

Apresentação

Apresenta-se em placas circulares ou quadradas em embalagem de papel cartão ou blisters contendo 25 ou 50 unidades nos modelos: Essix C+ Plastic 5", Essix C+ Plastic 125mm Square, Essix C+ Plastic 125mm Circle, Essix C+ Plastic 120mm Circle, Essix C+ Plastic 135mm Circle, Essix C+ Plastic Colors 5" Squares, Essix C+ Plastic Colors 125mm Circle.

Composição

Copolímero Polipropileno/Etileno e Estabilizadores.

Indicações de Uso

Os plásticos Essix C+ estão indicados para a confecção de aparelhos dentários e ortodônticos, tais como alinhadores, placas de mordida, protetores bucais, protetores noturnos, aparelhos para ronco, contenção, retentores, reposicionadores e próteses emporrárias. O Modelo Square (Quadrado) é indicado para profissionais que utilizarão plastificadora quadrada. Já o Modelo Circle (Redondo) é indicado para profissionais que utilizarão plastificadora redonda. USO PRETENDIDO: O Plástico Essix C+ é termoplástico utilizado para fabricação de aparelhos intra-orais, tais como retentores, alinhadores para pequenas movimentações dentárias e placas de mordida. Essix C + é especialmente indicado para pacientes com bruxismo.

Contraindicações

Não se aplica.

Advertências e Precauções

- Pacientes com histórico de reações alérgicas ao plástico não devem utilizar este produto.
- Produto de Uso Único.
- Tempo de aquecimento excessivo durante a termoplastificação causará escoamento excessivo do material com potencial risco de injúria ao operador.
- A plastificação inadequada poderá causar fraturas indesejáveis do aparelho, resultando em bordos pontiagudos, perda e/ou possível sucção de fragmentos.

Efeitos Adversos

Não se aplica.

Instruções Passo a Passo

1. Todos os modelos devem ser recortados até uma altura de $\frac{3}{4}$ ". Os modelos com arco completo devem ter o palatocortado e removido.
2. **IMPORTANTE:** Pré -aqueça a máquina antes de usá-la! Pré-aqueça a máquina a vácuo pelo tempo mínimo de 3 minutos ou até que a resistência apresente uma cor laranja intensa. Realize o pré aquecimento com a resistência afastada da base da plastificadora. Os tempos de plastificação podem variar de acordo com as flutuações da corrente ou o intervalo de tempo em que a resistência da plastificadora tiver sido mantida ligada.
3. Posicione o plástico dentro do local específico destinado a ele na plastificadora vácuo e o modelo sobre base do equipamento.
4. Após o pré-aquecimento, posicione a resistência de aquecimento sobre o plástico.
5. Observe o plástico enquanto o mesmo é aquecido.
6. Durante o aquecimento o Plástico Essix C + se eleva em direção à fonte de calor e em seguida torna-se ondulado à medida que retorna à posição original.
7. As ondulações irão começar a se nivelar até a posição original -esse é o momento ótimo para a termoplastificação. Não aguarde o abaulamento do Plástico Essix C+.
8. Afaste a resistência do plástico.
9. Ligue o vácuo e abaixe o plástico de encontro ao modelo.

10. Pressione o plástico de encontro a cada reentrância utilizando Instrumento Essix Accentuator™ ou Instrumento similar.
11. Resfrie o conjunto modelo/alinhador com spray destinado a este fim. Esta é uma etapa importante não apenas para o resfriamento do plástico impedindo que o mesmo se torne muito delgado, mas também permitindo que o material se contraia sobre o modelo, se ajustando de forma mais íntima ao alinhador.
12. Recorte os excessos e promova o acabamento e polimento conforme desejado. O tempo de aquecimento pode variar, dependendo da máquina utilizada. Se o plástico não se adaptar ao modelo, aumente o tempo de aquecimento até que a adaptação ocorra. Se o plástico se dobrar no momento da plastificação, reduza o tempo de aquecimento até que o material não se dobre.

Espessuras:	Tempo de Aquecimento para Vácuo*	Código Biostar
1,0 mm (0,040")	60 segundos	163

*após pré-aquecer a resistência

Cuidados de Conservação

Armazenar entre 6 e 25°C.

Validade: Indeterminada.

Uso Único. Uso Profissional.

Presentación

Se presenta en placas circulares o cuadradas en embalaje la tarjeta de papel o blisters que contienen 25 o 50 unidades en los modelos: Essix C+ Plastic 5", Essix C+ Plastic 125mm Square, Essix C+ Plastic 125mm Circle, Essix C+ Plastic 120mm Circle, Essix C+ Plastic 135mm Circle, Essix C+ Plastic Colors 5" Squares, Essix C+ Plastic Colors 125mm Circle.

Composición

Copolímero de polipropileno / etileno e estabilizadores.

Indicaciones del uso

Los plásticos Essix C+ están indicados para la producción de aparatos dentales y de ortodoncia, tales como alineadores, placas de mordida, protectores bucales, protectores nocturnos, dispositivos para el ronquido, la contención, retenedores, reposicionamiento y prótesis temporales. El modelo Square (cuadrado) está indicado para profesionales que utilizan plastificadora cuadrado. Pero el modelo Circle (Redondo) está indicado para profesionales que utilizan plastificadora redondo.

USO PREVISTO:

El plástico Essix C+ es termoplástico que se utiliza para la fabricación de aparatos intra-oral, tales como retenedores, alineadores dentales para dentales para pequeños movimientos y placas de mordida. Essix C+ es especialmente adecuado para pacientes con bruxismo.

Contraindicaciones

No se aplica.

Advertencias y Precauciones

- Los pacientes con antecedentes de reacciones alérgicas al plástico no deben usar este producto.
- Producto de uso individual.
- Tiempo de calentamiento excesivo durante la termoplastificación causa flujo excesivo de material con riesgo potencial de lesiones al operador.
- La plastificación inadecuada puede causar fracturas no deseados el dispositivo, lo que resulta en bordes afilados, pérdida y/o posibles succiones de fragmentos.

Efectos Adversos

No se aplica.

Instrucciones paso a paso

1. Todos los modelos deben ser recortados hasta una altura de $\frac{3}{4}$ ". Modelos con arcada entera deben tener el paladar cortado y removido.
2. **IMPORTANTE:** Precalear la máquina antes de usarla! Precalear la máquina a vacío por lo menos 3 minutos o hasta que la resistencia del calentador presente un color anaranjado intenso. Haga el precalentamiento con la resistencia del calentador separado del plato de la base. (Los tiempos de calentamiento pueden variar de acuerdo con las fluctuaciones de la corriente o el tiempo en que la resistencia del calentador se encuentra encendida).
3. Posicionar el plástico en el cuadro de la máquina de vacío y el modelo en la placa-base.
4. Tras el precalentamiento, posicionar el calentador sobre el plástico.
5. Observar el plástico mientras el mismo está siendo calentado.
6. Durante el calentamiento, Plástico Essix C+ se levanta em sentido de la fuente de calor, y se ondulara en la medida que se baja de la posición levantada.
7. Las ondas se aplanaran de forma horizontal en el sentido de su posición plana original este es el tiempo óptimo para hacer el termo-impresión. Evitar que el Plástico Essix C+ se derrita.
8. Retirar el elemento calentador lejos del plástico.
9. Encender el vacío y bajar el plástico sobre el modelo.
10. Presionar el plástico en todas las reentradas de corte inferior utilizando instrumentos Essix Accentuator™ o um Instrumento similar.

11. Pulverice imediatamente el modelo cubierto por el plástico con Essix Freeze Spray®. Esta es una etapa esencial. Esto genera un enfriamiento rápido del plástico, para del plástico, para evitar un adelgazamiento e afinamiento del plástico sobre el modelo. Esto permite un mejor ajuste de la lámina.

12. Cortar los excesos y promover el acabado y pulido si lo desea. El tiempo de calentamiento puede variar de acuerdo con la máquina. En caso, que el plástico no se adapte al modelo se debe aumentar el tiempo de calentamiento hasta que la adaptación se lleve a cabo. Si por acaso el plástico se “dobla” durante el termo-impresión se recomienda disminuir el tiempo de calentamiento.

Espesuras:	Tempo de Aquecimento para Vácuo*	Código Biostar
1,0 mm (0,040")	60 segundos	163

*Después del precalentamiento del elemento.

Cuidados de Conservación

Almacenar entre 6 y 25°C.

Validez: Indeterminada.

Uso Único. Uso Profesional.