



Material para bandeja de blanqueamiento Essix®

(Instrucciones para el uso sólo en Máquina de vacío Essix®)

Instrucciones de uso:

El Material para bandeja de blanqueamiento Essix® se termoforma para fabricar bandejas intrabucales para el blanqueamiento de dientes.

Contraindicaciones: No se conocen.

Advertencias:

Un tiempo de calentamiento demasiado prolongado durante la termoformación, hará que el plástico se combe excesivamente y representará un riesgo de lesión para el usuario.

Una termoformación inadecuada del dispositivo plástico puede provocar que éste se raje o se rompa, lo cual puede ser causa de bordes afilados, trozos sueltos y posible aspiración de los trozos.

Precauciones:

Los pacientes con antecedentes de reacciones alérgicas al material plástico no deben utilizar este producto.

Guarde las láminas de plástico en un sitio fresco y seco.

Para un solo uso.

Reacciones adversas: No se conocen.

Instrucciones de uso:

1. Todos los modelos deben recortarse a una altura de ¾". Los modelos de arco completo deben tener la bóveda palatina recortada.
2. **IMPORTANTE:** ¡Precaliente la máquina antes de usarla! Precaliente la máquina de vacío durante al menos 3 minutos o hasta que el elemento calentador tome un color naranja sólido. (Los tiempos de calentamiento pueden variar con las fluctuaciones de corriente o con el tiempo de permanencia del elemento calentador.)
3. Rocíe el modelo con el agente desmoldador Trim-Rite® para evitar que el material de bandeja se pegue al modelo.
4. Coloque el plástico en la armadura de la máquina de vacío y el modelo en la placa base.
5. Tras el precalentamiento, gire el elemento calentador sobre el plástico.
6. Observe el plástico mientras se calienta.
7. Aleje el elemento calentador del plástico.
8. Accione el vacío y baje el plástico sobre el modelo.
9. Rocíe inmediatamente el modelo revestido de plástico con el líquido refrigerante Essix Freeze Spray®. No sólo se enfría el plástico, impidiendo un mayor adelgazamiento, sino que se "encoge" el material alrededor del molde, lográndose un mejor ajuste.
10. Realice el recorte y acabado del dispositivo según lo desee.

El tiempo de calentamiento puede variar dependiendo de la máquina. Si el plástico no se adapta al modelo, prolongue el tiempo de calentamiento hasta conseguir la adaptación. Si el plástico se "pliega" cuando se termoforma, reduzca el tiempo de calentamiento hasta que el material deje de plegarse.

Grosor	Tiempo de calentamiento al vacío*	Código Biostar™*	Drufomat™
1,0 mm (0,040")	30 segundos	113	70 segundos

*tras el precalentamiento del elemento



Fabricado por:
DENTSPLY International Inc.
DENTSPLY Raintree Essix Glenroe
1912 44th Avenue East
Bradenton, FL 34203
Tel: 800.883.8733
www.essix.com



Essix® Bleaching Tray Material

(Instructions for use on Essix® Vacuum Machines only)

Indications for Use:

Essix® Bleaching Tray Material is thermoformed to fabricate intra-oral tooth whitening (bleaching) trays.

Contraindications: None known.

Warnings:

Excessive heating time during thermoforming will cause plastic to over sag and potential for injury to operator.

Improper thermoforming of the plastic appliance may cause the appliance to crack/break, resulting in sharp edges, loose pieces and possible aspiration of pieces.

Precautions:

Patients with a history of allergic reactions to plastics should not use this product.

Store plastic sheets in a cool, dry place.

Single Use Only.

Adverse Reactions: None known.

Directions for Use:

1. All models should be trimmed to ¾" high. Full arch models should have the palate trimmed away.
2. **IMPORTANT:** Pre-heat the machine before using! Pre-heat the vacuum machine for at least 3 minutes or until the heating element is a solid orange color. (Heating times may vary with current fluctuations or length of time the heating element has been left on.)
3. Spray the model with Trim-Rite® Release Agent to prevent tray material from sticking to the model.
4. Place the plastic into the frame of the vacuum machine and the model on the base plate.
5. After pre-heating, swing the heating element over the plastic.
6. Observe the plastic as it heats.
7. Move the heating element away from the plastic.
8. Turn on the vacuum and lower the plastic over the model.
9. Immediately spray the plastic encased model with Essix Freeze Spray® Coolant. Not only does it cool the plastic, prohibiting further thinning, but it "shrinks" the material around the cast, realizing a tighter fit.
10. Trim and finish appliance as desired.

Heating time may vary depending upon machine. If plastic does not adapt to model, add heating time until adaptation occurs. If plastic "folds" when thermoformed, reduce heating time until material does not fold.

Thickness	Vacuum Heat Time*	Biostar™ Code*	Drufomat™
1.0 mm (0.040")	30 seconds	113	70 seconds

*after preheating element



Manufactured by:
DENTSPLY International Inc.
DENTSPLY Raintree Essix Glenroe
1912 44th Avenue East
Bradenton, FL 34203
Tel: 800.883.8733
www.essix.com

Matière pour plateau de blanchiment d'Essix®

(Instructions pour une utilisation sur les dispositifs d'aspiration d'Essix® uniquement)

Mode d'emploi :

La matière pour plateau de blanchiment d'Essix® est thermoformée pour fabriquer des plateaux intra-buccaux de blanchiment des dents.

Contre-indications : Aucune connue.

Mises en garde :

Une durée de chauffage excessive durant le thermoformage causera un fléchissement trop important du plastique dangereux pour l'utilisateur.

Un thermoformage incorrect de l'élément en plastique peut provoquer des fêlures/cassures, donnant des bords coupants et l'aspiration éventuelle de morceaux cassés.

Précautions :

Ce produit ne doit pas être utilisé chez les patients présentant des antécédents d'allergie au plastique.

Conserver les feuilles en plastique dans un local frais et sec.

Usage unique.

Réactions adverses : Aucune connue.

Mode d'emploi :

- Tous les modèles doivent être coupés à 1,9 cm de haut. Le palais doit être coupé pour les modèles à arche pleine.
- IMPORTANT :** Pré-chauffer la machine avant utilisation ! Pré-chauffer la machine à vide pendant au moins 3 minutes ou jusqu'à ce que l'élément chauffant soit de couleur orange. (Les temps de chauffage peuvent varier selon les fluctuations électriques et la durée pendant laquelle l'élément chauffant a fonctionné.)
- Vaporiser le modèle avec du Trim-Rite® pour éviter que la matière ne colle au modèle.
- Placer le plastique dans le cadre de la machine à vide et le modèle sur la plaque de base.
- Après le pré-chauffage, mettre l'élément chauffant au dessus du plastique.
- Surveiller le plastique lorsqu'il chauffe.
- Eloigner l'élément chauffant du plastique.
- Mettre l'aspiration en marche et abaisser le plastique sur le modèle.
- Vaporiser immédiatement le modèle enrobé de plastique avec le refroidissant Freeze Spray®. Ceci permet non seulement de refroidir le plastique, pour éviter un amincissement supplémentaire, mais aussi de « rétrécir » la matière autour du moule, pour un moulage plus précis.
- Couper et finir l'appareil en fonction.

La durée de chauffage peut varier selon la machine. Si le plastique ne s'adapte pas au modèle, augmenter la durée de chauffage jusqu'à l'adaptation. Si le plastique « se plie » lorsqu'il est thermoformé, réduire le temps de chauffage en conséquence.

Epaisseur	Temps de chauffage*	Code* Biostar™	Drufomat™
1,0 mm (0,040")	30 secondes	113	70 secondes

*après le pré-chauffage



Fabriqué par :
DENTSPLY International Inc.
DENTSPLY Raintree Essix Glenroe
 1912 44th Avenue East
 Bradenton, FL 34203
 Tel: 800.883.8733
 www.essix.com

Materiale sbiancante per portaimpronte Essix®

(istruzioni per l'utilizzo solo su macchine per vuoto Essix®)

Istruzioni per l'uso:

Il materiale sbiancante per portaimpronte Essix® è termoformato per produrre portaimpronte intraorali per lo sbiancamento dei denti.

Controindicazioni: Nessuna nota.

Avvertenze:

Un eccessivo tempo di riscaldamento durante la termoformatura fa sì che la plastica si incurvi eccessivamente e comporta potenziali lesioni all'operatore.

Una termoformatura impropria dell'apparecchio in plastica potrebbe causare incrinatura/rottura dell'apparecchio, con conseguenti bordi affilati, parti allentate e possibile aspirazione di parti.

Precauzioni:

I pazienti con anamnesi di reazioni allergiche alla plastica non devono utilizzare questo prodotto.

Conservare i fogli di plastica in un ambiente fresco e asciutto.

Esclusivamente monouso.

Reazioni avverse: Nessuna nota.

Istruzioni per l'uso:

- Tutti i modelli vanno fresati fino all'altezza di 1,9 cm. I modelli ad arco completo dovranno avere il palato rimosso per fresatura.
- IMPORTANTE:** Preriscaldare la macchina prima dell'utilizzo! Preriscaldare la macchina per vuoto per almeno 3 minuti o fino a quando l'elemento riscaldante assume un colore arancione pieno. (I tempi di riscaldamento potrebbero variare a seconda delle fluttuazioni di corrente o della durata del periodo per cui l'elemento riscaldante è stato lasciato acceso.)
- Spruzzare il modello con agente di rilascio Trim-Rite® per evitare che il materiale del portaimpronte aderisca al modello.
- Collocare la plastica nel telaio della macchina per vuoto e il modello sulla placca base.
- Dopo il preriscaldamento, ruotare l'elemento riscaldante sulla plastica.
- Controllare la plastica durante la fase di riscaldamento.
- Allontanare l'elemento riscaldante dalla plastica.
- Applicare il vuoto e abbassare la plastica sul modello.
- Spruzzare immediatamente il modello calcato in plastica col refrigerante Essix Freeze Spray®. Raffredda la plastica, impedendo un ulteriore assottigliamento e "ritira" il materiale attorno al calco, realizzando una perfetta aderenza.
- Rifilare e rifinire l'apparecchio in base alle esigenze.

Il tempo di riscaldamento potrebbe variare a seconda della macchina. Se la plastica non si adatta al modello, aggiungere tempo di riscaldamento fino a quando si verifica l'adattamento. Se la plastica "si piega" quando è termoformata, ridurre il tempo di riscaldamento fino a quando il materiale non si piega.

Spessore	Tempo per il riscaldamento sotto vuoto*	Codice Biostar™*	Drufomat™
1,0 mm	30 secondi	113	70 secondi

*dopo l'elemento di preriscaldamento



Produttore:
DENTSPLY International Inc.
DENTSPLY Raintree Essix Glenroe
 1912 44th Avenue East
 Bradenton, FL 34203
 Tel: 800.883.8733
 www.essix.com

Essix® Bleaching-Löffelmaterial

(Gebrauchsanleitung nur für Essix® Vakuumgeräte gültig)

Gebrauchsanweisung:

Das tiefgezogene Essix® Bleaching-Löffelmaterial dient der Herstellung intraoraler Löffel zur Zahnweißung (Bleaching).

Gegenanzeige: Nicht bekannt.

Achtung:

Eine zu lange Erwärmungszeit während des Tiefziehens kann den Kunststoff überlaufen lassen und eine Verletzungsgefahr für den Laboranten darstellen.

Unsachgemäßes Tiefziehen der Kunststoffapparatur kann zu Rissen oder zum Brechen der Apparatur führen, wodurch es zu scharfen Kanten, losen Teilen und einer möglichen Aspiration der Teile kommen kann.

Vorsichtsmaßnahmen:

Patienten mit anamnestisch bekannten allergischen Reaktionen auf Kunststoffe sollten dieses Produkt nicht verwenden.

Bewahren Sie die Kunststoffplatten an einem kühlen trockenen Ort auf.

Nur einmal verwenden.

Nebenwirkungen: Nicht bekannt.

Gebrauchsanweisung:

- Alle Modelle sollten auf eine Höhe von ¾" getrimmt werden. Vollständige Einkiefermodelle sollten den Gaumen ausgearbeitet haben.
- WICHTIG:** Heizen Sie das Gerät vor dem Gebrauch vor! Heizen Sie das Vakuumgerät mindestens 3 Minuten vor oder bis das Heizelement eine kräftig orange Farbe erreicht. (Heizdauer kann mit den Stromschwankungen oder der Einschaltdauer des Heizelements variieren).
- Sprühen Sie das Modell mit dem Trim-Rite®-Trennmittel ein, um zu verhindern, dass das Löffelmaterial am Modell festklebt.
- Geben Sie den Kunststoff in den Rahmen des Vakuumgeräts und das Modell auf die Basisplatte.
- Nach dem Vorheizen schwenken Sie das Heizelement über den Kunststoff.
- Beobachten Sie den Kunststoff beim Erwärmen.
- Entfernen Sie das Heizelement vom Kunststoff.
- Schalten Sie das Vakuum ein und lassen Sie den Kunststoff herunter auf das Modell.
- Besprühen Sie das mit Kunststoff eingehüllte Modell sofort mit Essix Freeze Spray® Kühlmittel. Es wird nicht nur der Kunststoff gekühlt und weiteres Verdünnen verhindert, es lässt auch das Material um den Abguss herum schrumpfen und führt zu einem festeren Sitz.
- Trimmen Sie die Apparatur und stellen sie nach Wunsch fertig.

Die Heizdauer kann in Abhängigkeit von dem Gerät variieren. Wenn sich der Kunststoff nicht an das Modell anpasst, erhöhen Sie die Heizdauer bis die Anpassung erfolgt. Wenn sich der Kunststoff beim Tiefziehen „faltet“, reduzieren Sie die Heizdauer, bis sich das Material nicht mehr faltet.

Stärke	Heizdauer im Vakuum*	Biostar™ Code*	Drufomat™
1,0 mm (0,040")	30 Sekunden	113	70 Sekunden

*nach Vorheizen des Elements



Hergestellt von:
DENTSPLY International Inc.
DENTSPLY Raintree Essix Glenroe
 1912 44th Avenue East
 Bradenton, FL 34203
 Tel: 800.883.8733
 www.essix.com