

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ
СЪЕМНЫХ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ ИЗ
ПОЛИУРЕТАНА «ПЕНТАЛУР» С
ПРИМЕНЕНИЕМ МОДЕЛИ ИЗ
МАТЕРИАЛА «ПЕНТАЛУР-М»

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

Материал "Пенталур" поступает в зуботехническую лабораторию упакованным в 2-х модульный картридж.

Срок годности картриджа - 8 месяцев с даты изготовления, указанной на этикетке. В лаборатории картридж следует хранить в темном сухом прохладном месте (в холодильнике), при температуре 5-10°C.

"Пенталур-М" упакован в две ёмкости. Компонент В - в металлической банке, компонент А - в стеклянной или металлической таре. Оба компонента хранить при комнатной температуре в герметично закрытой таре до 1,5 лет со дня производства.

НЕОБХОДИМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСПОСОБЛЕНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

Оборудование - краткая характеристика

1. Термошкаф с принудительной вентиляцией, регулировкой температуры с шагом 1⁰С и максимальной температурой нагрева 150 – 200⁰С – 2 шт.
2. Полимеризатор без обогрева и воды с манометром на рабочее давление до 3 бар – 1 шт;
3. Весы электронные до 500г. Цена деления 0,1 грамм – 1 шт;
4. Электроплитка бытовая 1,5 – 2 кВт – 1шт.

Приспособления:

1. Диспенсер для пользования картриджем (пистолет) - 1 шт;
2. Набор круглых ножей - 1 шт;
3. Мешатель (шпатель, полотно) - 1 шт;
4. Кювета для дублирования "Пенталур" термостойкая - 1 шт;

107564, г.Москва, ул. Краснобогатырская дом 42, стр 1.

e-mail: pentalur@mail.ru

тел/факс: +7(495)724-39-55

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

5. Кювета для изготовления модели - 1 шт;
6. Контейнер для зубов - 1 шт;
7. Мензурка с ценой деления 20 мл. - 1 шт

Расходные материалы:

1. Картридж с 2-х компонентным материалом "Пенталур";
2. Комплект из трех неподвижных смесителей (канюль) на один картридж;
3. Зуботехнический 2-х компонентный силикон для дублирования гипсовых моделей, с твердостью по ШоруА от 20 до 32 (например: NV-Sil -Бельгия, Detax - Германия, Vertex - Голландия, Castasil21 - Голландия). Силикон Zhermak - Италия не употреблять!
4. Разделительная смазка "Пенталур";
5. Двухкомпонентный материал для изготовления модели "Пенталур-М";
6. Стакан бумажный (емкость 200 мл.) - 1 шт;
7. Клей "Супермомент"

Восковый базис с искусственными зубами на гипсовой модели (постановку) изготавливают также как и для съемного зубного протеза (СЗП) из акрилата.

Требования к постановке:

1. Модель должна быть отбита из окклюдатора;
2. Нерабочая сторона цоколя гипсовой модели должна быть гладкой (обработана на триммере);
3. Высота цоколя гипсовой модели должна быть от 0,8 до 1,5 см;
4. Если смотреть на постановку сверху, цоколь гипсовой модели должен выступать на 1,5-2 мм от воска, желательно на цоколе гипса делать пропилен по периметру («замок»);
5. Воск должен быть качественно прилит к гипсу по периметру;
6. Толщина воска для постановки не должна быть меньше толщины восковой пластины для базиса (1,8 мм).

107564, г.Москва, ул. Краснобогатырская дом 42, стр 1.

e-mail: pentalur@mail.ru

тел/факс: +7(495)724-39-55

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

Порядок операций при замене воска на материал «Пенталур»

1. Картридж с материалом «Пенталур» для достижения необходимой текучести разогревают в термошкафу в вертикальном положении колпачком вверх в зависимости от срока хранения в следующем режиме:

Срок с момента изготовления картриджа	Температура разогрева, °С	Время разогрева
До 1 месяца	60 – 65	40 мин
От 1 до 2 месяцев	60 – 65	60 мин
Свыше 2 месяцев	65 - 70	2 часа

2. После разогрева картридж необходимо вынуть из термошкафа и дать ему остыть (20 – 30 минут) в том же вертикальном положении до комнатной температуры (22 – 25 °С). Достижение нужной текучести компонентов проверяется поджатием поршней при открытой крышке. Картридж при этом необходимо держать носиком вверх. Одновременно при этом необходимо убедиться в отсутствии в картридже пузырьков воздуха и выдавить их в случае наличия.
3. Постановку помещаем в кювету зубным рядом вверх. Заполняем кювету силиконом для дублирования. Уровень заполнения силиконом на 1 см ниже высоты кюветы, но не менее чем на 0,5 см закрывает зубной ряд. После застывания силикона разбираем кювету, извлекаем постановку, зубы освобождаем от воска и помещаем в контейнер. Удаляем остатки воска с зубов и с модели с помощью кипятка. Искусственные зубы высушиваем, тщательно протираем салфеткой. Силиконовую форму без зубов просушиваем в микроволной печи (700 Вт) в течение 10 минут. Прodelываем круглыми ножами диаметром 8 – 10 мм в силиконовой форме литниковые и противолитниковые отверстия по самому краю линии А. Допустимо изготовление

107564, г.Москва, ул. Краснобогатырская дом 42, стр 1.

e-mail: pentalur@mail.ru

тел/факс: +7(495)724-39-55

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

литниковых и противолитниковых отверстий из воска. Для протеза верхней челюсти делаются литниковые отверстия по центру и два противолитниковых отверстия по краям протеза, а для протезирования нижней челюсти два отверстия на противоположных краях дуги зубного ряда.

Внимание! Модель не должна перекрывать литниковые и противолитниковые отверстия.

4. В силиконовую форму в соответствии с отпечатками помещают искусственные зубы, фиксируя с помощью клея «Супермомент».
5. Гипсовую модель помещают в открытую кювету, которую заполняют выше уровня модели на 5 мм силиконом для дублирования. В качестве такового используют продукты с торговыми марками NV-Sil – Бельгия, Detax – Германия, Vertex – Голландия.

Продукт марки Zhermak (Италия) – не использовать.

После затвердевания силикона (10 – 30 минут) из кюветы извлекают гипсовую модель в силиконе, отделяют гипсовую модель.

Силиконовую форму сушат в микроволновой печи в течение 20 минут.

Приготовленную таким образом форму для полиуретановой модели заполняют составом «Пенталур-М».

Порядок операций по замене воска на материал «Пенталур»

6. Продукт «Пенталу-М» представляет собой двухкомпонентную композицию. Масса компонентов А и В зависит от объема (V) гипсовой модели и определяется по таблице №1. Объем гипсовой модели определяют путем вытеснения воды в мензурке как разницу объемов воды до и после погружения гипсовой модели в мензурку с водой. Возможно одновременное определение объема для нескольких моделей.

107564, г.Москва, ул. Краснобогатырская дом 42, стр 1.

e-mail: pentalur@mail.ru

тел/факс: +7(495)724-39-55

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

7. Компонент А разжижают в термошкафу при 120⁰С около 10 минут (пластмассовую крышку и вкладыш нужно предварительно снять). Компонент В плавят на электроплитке при открытой крышке перемешивая до однородной жидкой массы. Перед употреблением в ней не должно остаться твердых включений.
8. В открытом бумажном стакане емкостью 200 мл взвешивают определенное по таблице 1 количество компонента А. Навеску компонента А и весь компонент В нагревают в термошкафу при температуре 120⁰С в течение 4 минут. В навеску компонента А на весах добавляют определенное по таблице 1 количество компонента В. Компоненты перемешивают плоским шпателем, стараясь не захватить воздух. Время перемешивания составляет около 40 секунд. Смесь выливают в горячую силиконовую форму (п.5)
9. Заполненную смесью форму помещают в термошкаф и выдерживают в нем 1 час при температуре 120⁰С. За это время жидкая смесь превращается в эластичный материал в виде модели.
10. После охлаждения до комнатной температуры модель извлекают из формы и используют по назначению.
11. Марлевым тампоном наносят смазку «Пенталур» на рабочую поверхность полиуретановой модели.
12. Силиконовую форму с зубами и полиуретановую модель отдельно, одновременно прогревают в термошкафу при температуре 120⁰С в течение 8 – 10 минут.
13. Вынутую из термошкафа полиуретановую модель сразу вставляют в силиконовую форму и помещают в кювету «Пенталур».
14. Вставляют картридж в диспенсер, снимают колпачок и сливают в сосуд для отходов материал до появления обоих компонентов, устанавливают на носик картриджа неподвижный смеситель (канюлю).

107564, г.Москва, ул. Краснобогатырская дом 42, стр 1.

e-mail: pentalur@mail.ru

тел/факс: +7(495)724-39-55

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

15. Заполняем неподвижный смеситель смесью, сливая в сосуд для отходов до тех пор пока в носике канюли не будет пузырьков. Через литниковое отверстие заливают в форму материал «Пенталур» до ее полного заполнения, о чем будет свидетельствовать выход смеси через противолитниковые отверстия.

Важно! Заполнение формы нужно производить тонкой струйкой, плавно нажимая на курок диспенсера.

16. По окончании заливки закрывают полимеризатор и устанавливают давление сжатого воздуха 2 атм.

Внимание! Недопустимо попадание воды или влаги в полимеризатор.

Через 5 минут полимеризатор разгерметизируют. Переносят кювету в термошкаф. Термостарование ведут при 120⁰С в течение 50 минут.

17. Форму охлаждают при комнатной температуре, извлекают из нее протез, снимают протез с модели и приступают к окончательной обработке (удаление литников, облоя, полировка).

Примечание! Возможно одновременное изготовление до 6 – 8 единиц СПЗ. Обработку и полировку зубного протеза проводят по общепринятой методике.

Внимание! Предприятие-изготовитель не несет ответственности за полученный результат в случае нечеткого соблюдения данной инструкции, использования другого оборудования, приспособлений и расходных материалов, если пользователь не прошел обучения по программе «Применение базисного материала на основе полиуретана «Пенталур» для изготовления съемных зубных протезов».

Для получения гарантированного результата на всех стадиях изготовления базисов зубных протезов из материала «Пенталур» необходимо выполнять требования температурно- временного режима и избегать контакта материала с влагой, в том числе с водяным паром.

107564, г.Москва, ул. Краснобогатырская дом 42, стр 1.

e-mail: pentalur@mail.ru

тел/факс: +7(495)724-39-55

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

**Шлифовка и полировка протезов из полиуретана
«Пенталур»**

Окончательная обработка заключается в удалении литников и облоя, шлифовке и полировке протеза.

Удаление литников и облоя производится с помощью твердосплавных фрез средней зернистости.

Шлифовка производится шлифовальной шкуркой мелкой зернистости (2000 ед.) на бумажной основе, затем щетками мягкой жесткости с универсальной полировочной эмульсией и войлочными фильцами до появления глянцевой поверхности.

Окончательная полировка производится пушком со скоростью вращения 30 тысяч оборотов в минуту без сильного давления.

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

Таблица 1

Объем гипсовой модели (V), мл	Компонент А, г	Компонент В, г	Суммарный вес компонентов, г
20	16,9	9,1	26,0
25	21,1	11,4	32,5
30	25,3	13,7	39,0
35	29,5	16,0	45,5
40	33,8	18,2	52,0
45	38,0	20,5	58,5
50	42,2	22,8	65,0
55	46,4	25,1	71,5
60	50,6	27,4	78,0
65	54,9	29,6	84,5
70	59,1	31,9	91,0
75	63,3	34,2	97,5
80	67,5	36,5	104,0
85	71,7	38,8	110,5
90	76,0	41,0	117,0
95	80,2	43,3	123,5
100	84,4	45,6	130,0
105	88,6	47,9	136,5
110	92,8	50,2	143,0
115	97,1	52,4	149,5
120	101,3	54,7	156,0
125	105,5	57,0	162,5
130	109,7	59,3	169,0
135	113,9	61,6	175,5
140	118,2	63,8	182,0
145	122,4	66,1	188,5
150	126,6	68,4	195,0
160	135,0	73,0	208,0
Формула для произвольного объема			
V	0,844*V	0,456* V	1,3* V

107564, г.Москва, ул. Краснобогатырская дом 42, стр 1.

e-mail: pentalur@mail.ru

тел/факс: +7(495)724-39-55