

**EA** everall7



# FORM PLAST

Самотвердіючий акрил  
для моделювання

---

На сьогоднішній день перед зубним техніком ставляться нові і нові завдання. Він повинен працювати швидше, ефективніше і докладніше, а поява нових технологій і основних матеріалів вимагає змін у робочих процедурах.

Для вирішення цих завдань потрібні сучасні допоміжні матеріали, такі як Form Plast.



## FORM PLAST Самотвердіючий акрил для моделювання.

Самотвердіючий, беззольно вигоряючий акриловий матеріал Form Plast призначений для моделювання протезних реставрацій, коронок, телескопічних коронок, кламерів, адгезивних мостів, а також для всіх допоміжних робіт в зуботехнічній лабораторії.

### Характеристика:

- Стабільний при малій товщині
- Вигоряє беззольно
- З плином часу зберігає свої параметри
- Швидкий час гелеутворення
- Однорідна структура
- Контрастний червоний колір

### Технічні дані:

Час роботи	————>	1:00 хв (23°C)
Час полімеризації	————>	4:00 хв (23°C)
Колір	————>	червоний

### Доступні види упакувань:

Набір V220Z02	————>	Контейнер 100 гр + пляшечка 2 x 50 мл + аксесуари (пензлик, 2 x чаша Form Plast, мірна ложечка, піпетка)
Набір V220Z01	————>	Контейнер 30 гр + пляшечка 2 x 12 мл
Набір TP038	————>	Пензлик
Аксесуар TP037	————>	Чаша Form Plast



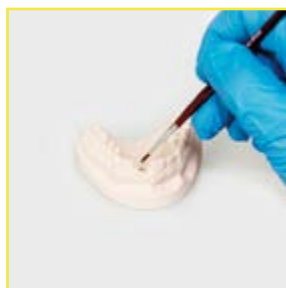
## Застосування

- моделювання другорядних частин телескопічних коронок, конусних коронок та ін.
- моделювання вкладок (inlay, onlay), язичних та піднебінних дуг, кламерів та інших елементів бюгельних протезів
- моделювання адгезивних мостовидних протезів типу Maryland
- моделювання культевих вкладок
- моделювання структур постімплантаційних протезів
- виконання тимчасових з'єднань при лютуванні

## Техніка роботи мокрим пензликом.



1. Приготуйте невелику кількість рідини та порошку у відповідних пропорціях.



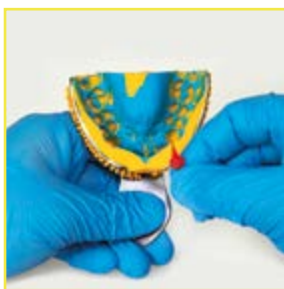
2. За необхідності заблокуйте піднутрення зуба та заізолюйте поверхню.



3. Зволожите кінчик пензлика рідиною.



4. Вмочіть попередньо зволожений кінчик пензлика в порошок.



5. Порція матеріалу готова до застосування.



6. Нанесіть порцію матеріалу на попередньо підготовлену поверхню.



7. Очистіть пензлик від залишків матеріалу.



8. Продовжуйте моделювати доки не отримаєте потрібну форму.

Властивості самотвердіючої акрилової смоли для моделювання Form Plast відрізняються від властивостей ливарного воску. Тому, для отримання найкращих результатів фінальної реставрації та уникнення помилок, варто дотримуватися правил роботи з акриловими матеріалами, які беззольно вигоряють.

## Правила моделювання

- Не змішуйте компоненти смоли з іншими рідинами та порошками, це може порушити фізико-хімічні властивості матеріалів, а саме розширення, робочий час або полімеризацію.
- Не зсипайте залишки порошку та рідини в пакети, це може спричинити спонтанну реакцію полімеризації в упаковці.
- Утримуйте пензлик у чистоті щоб моделювання було максимально точним.
- Навіть при невеликій товщині Form Plast зберігає свою жорсткість, піднутрення зубів повинні бути правильно заблоковані для того, щоб елемент, який моделюється, можна було легко зняти зі штампика.
- Великі елементи, такі як круглі мости, слід моделювати поетапно, а потім з'єднувати невеликою кількістю смоли і це буде гарантією того, що елемент пасивно лежатиме на опорах.
- Змодельований з Form Plast елемент покрийте тонким шаром ливарного воску, щоб створити простір для розширення смоли під час відпалу ливарного кільця.

## Правила лиття

- Form Plast вигоряє беззольно, утримуйте робоче місце в чистоті, щоб небажані забруднення не потрапили в ємність з порошком або рідиною і не заважали процесу лиття.
- Використовуйте відповідні пакувальні маси для металевого лиття, суворо дотримуйтеся співвідношення змішування, зазначеного виробником, щоб уникнути погіршення фізико-хімічних пакувальних мас.
- Пам'ятайте про мінімально можливу товщину литого елемента в залежності від обраного металевого сплаву або технології лиття
- Дотримуйтеся відповідної відстані між змодельованими елементами в ливарному кільці, це запобігає розтріскуванню всередині кільця.
- Невеликі елементи можна заливати, відпалювати та відливати звичайним способом. Великі елементи слід нагрівати поступово, спочатку протягом години при 250 ° C, потім температуру можна підняти до необхідного рівня.

## Моделювання культевої вкладки



1. Підготуйте модель та матеріали. Окресліть діапазон ложа культевої вкладки.



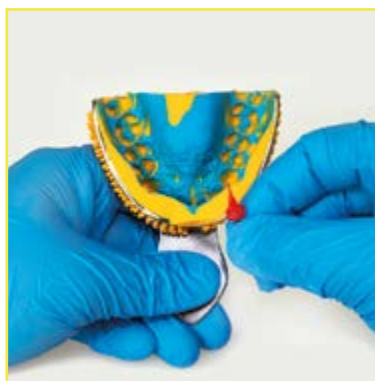
2. Ізольуйте робочий обшар та заблокуйте можливі ретенційні зони.



3. Нанесіть матеріал на беззольно вигоряючий штифт для культевих вкладок.



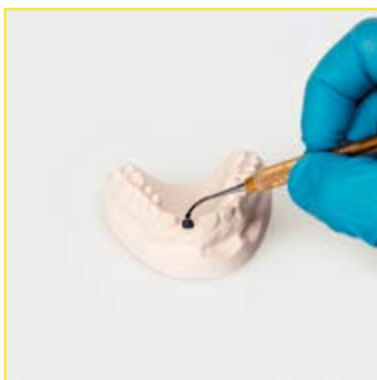
4. Зачекайте трохи, аж матеріал стане гелеподібним. Помістіть нанесений на штифт матеріал і дочекайтеся полімеризації.



5. Зніміть штифт і перевірте правильність відбитка кореневого каналу. При необхідності додайте невелику кількість матеріалу та повторіть пункти 3 та 4.



6. За допомогою твердосплавної фрези видаліть зайвий матеріал.



7. За допомогою ливарного воску змодельуйте остаточну форму культевої вкладки.



8. Змодельована за допомогою ливарного воски культева вкладка.



9. Культева вкладка після відлиття та обробки

## Питання та відповіді

- 1. Як дізнатися чи є правильне співвідношення рідини та порошку в набраній порції матеріалу?**

Після змочування зволоженого рідиною пензлика в порошок, отримана порція матеріалу має бути волога, зберігати округлу форму та мати блискучу поверхню. Порція не може бути сухою та не повинна розтікатися по пензлику.
- 2. Як доглядати за пензликом, щоб ворс якомога довше зберігала свою форму?**

Матеріал не повинен полімеризуватися на пензлику, це призведе до втрати ворсу та форми, необхідної для точного моделювання. Після кількох кількох занурень пензлика в порошок, змочуйте його в рідині Form Plast, а потім протирайте серветкою, поки не буде видалено бруд.
- 3. Як повинні бути ізольовані поверхні, на яких моделюється елемент?**

Відповідна ізоляція необхідна для шорстких і вбираючих поверхонь. Доречними будуть препарати на основі олії, воску або латексу. Поліровані металеві поверхні не вимагають ізоляції.
- 4. Яким матеріалом треба заблокувати піднутрення на штампіку?**

Найкращим матеріалом для блокування піднутрень є спеціальний віск для блокування різких контурів для максимального комфорту.
- 5. Яким чином зняти змодельований з Form Plast елемент, щоб не пошкодити його?**

Акрилова смола Form Plast більш стійка та не деформується, як модельний віск. Щоб полегшити видалення змодельованого елемента, ви можете використовувати парогенератор, але уникайте надмірного нагрівання смоли, затискачів Пеана або створіть додаткові елементи утримання смоли шляхом моделювання.
- 6. Чим найкраще обробити елемент змодельований з Form Plast?**

Для обробки матеріалу найкраще підійде твердосплавна фреза з косими, поперечними різаними.
- 7. Чи можна фрезерувати Form Plast?**

Так, акрилова смола Form Plast підходить для фрезерування; використовуйте стандартні різці для обробки пластику, але будьте обережні, щоб не перегріти матеріал.
- 8. Чи варто використовувати цервікальний віск при роботі з Form Plast?**

Через чутливість деяких ділянок до сколів і розламів рекомендується використовувати додатковий віск, щоб гарантувати точність остаточної реставрації.
- 9. Як уникнути напруги при великих обсягах роботи?**

Самотвердіючі моделювальні смоли слід наносити невеликими ділянками. Кожну ділянку необхідно полімеризувати перед нанесенням наступної, що забезпечить мінімальну полімеризаційну усадку та однорідну структуру моделюваного елемента.
- 10. Як за допомогою Form Plast заблокувати імплантологічні аналоги?**

Спочатку пров'яжіть нитку між аналогами, а потім порцію за порцією нанесіть Form Plast.

Everall7 Sp. z o.o.  
Augustówka 14  
02-981 Warszawa, Polska  
T +48 22 858 82 72

