

Рекомендации по обработке и полировке материалов Perflex[®].



Для сокращения времени обработки изделий после инъекции, гипс для заливки дублирующей модели и для второй половины кюветы замешивайте в вакуумном миксере.

Восковую поверхность изделия создайте максимально гладкой, после гипсовки восковой композиции в первую половину кюветы и установки литников (*арм. 55802*) обработайте поверхность воска 1- 2 каплями сепаратора ISOSEP OIL[®] (*арм. 55503*), для придания поверхности блеска.

Альгинатные сепарационные лаки, используемые при полимеризации акриловых пластмасс, создают на поверхности гипса легко отделяемую плёнку и не могут применяться в технологии инъекционного прессования!

Используйте сепараторы ISOSEP FILM[®] (*арм. 55501*) и ISOSEP GLAZE[®] (*арм. 55502*) в зависимости от инъектируемого материала. Для придания лучшего блеска гипсовой поверхности протезного ложа используйте 2- 3 капли ISOSEP OIL[®](*арм. 55503*).

После окончания цикла инъекции материала в кювету (*арм. 55106*) и его полного остывания до комнатной температуры извлеките протез. При правильном использовании сепарационных лаков поверхность протеза после инъекции имеет блеск.

Для обрезания литников и уточнения границ протеза используйте фрезы из набора для обработки (*арм. 7000-1*) - твердосплавные фрезы с одинарной винтовой нарезкой (*арм. 55208-55207*), или фрезы из спечённого алмаза с большим размером алмазных зёрен (*арм. 55204*). Обороты мотора для обработки не должны превышать 6000 об/мин. Обрабатывайте поверхность базиса без нагрузки, не отрывая вращающийся инструмент от поверхности.

После обработки поверхности фрезами заканчивайте шлифовку зелёными дисками (*арм. 55212*) и цилиндрами (*арм. 55213*) из набора для обработки, предварительно загладив острые углы новых дисков и цилиндров абразивным камнем, до получения лёгкого блеска. Убедившись, что на поверхности нет царапин, переходите к полировке.

Полировка происходит в три этапа тремя мягкими щётками.

Первый этап- полировка полировочным порошком POLIFAST[®].

POLIFAST[®] (*арм. 55301*) разводится в лотке водой до кремообразной консистенции. При полировке эта паста наносится на полируемую поверхность. Полировка производится мокрой (промоченной) тканевой щёткой (*арм. 55304*), сшитой только в центре (при необходимости щётку следует расшить до центрального круга), что даёт щётке дополнительную мягкость, необходимую для полировки термопластов Perflex[®], на низких оборотах полировочного мотора (ок. 1000об/мин). Полировка полировочным порошком POLIFAST[®] производится с небольшой нагрузкой на поверхность протеза, до появления блеска полируемой поверхности.

Второй этап- полировка пастой синего блока.

Используем блок полировальной пасты синего цвета (*арт. 55302*). Паста предназначена для начального ***предварительного полировочного этапа***. Полировка производится сухой тканевой щёткой, сшитой только в центре (при необходимости щётку следует расшить до центрального круга) на низких оборотах полировочного мотора с лёгкой нагрузкой на полируемую поверхность. Паста наносится только в центральную треть вращающейся щётки, что способствует её движению по полируемой поверхности в процессе полировки, - она ложится на протез из середины щётки и стирается её краями. Такая техника полировки позволяет получить хороший результат быстро и с небольшим расходом полировочной пасты. После получения на поверхности равномерного, не яркого блеска переходим к финишной полировке.

Третий этап- полировка пастой белого блока.

Блок полировальной пасты белого цвета (*арт. 55303*) предназначен для ***получения окончательного глянцевого блеска***. Эта полировочная паста предназначена для последнего шага в процессе полировки и даёт зеркальный блеск. Полировка производится сухой тканевой щёткой, сшитой только в центре, на низких оборотах полировочного мотора, без нагрузки на полируемую поверхность. Паста наносится только в центральную треть щётки, такая техника полировки позволяет получить хороший результат быстро и с небольшим расходом полировочной пасты. Полируем до получения яркого глянцевого блеска.

Все необходимые для успешной работы инструменты и материалы собраны в наборах для обработки и для полировки и наборе алмазных фрез для термопластов (*арт. 7000-1,7000-2,8000*).

Более подробную информацию и практические навыки рекомендуем получить, посетив курсы по обучению работе с термопластическими материалами PERFLEX® в компании «Перфлекс Рус».

*По всем интересующим Вас вопросам
обращайтесь в компанию ООО «Перфлекс Рус»
E-mail: office@perflexrussia.ru;
8-800-500-36-60 (звонок по РФ бесплатный)*