

## Model Duplication Material

(Instructions for use on Essix® Vacuum Machines Only)

### Indications for Use:

Model Duplication Material is used to create a mold of an existing stone model.

**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.

### Instructions 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 the 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. Swing the heating element over the plastic. Observe the material as it heats.
6. Material will sag approximately ½" – this is the optimal thermoforming time.
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. Let vacuum continue to run until plastic is cool.
11. Use fabricated mold to pour die stone into.

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™
1.0mm (.040")	30 seconds	142	70 seconds
1.5mm (.060")	40 seconds	162	75 seconds
2.0mm (.080")	45 seconds	200	85 seconds

\*after preheating element



Manufactured by:

**DENTSPLY**

**Raintree Essix Glenroe**

1912 44th Avenue East

Bradenton, FL 34203

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Emergo Europe  
Molenstraat 15,  
2513 BH, The Hague  
The Netherlands  
Tel: (+31) 70 345 8570  
Fax: (+31) 70 346 7299



Biostar and Drufomat are not trademarks of DENTSPLY. Essix DUPE DFU - ENG #MKMD RTE-042-10 Rev. 03/10

## Material de duplicación de modelos

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

### Instrucciones de uso:

El material de duplicación de modelos se utiliza para crear un molde de un modelo de yeso existente.

**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 medio de separación para evitar que el material se adhiera al modelo.
4. Coloque el plástico en la armadura de la máquina de vacío y el modelo en la placa base.
5. Gire el elemento calentador sobre el plástico. Observe el plástico mientras se calienta.
6. El material para protector bucal se combe aproximadamente ½" – éste es el tiempo óptimo de termoformación.
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. Deje que el proceso de vacío continúe hasta que el plástico se enfríe.
10. Use el molde fabricado para verter el yeso.

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™
1,0mm (0,040")	30 segundos	142	70 segundos
1,5mm (0,060")	40 segundos	162	75 segundos
2,0mm (0,080")	45 segundos	200	85 segundos

\*tras el precalentamiento del elemento



Fabricado por:

**DENTSPLY**

**Raintree Essix Glenroe**

1912 44th Avenue East

Bradenton, FL 34203

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Biostar y Drufomat no son marcas comerciales de DENTSPLY. Essix DUPE DFU - ESP #MKMD RTE-042-10 Rev. 03/10

## Matériau pour la reproduction de modèle

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

### Conseils d'utilisation :

Le matériau pour la reproduction de modèle s'utilise pour créer un moulage d'un modèle en plâtre jaune existant.

**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.

### Instructions d'utilisation :

1. Tous les modèles doivent être coupés à 1,9 cm de haut. Le palais doit être coupé pour les modèles à arche pleine.
2. **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.)
3. Vaporiser le modèle avec un agent séparant pour empêcher que la matière ne colle au modèle.
4. Placer le plastique dans le cadre de la machine à vide et le modèle sur la plaque de base.
5. Mettre l'élément chauffant au dessus du plastique. Surveiller la matière lorsqu'elle chauffe.
6. La matière va fléchir sur environ 1,25 cm, il s'agit là du moment optimal pour le thermoformage.
7. Eloigner l'élément chauffant du plastique.
8. Mettre l'aspiration en marche et abaisser le plastique sur le modèle.
9. 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.
10. Laisser l'aspiration en marche jusqu'à ce que le plastique refroidisse.
10. Utiliser le moule façonné pour verser le plâtre jaune sous pression dedans.

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™
1,0mm (0,040")	30 secondes	142	70 secondes
1,5mm (0,060")	40 secondes	162	75 secondes
2,0mm (0,080")	45 secondes	200	85 secondes

\*après le pré-chauffage



Fabriqué par :

**DENTSPLY**

**Raintree Essix Glenroe**

1912 44th Avenue East

Bradenton, FL 34203

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Emergo Europe  
Molenstraat 15,  
2513 BH, La Haye  
Pays-Bas  
Tel: (+31) 70 345 8570  
Fax: (+31) 70 346 7299



Biostar et Drufomat ne sont pas des marques déposées de DENTSPLY. Essix DUPE DFU - FRA #MKMD RTE-042-10 Rev. 03/10

## Modelldubliermaterial

(Gebrauchsanleitung nur für Essix® Vakuumgeräte gültig)

### Gebrauchsanweisung:

Das Modelldubliermaterial wird dazu verwendet, eine Modellierform eines Steinmodells herzustellen.

**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:

1. Alle Modelle sollten auf eine Höhe von ¾" getrimmt werden. Vollständige Einkiefermodelle sollten den Gaumen ausgearbeitet haben.
2. **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).
3. Sprühen Sie das Modell mit Isoliermittel ein, um zu verhindern, dass das Material am Modell klebt.
4. Geben Sie den Kunststoff in den Rahmen des Vakuumgeräts und das Modell auf die Basisplatte.
5. Schwenken Sie das Heizelement über den Kunststoff. Beobachten Sie das Material beim Erwärmen.
6. Das Material wird etwa ½" verlaufen – das ist die optimale Tiefziehzeit.
7. Entfernen Sie das Heizelement vom Kunststoff.
8. Schalten Sie das Vakuum ein und lassen Sie den Kunststoff herunter auf das Modell.
9. 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.
10. Halten Sie das Vakuum aufrecht, bis der Kunststoff abgekühlt ist.
11. Verwenden Sie die hergestellte Form zum Hineingießen von Gußstein.

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™
1,0mm (.040")	30 Sekunden	142	70 Sekunden
1,5mm (.060")	40 Sekunden	162	75 Sekunden
2,0mm (.080")	45 Sekunden	200	85 Sekunden

\*nach Vorheizen des Elements



Hergestellt von:

**DENTSPLY**

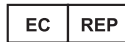
**Raintree Essix Glenroe**

1912 44th Avenue East

Bradenton, FL 34203

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Emergo Europe  
Molenstraat 15,  
2513 BH, Den Haag  
Niederlande  
Tel: (+31) 70 345 8570  
Fax: (+31) 70 346 7299



0086

Biostar und Drufomat sind keine Handelsmarken von DENTSPLY. Essix DUPE DFU - DEU #MKMD RTE-042-10 Rev. 03/10

## Materiale per la duplicazione del modello

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

### Istruzioni per l'uso:

Il materiale per la duplicazione del modello è utilizzato per creare uno stampo di un modello in stone esistente.

**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:

1. Tutti i modelli vanno fresati fino all'altezza di 1,9 cm. I modelli ad arco completo dovranno avere il palato rimosso per fresatura.
2. **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.)
3. Spruzzare il modello con un mezzo di separazione per evitare che il materiale aderisca al modello.
4. Collocare la plastica nel telaio della macchina per vuoto e il modello sulla placca base.
5. Ruotare l'elemento riscaldante sulla plastica. Controllare il materiale durante la fase di riscaldamento.
6. Il materiale si incurva di circa 1,3 cm: questo è il tempo ottimale di termoformatura.
7. Allontanare l'elemento riscaldante dalla plastica.
8. Applicare il vuoto e abbassare la plastica sul modello.
9. 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.
10. Continuare ad applicare il vuoto fino a quando la plastica sia fredda.
10. Utilizzare una sagoma formata per versarvi il die stone.

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	142	70 secondi
1,5 mm	40 secondi	162	75 secondi
2,0 mm	45 secondi	200	85 secondi

\*dopo l'elemento di preriscaldamento



Produttore:

**DENTSPLY**

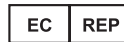
**Raintree Essix Glenroe**

1912 44th Avenue East

Bradenton, FL 34203

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Emergo Europe  
Molenstraat 15,  
2513 BH, L'Aja  
Olanda  
Tel: (+31) 70 345 8570  
Fax: (+31) 70 346 7299



0086

Biostar e Drufomat non sono marchi di fabbrica di DENTSPLY. Essix DUPE DFU - ITA #MKMD RTE-042-10 Rev. 03/10