

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**МАТЕРИАЛА ПОЛИМЕРНОГО БАЗИСНОГО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ «ЭВИХАРД»**

Изготовление базиса протеза осуществляется методом литья под давлением расплава полимерного материала (Эвихард) в металлическую кювету с внутренней гипсовой формой, полость которой соответствует форме базиса протеза.

Полимерный материал в виде гранул поместите в стандартный картридж диаметром 22, 25 или 28 мм, предназначенный для размещения в нагревательном элементе инъекционной установки (термопресса). Перед тем, как поместить картридж в инъекционную установку, его следует выдержать в течение 20-30 минут в термостате при температуре 36-37 градусов Цельсия. Это необходимо для удаления влаги из термопласта.

Включите нагревательный элемент инъекционной установки и прогрейте его до температуры 295 – 300 градусов.

На наружную поверхность картриджа нанесите тонкий слой высокотемпературной силиконовой смазки для исключения возможности заклинивания его в нагревательном цилиндре инъекционной установки. Следите за тем, чтобы смазка не попадала на отверстие, где материал выдавливается из картриджа, поскольку это приведет к загрязнению материала.

Поместите картридж в инъекционную установку завальцованной частью наружу, а в верхнюю полость инъекционной установки поместите кювету и зафиксируйте ее с помощью регулировочных винтов. Выдержите картридж и кюветы в течение 25-30 минут.

Создайте давление в пневмоцилиндре инъекционной установки от 0,9 до 1,1 МПа, произведите впрыск материала в кювету и выдержите его под давлением в течение 3-5 минут. Эта процедура необходима для того, чтобы материал потерял текучесть. Сбросьте давление и извлеките кювету из полости инъекционной установки. Удалите отработанный картридж из нагревательного цилиндра.

Охладите кювету при комнатной температуре не менее двух часов (преждевременное извлечение протеза из кюветы может привести к короблению изделия).

После раскрытия кюветы и извлечения протеза очистите его от гипса. Для более аккуратной очистки протеза можно использовать ультразвуковую ванну с добавлением жидкости для очистки пластмассы от гипса. Полученный протез необходимо полировать с помощью специальных полировочных паст.

Генеральный директор
ООО «Эвидент Плюс»

В.В. Смыслов