLAST® XTREME con un papel de seda húmedo para eliminar el aislante. No utilice ningún producto de limpieza desengrasante.

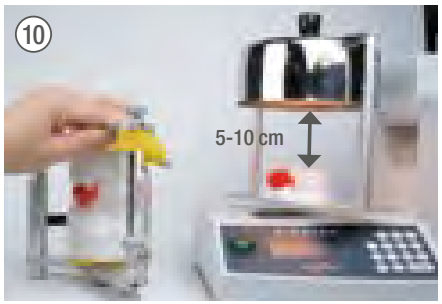


Antes de termomoldear la plancha BIOPLAST® 2 mm, colocar el refuerzo protectivo de DURAN® sobre los dientes anteriores. Posicionar el modelo con la zona anterior hacia la izquierda dirección cámara de presión.



Calentar la plancha BIOPLAST® 2 mm a través del código o tiempo de calentamiento recomendado según las instrucciones, cerrar la cámara de presión y abrir después de la fase de enfriamiento. Recortar la plancha alrededor del zócalo.

ES



Cubra los márgenes con un paño húmedo como protección contra el calor. Calentar las zonas oclusales bajo el emisor a rayos infrarrojos usando el soporte de calentamiento, cerrando la cámara de presión sin bloquear. Aplicar una capa fina de BIOPLAST® líquido separador en la parte oclusal del modelo antagónico para evitar huellas del yeso. Montar ambos modelos en el articulador para tomar la mordida. Enfriar con aire comprimido o agua y retirar.



Recortar la plancha con una tijera hasta su extensión deseada.



Pulir los bordes utilizando el BIOPERM Trimmer o el disco DIMO®PRO. Para evitar bordes afilados en la zona labial y palatinal, recortar el protector de forma diagonal. Acabar los bordes usando el pulidor OSAMU a baja velocidad ejerciéndo poca presión.

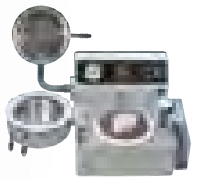
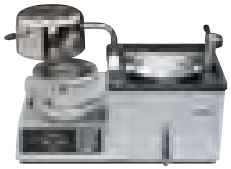
Nota: Sólo debe utilizarse para la indicación mencionada y por personal cualificado. Para un solo uso.
Los incidentes graves relacionados con el uso del producto deben notificarse inmediatamente al fabricante y ¡a la autoridad competente!

ES

BIOPLAST® XTREME & BIOPLAST® XTREME PRO

Heizzeiten und Codes/Heating times and codes/Temps de chauffe et codes/
Tiempos de calentamiento y códigos

Die tabellarisch aufgeführten Ergebnisse gelten für alle Farbvarianten der Folientypen BIOPLAST® XTREME und BIOPLAST® XTREME PRO.
The heating times and codes given in the table above are valid for all colour variations of BIOPLAST® XTREME and BIOPLAST® XTREME PRO.
Les résultats énumérés dans ce tableau sont valables pour toutes les couleurs de BIOPLAST® XTREME et BIOPLAST® XTREME PRO.
Todos los tiempos de calentamiento indicados en esta tabla son válidos para todos los colores de BIOPLAST® XTREME y BIOPLAST® XTREME PRO.

	 MINISTAR® S / scan	 BIOSTAR® V – VII / scan	 TWINSTAR® P / V	 MINISTAR®	 BIOSTAR® IV
BIOPLAST® XTREME 5 mm	100 sec.	CODE 247	300 sec.	140 sec.	CODE 277	300 sec.
BIOPLAST® XTREME PRO 4 mm	80 sec.	CODE 227	300 sec.	100 sec.	CODE 247	300 sec.
	Heizzeit/Heating/Chauffer/Calentamiento	Kühlzeit/Cooling/Refrodir/Enfriamiento		Heizzeit/Heating/Chauffer/Calentamiento	Kühlzeit/Cooling/Refrodir/Enfriamiento