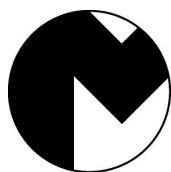




R-020202

E.....	MUFLA DE VERTIDO PARA SILICONA O GELATINA.....	4
GB.....	POURING FLASK FOR SILICONE/GEL.....	9
F.....	MOUFLE DE DUPLICATION POUR GELATINE.....	14
D.....	GUSSMUFFEL FÜR SILIKON ODER GELATINE.....	19
P.....	MUFLA PARA SILICONE OU GEL.....	24
I.....	MUFFOLA DA COLATA PER SILICONE O GELATINA.....	29



MESTRA®

TALLERES MESTRAITUA S.L.

Txori-erri Etorbidea, 60

Tel. (+34)944530388 - Fax (+34)944711725

E-mail: mestra@mestra.es - www.mestra.es

48150 SONDIKA - BILBAO - ESPAÑA



Recambios disponibles / **Spare parts available** / *Pièces détachées* / Lieferbare Ersatzteile / **Peças sobressalentes disponíveis** / *Ricambi disponibili*

020202-05	Pieza con tres tapones (1 U.) / Three-plug piece (1 u.) / <i>Pièce avec trois bouchons (1 U.)</i> / Teil mit drei Stopfen (1 St.) / Peça com três tampas (1 U.) / <i>Pezzo con tre tappi (1 U.)</i>
050150-02	Imán (1 U.) / Magnet (1 u.) / <i>Aimant (1 U.)</i> / Magnet (1 St.) / Íman (1 U.) / <i>Magnete (1 U.)</i>
050150-04	Arandelas para imán (10 U.) / Magnet washers (10 u.) / <i>Rondelles pour aimant (10 U.)</i> / Haftscheiben für Magneten (10 St.) / Arandelas para íman (10 U.) / <i>Rondelle per magnete (10 U.)</i>
020202-04	Gomas cortas (bolsa 50 U.) / Short rubber bands (50 u. bag) / <i>Elastiques courts (bolsa 50 U.)</i> / Kurze Gummis (Tüte 50 St.) / Borrachas pequenas (pacote 50 U.) / <i>Elastici corti (sacchetto 50 U.)</i>
020202-08	Gomas largas (bolsa 50 U.) / Long rubber bands (50 u. bag) / <i>Elastiques longs (bolsa 50 U.)</i> / Lange Gummis (Tüte 50 St.) / Borrachas grandes (pacote 50 U.) / <i>Elastici lunghi (sacchetto 50 U.)</i>
020202-06	Tubo de corte para bebederos Ø 5 mm (1 U.) / Tube for hole cutting Ø 5 mm (1 u.) / <i>Tubes pour la confection des canaux Ø 5 mm (1 U.)</i> / Schneidrohr für Eingüsse Ø 5 mm (1 St.) / Tubo de corte para canais entrada do molde Ø 5 mm (1 U.) / <i>Tubo di taglio per entrate Ø 5 mm (1 U.)</i>
020202-07	Tubo de corte para bebederos Ø 7 mm (1 U.) / Tube for hole cutting Ø 7 mm (1 u.) / <i>Tube pour la confection des canaux Ø 7 mm (1 U.)</i> / Schneidrohr für Eingüsse Ø 7 mm (1 St.) / Tubo de corte para canais entrada do molde Ø 7 mm (1 U.) / <i>Tubo di taglio per entrate Ø 7 mm (1 U.)</i>

- A Pieza con tres tapones / **Three-plug piece** / *Pièce avec trois bouchons* / Peça com três tampas / **Pezzo con tre tappi** / *Teil mit drei Stopfen*
- B Tapa superior de vertido / **Top pouring cover** / *Partie supérieure du moufle* / Tampa superior de despejo / **Coperchio superiore di colata** / *Oberer Gießdeckel*
- C Enganche para goma de cierre de la mufla / **Hook for rubber band to close the flash** / *Crochet d'arrimage des élastiques de fermeture du moufle* / Engate para borracha de fecho da mufla / **Attacco per elastico di chiusura della muffola** / *Haken für Schließgummi der Muffel*
- D Imán / **Magnet** / *Aimant* / Íman / **Magnete** / *Magnet*
- E Enganche para goma de cierre de caja / **Hook for rubber band to close the box** / *Crochet d'arrimage de l'élastique pour la fermeture de la boîte.* / Engate para borracha de fecho da caixa / **Attacco per elastico di chiusura scatola** / *Haken für Schließgummi der Dose*
- F Caja de limpieza / **Cleaning box** / *Boîte de nettoyage des dents et base du moufle* / Caixa de limpeza / **Scatola di pulizia** / *Reinigungsdose*
- G Pestaña para apertura de la mufla / **Tab for opening the flash** / *Bec pour l'ouverture du moufle* / Cavilha para a abertura da mufla / **Flangia per apertura della muffola** / *Flansch zum Öffnen der Muffel*
- H Pestaña para apertura caja de limpieza / **Tab for opening the cleaning box** / *Bec pour l'ouverture de la boîte de nettoyage* / Cavilha para a abertura da caixa de limpeza / **Flangia per apertura scatola di pulizia** / *Flansch zum Öffnen der Reinigungsdose*
- I Arandelas para imán (5 U.) / **Magnet washers (5 u.)** / *Rondelles pour aimant (5 U.)* / Arandelas para íman (5 U.) / **Rondelle per magnete (5 U.)** / *Haftscheiben für Magneten (5 St.)*
- J Gomas cortas (2 U.) / **Short rubber bands (2 u.)** / *Elastiques courts (2 U.)* / Borrachas pequenas (2 U.) / **Elastici corti (2 U.)** / *Kurze Gummis (2 St.)*
- K Gomas largas (2 U.) / **Long rubber bands (2 u.)** / *Elastiques longs (2 U.)* / Borrachas grandes (2 U.) / **Elastici lunghi (2 U.)** / *Lange Gummis (2 St.)*
- L Pestaña para apertura de los tapones / **Tab for opening the plugs** / *Bec pour le deboîtage des bouchons* / Cavilha para abertura das tampas / **Flangia per apertura dei tappi** / *Flansch zum Öffnen der Stopfen*
- M Tubos de corte para bebederos / **Tubes to cut the holes for resin pouring** / *Tubes pour la confection des canaux de coulée de la résine* / Tubos de corte para canais entrada do molde / **Tubi di taglio per entrate** / *Schneidrohr für Eingüsse*



La mufla de duplicar para silicona o gelatina R-020202 está especialmente diseñada para la técnica de “*vertido de resinas*”. Integra en un solo dispositivo todos los elementos necesarios para desarrollar paso a paso esta popular técnica:

- Mesa de trabajo con imán central.
- Mufla para el vertido y llenado de gelatina/silicona.
- Orificios laterales para el vertido de la resina.
- Tapones para la realización de los bebederos
- Caja agujereada para la limpieza al vapor de los dientes.
- Tubos para abrir los bebederos.

Se suministra con imán, arandelas para imán, gomas para el cierre y dos tubos en acero inoxidable para el corte de los bebederos.

MODO DE EMPLEO

1. Preparación de las piezas dentales:

- 1.1. Abra la caja de limpieza (F) tirando de la pestaña (H). Retire una a una cada pieza dental del modelo y colóquelas en orden en cada uno de los espacios de la base (Fig. 5).



Fig. 1



Fig. 2

1.1. Prepare la mezcla de silicona o gelatina que vaya a utilizar.

1.2. Vierta la silicona o gelatina por el orificio central superior hasta que rebose por los otros tres agujeros (Fig. 3). Así logrará una mayor retención.

1.3. Deje la mufla en reposo hasta que el producto endurezca.



Fig. 3

1.4. Cuando el producto haya endurecido, suelte la goma, retire la parte inferior de la mufla (tirando de la pestaña (G)) y quite también la pieza con los 3 tapones (tirando de la pestaña (L)).

1.5. Extraiga el modelo, dejando en el interior de la mufla el molde obtenido en silicona/gelatina (Fig. 4).



Fig. 4

2. Preparación de las piezas dentales:

- 2.1. Abra la caja de limpieza (F) tirando de la pestaña (H). Retire una a una cada pieza dental del modelo y colóquelas en orden en cada uno de los espacios de la base (Fig. 5).



Fig. 5

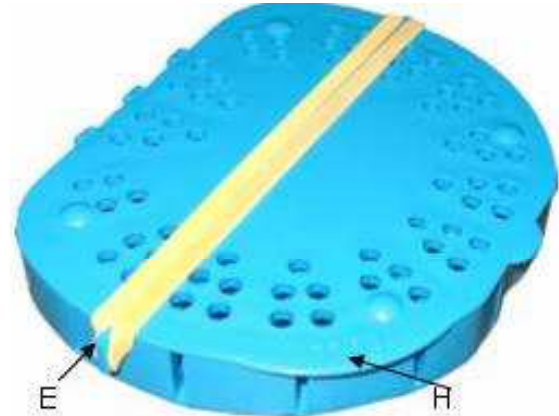


Fig. 6

- 2.2. Cierre la caja de limpieza. Coloque la goma corta en los enganches (E) para evitar la apertura accidental y la deformación de la tapa. Procure tapar lo menos posible los agujeros (Fig. 6).
- 2.3. Limpie las piezas dentales en la lavadora (o bien al vapor) a través de los múltiples orificios. Limpie también la cera que queda sobre el modelo (Fig. 7).



Fig. 7

- 2.4. Una vez limpia y seca cada pieza dental, insértelas en su posición correspondiente en la silicona/gelatina que ha quedado dentro de la mufla (Fig. 8).



Fig. 8



Fig. 9

- 2.5. Con ayuda de los tubos de corte (M), perfore los bebederos a través de los tres agujeros (Fig. 9).

3. Preparación del modelo:

- 3.1. El modelo de escayola debe estar completamente limpio de cera.
- 3.2. Con un pincel, aplique desmoldeante sobre el modelo de escayola (Fig. 10)



Fig. 10



Fig. 11

- 3.3. Posicione el modelo de escayola en su lugar en la mufla (Fig. 11).

4. Obtención de la pieza de resina:

- 4.1. Cierre la mufla y ajuste la goma larga a los enganches (C) para asegurar que no se abra.
- 4.2. Prepare la resina y viértala por uno de los agujeros de los bebederos, hasta que rebose por los otros dos (Fig. 12).



Fig. 12



Fig. 13

- 4.3. Introduzca la mufla en la polimerizadora a presión, con los agujeros de los bebederos hacia arriba. Tenga cuidado de que el agua no alcance la resina (Fig. 13). Siga las indicaciones de presión y temperatura suministradas por el fabricante de la resina.
- 4.4. Finalizada la polimerización, puede abrir la mufla, vaciarla y cortar la silicona para extraer el trabajo (Fig. 14).



Fig. 14



The R-020202 duplication flask for silicone or gel has been specially designed for the “resin pouring” technique. A single device that features all the elements required to perform this well-known technique step by step:

- Worktable with central magnet.
- Flask for silicone/gel pouring and filling.
- Side holes for resin pouring.
- Plugs for cutting the holes for resin pouring.
- Pierced box for steam cleaning the dental pieces.
- Tubes to cut the holes for resin pouring.

The flask is supplied with a magnet, magnet washers, rubber bands for closing and two stainless steel tubes to cut the holes for resin pouring.

MODO DE EMPLEO

2. Preparing the gel/silicone mould:

- 2.1. Place the model on the magnet in the base (D) (Fig. 1).
- 2.2. Put the top cover (B) into place and fit the long rubber band to the hooks (C) (Fig. 2), to make sure it will not open. Place the three-plug piece (A) with the arrow upwards.



Fig. 1



Fig. 2

2.3. Prepare the silicon or gel mixture.

2.4. Pour the gel or silicone through the top central hole until it starts to overflow through the other three holes (Fig. 3). This way a better retention will be achieved.

2.5. Leave the flask to rest for the product to harden.



Fig. 3

2.6. Once the product has hardened, release the rubber band, remove the lower part of the flask by pulling the tab (G) and remove also the three-plug piece by pulling the tab (L).

2.7. Remove the model and leave the silicone/gel mould inside the flask (Fig. 4).



Fig. 4

3. Preparing the dental pieces:

- 3.1. Open the cleaning box (F) by pulling the tab (H). Remove the dental pieces from the model one by one and place them in order in each of the spaces in the base (Fig. 5).



Fig. 5

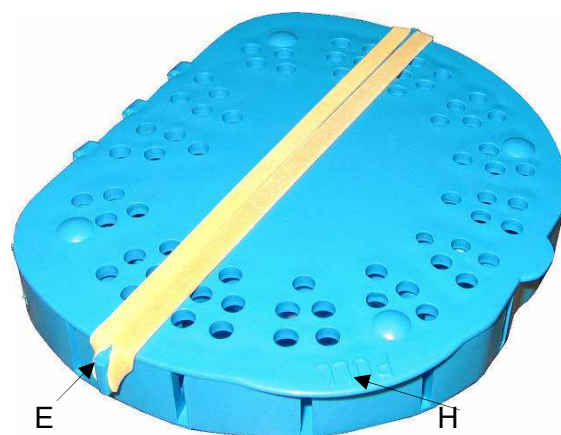


Fig. 6

- 3.2. Close the cleaning box. Fit the short rubber band into the hooks (E) to prevent the box opening and deforming the lid. Try to cover the holes as little as possible (Fig. 6).
- 3.3. Clean the dental pieces in the washing machine or steam clean them through the multiple holes. Clean also the wax remaining on the model (Fig. 7).



Fig. 7

- 3.4. When the dental pieces are clean and dry, insert each of them in its place in the silicone/gel inside the flask (Fig. 8).



Fig. 8



Fig. 9

- 3.5. Use the tubes (M) to cut the three holes for pouring the resin (Fig. 9).

4. Preparing the model:

- 4.1. Make sure the plaster model is completely clean and all the wax has been removed.
- 4.2. Apply a mould-releaser to the plaster model with a paintbrush (Fig. 10)



Fig. 10



Fig. 11

- 4.3. Put the plaster model into its place in the flask (Fig. 11).

5. Obtaining the resin piece

- 5.1. Close the flask and fit the long rubber band into the hooks (C) to make sure it will not open.
- 5.2. Prepare the resin and pour it through one of the pouring holes until the resin overflows through the other two holes (Fig. 12).



Fig. 12



Fig. 13

- 5.3. Put the flask inside the pressure polymerizer with the holes for pouring the resin upwards. Make sure the water does not reach the resin (Fig.13). Follow the directions about pressure and temperature given by the resin manufacturer.
- 5.4. When the polymerization is over, open the flask, empty it and cut the silicone to remove the piece (Fig. 14).



Fig. 14



Le moufle de duplication R-020202 est spécialement conçu pour l'a coulée directe de la résine dans la gélatine. Elle inclue tous les éléments nécessaires pour réaliser pas à pas cette technique innovante.

- Base de travail avec un aimant central.
- Le moufle pour la coulée et le remplissage de gélatine (ou silicone).
- Orifices latéraux pour le passage de la résine.
- Bouchons pour l'obturation des nourrices.
- Récipient perforé pour le nettoyage des dents.
- Tubes pour l'ouverture des canaux des nourrices.

Le moufle est fourni avec aimant, rondelles pour aimant, élastiques pour le maintien du moufle fermé et deux tubes en acier inoxydable pour la réalisation des canaux.

MODE D'EMPLOI

1. Préparation du moule de gélatine/silicone:

- 1.1. Positonner le modèle sur l'aimant de la base (D) (Fig. 1).
- 1.2. Placer la partie supérieure du moufle (B) et ajuster l'élastique long aux crochets de fixation (C) (Fig. 2) pour le maintenir fermé. Emboîter également les 3 bouchons (A).



Fig. 1



Fig. 2

1.3. Préparer le mélange de silicone ou la gélatine à utiliser.

1.4. Verser le silicone ou la gélatine par l'orifice central supérieur jusqu'à former une légère bosse par les trois autres orifices (Fig. 3). On obtiendra ainsi une plus grande rétention.

1.5. Laisser le moufle reposer jusqu'à la solidification du matériau.



Fig. 3

1.6. Après durcissement du produit défaire l'élastique et retirer la partie inférieure du moufle (en tirant sur le bec(G)). Otez également la pièce aux trois bouchons en tirant sur la partie dépassante (L).

1.7. Extraire le modèle, et laisser à l'intérieur du moufle le moule obtenu en silicone/gélatine. (Fig. 4).



Fig. 4

2. Préparation des pièces dentaires:

- 2.1. Ouvrir la boîte conçue pour le nettoyage des dents (F) en tirant sur le bec (H). Oter es dents une par une et placez-les en ordre dans les cases respectives de la base. (Fig. 5).



Fig. 5

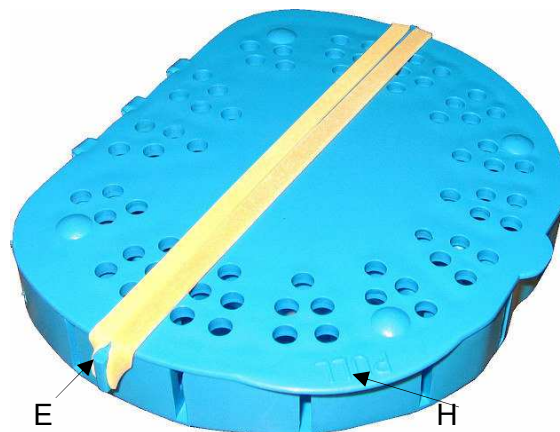


Fig. 6

- 2.2. Fermer la boîte de nettoyage. Placer l'élastique court dans les crochets (E) pour éviter l'ouverture intempestive et la déformation du couvercle en essayant de couvrir le mois possible les orifices (Fig. 6).

- 2.3. Nettoyer les dents dans une laveuse ou à la vapeur à travers les orifices. Nettoyer également la cire sur le maître modèle (Fig. 7). Avant d'ouvrir la boîte laisser refroidir afin d'éviter une éventuelle déformation du couvercle.



Fig. 7

- 2.4. Après s'être assuré que les dents soient propres et sèches, les insérer dans leur position respective dans le silicone/gélatine à l'intérieur du moufle. (Fig. 8).



Fig. 8



Fig. 9

- 2.5. A l'aide des tubes en acier inoxydable (M), perforer les canaux d'injection à travers les trois trous (Fig. 9).

3. Préparation du modèle:

- 3.1. Le modèle en plâtre doit être propre sans traces de cire.
- 3.2. A l'aide d'un pinceau appliquer un vernis isolant sur le maître modèle (Fig. 10)



Fig. 10



Fig. 11

- 3.3. Positionner le modèle à sa place dans le moufle (Fig. 11).

4. Obtention de la prothèse en résine:

- 4.1. Fermer le moufle et ajuster l'élastique long sur les crochets (C) pour le maintenir fermé.
- 4.2. Préparer la résine et versez-la par un des orifices des canaux jusqu'à ce que celle-ci ressorte par les deux autres orifices (Fig. 12). Suivre les instructions de pression et de température indiquées par le fabricant de la résine.



Fig. 12



Fig. 13

- 4.3. Introduire le moufle dans le polymérisateur à pression orifices ver le haut. Prenez soin que l'eau n'atteigne pas la résine (Fig. 13).
- 4.4. Une fois finalisée l'étape de la polymérisation, on peut démoufler couper le silicone ou la gélatine pour en extraire la prothèse. (Fig. 14).

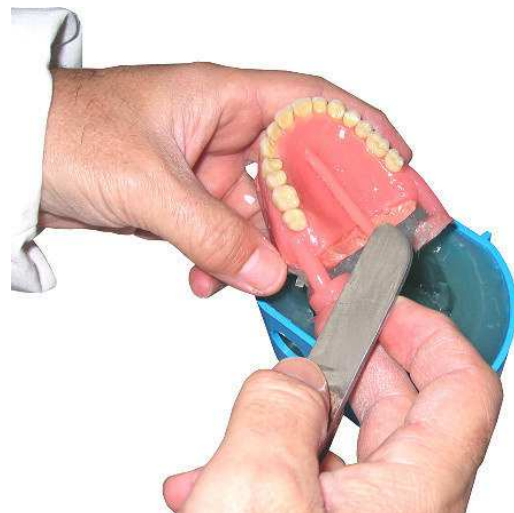


Fig. 14

D

Die Dubliermuffel für Silikon oder Gelatine R-020202 ist speziell für die Technik des *“Harzgießens”* ausgelegt. Sie integriert in einer einzigen Vorrichtung alle erforderlichen Elemente, um Schritt für Schritte diese beliebte Technik auszuführen:

- Arbeitstisch mit Mittelmagnet
- Muffel zum Gießen und Füllen mit Gelatine/Silikon
- Seitliche Öffnungen zum Gießen des Harzes
- Stopfen zur Herstellung der Eingüsse
- Gelochte Dose zur Dampfreinigung der Zähne
- Rohre zum Öffnen der Eingüsse

Lieferung mit Magnet, Haftscheiben für Magnet, Gummis für den Abschluss und zwei Edelstahlrohre zum Schneiden der Eingüsse.

VERWENDUNGSWEISE

1. Herstellung der Gelatine-/Silikonform:

- 1.1. Positionieren Sie das Modell auf den Magneten des Muffelbodens (D) (Abb. 1).
- 1.2. Setzen Sie den oberen Teil der Muffel (B) auf und befestigen Sie den langen Gummi an den Haken (C) (Abb. 2), um zu gewährleisten, dass sie sich nicht öffnet. Setzen Sie auch das Teil mit den 3 Stopfen (A) mit dem Pfeil nach oben auf.



Abb. 1



Abb. 2

1.3. Bereiten Sie die zu verwendende Silikon- oder Gelatinemasse vor.

1.4. Gießen Sie das Silikon oder die Gelatine durch das obere Mittelloch ein, bis es/sie leicht über die anderen drei Löcher überläuft (Abb. 3). Damit erzielen Sie einen besseren Halt.

1.5. Muffel ruhen lassen, bis das Produkt aushärtet.



Abb. 3

1.6. Wenn das Produkt ausgehärtet ist, Gummi lösen, den unteren Teil der Muffel entfernen (durch Ziehen am Flansch (G)) und auch das Teil mit den 3 Stopfen abnehmen (durch Ziehen am Flansch (L)).

1.7. Entnehmen Sie das Modell und lassen Sie die erzielte Silikon-/Gelatineform in der Muffel (Abb. 4).



Abb. 4

2. Herstellung der Zahnteile:

2.1. Öffnen Sie die Reinigungsdose (F), indem Sie am Flansch (H) ziehen. Entnehmen Sie die einzelnen Zahnteile aus dem Modell und setzen Sie sie in die einzelnen Vertiefungen in den Muffelboden (Abb. 5).



Abb. 5

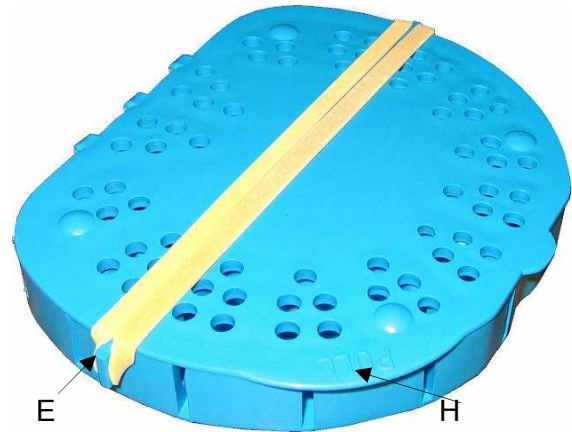


Abb. 6

2.2. Schließen Sie die Reinigungsdose. Bringen Sie den kurzen Gummi an den Haken (E) an, um unbeabsichtigtes Öffnen und die Verformung des Deckels zu vermeiden. Achten Sie darauf, dass die Löcher so wenig wie möglich abgedeckt werden (Abb. 6).

2.3. Reinigen Sie die Zahnteile durch die vielen Öffnungen in der Spülvorrichtung (oder durch Dampf). Entfernen Sie auch das auf dem Modell verbliebene Wachs (Abb. 7).



Abb. 7

2.4. Sobald des Zahnteil sauber und trocken ist, diese in ihrer entsprechenden Position in die Silikon-/Gelatineform setzen, die in der Muffel geblieben ist (Abb. 8).



Abb. 8



Abb. 9

2.5. Bohren Sie mit den Schneidrohren (M) die Eingüsse durch die drei Löcher (Abb. 9).

3. Herstellung des Modells:

3.1. Das Gipsmodell muss vollständig wachsfrei sein.

3.2. Tragen Sie mit einem Pinsel Trennmittel auf das Gipsmodell (Abb. 10)



Abb. 10



Abb. 11

3.3. Positionieren Sie das Gipsmodell an seine Stelle in der Muffel (Abb. 11).

4. Erzielung des Harzteils:

- 4.1. Schließen Sie die Muffel und befestigen Sie den langen Gummi an den Haken (C), um sicherzustellen, dass sie sich nicht öffnet.
- 4.2. Bereiten Sie das Harz vor und füllen Sie es durch eines der Löcher der Eingüsse hinein, bis es aus den beiden anderen austritt (Abb. 12).



Abb. 12



Abb. 13

- 4.3. Legen Sie die Muffel mit nach oben zeigenden Eingussöffnungen in den Druckpolymerisator. Aufpassen, dass das Wasser nicht bis zum Harz reicht (Abb. 13). Folgen Sie den vom Harzhersteller angegebenen Druck- und Temperaturhinweisen.
- 4.4. Muffel nach Abschluss der Polymerisation öffnen, entleeren und das Silikon zerschneiden, um die Arbeit zu entnehmen (Abb. 14).



Abb. 14



A mufla de duplicar para silicone ou gel R-020202 está especialmente concebida para a técnica de “*despejo de resinas*”. Integra num único dispositivo todos os elementos necessários para o trabalho, passo por passo, desta conhecida técnica:

- Mesa de trabalho com íman central.
- Mufla para despejo e enchimento de gel/silicone.
- Orifícios laterais para resina.
- Tampas para a realização dos canais de entrada do molde
- Caixa furada para a limpeza dos dentes com vapor.
- Tubos para abrir os canais de entrada do molde.

É fornecida com íman, arandelas para íman, borrachas para o fecho e dois tubos de aço inoxidável para o corte dos canais de entrada do molde.

MODO DE UTILIZAÇÃO

1. Preparação do molde de gel/silicone:

- 1.1. Coloque o modelo sobre o íman da base (D) (Fig. 1).
- 1.2. Coloque a parte superior da mufla (B) e ajuste a borracha comprida nos engates (C) (Fig. 2) para assegurar que não se abra. Coloque também a peça com as 3 tampas (A) com a seta para cima.



Fig. 1



Fig. 2

1.3. Prepare a mistura de silicone ou de gel que vai utilizar.

1.4. Despeje a silicone ou o gel pelo orifício central superior até sair ligeiramente pelos outros três furos (Fig. 3). Deste modo conseguirá uma maior retenção.

1.5. Deixe a mufla em repouso até o produto endurecer.



Fig. 3

1.6. Quando o produto estiver endurecido, solte a borracha, retire a parte inferior da mufla (puxando a cavilha (G)) e tire também a peça com as 3 tampas (puxando a cavilha (L)).

1.7. Tire o modelo, deixando no interior da mufla o molde em silicone/gel (Fig. 4).



Fig. 4

2. Preparação das peças dentais:

- 2.1. Abra a caixa de limpeza (F) puxando a cavilha (H). Retire uma por uma todas as peças dentais do modelo e coloque-as em ordem em cada um dos espaços da base (Fig. 5).



Fig. 5

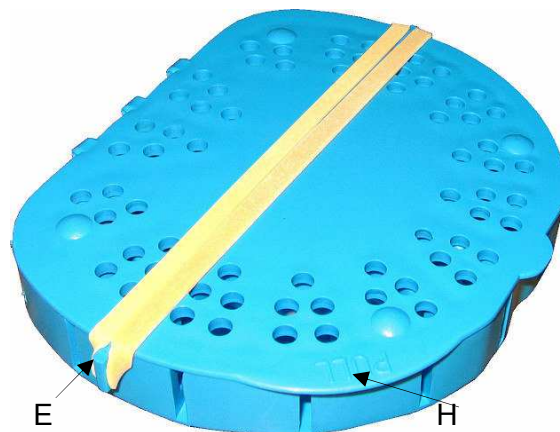


Fig. 6

- 2.2. Feche a caixa de limpeza. Coloque a borracha pequena nos engates (E), para evitar uma abertura acidental e a deformação da tampa. Intente tapar o menos possível os furos (Fig. 6).

- 2.3. Limpe as peças dentais na lavadora (ou com vapor) através dos múltiplos orifícios. Limpe também a cera sobrante de cima do modelo (Fig. 7).



Fig. 7

- 2.4. Quando todas as peças dentais estiverem limpas e secas, coloque-as na posição correspondente no silicone/gel que ficou dentro da mufla (Fig. 8).



Fig. 8



Fig. 9

- 2.5. Com os tubos de corte (M), perfure os canais de entrada do molde através dos três furos (Fig. 9).

3. Preparação do modelo:

- 3.1. O modelo de gesso deve de estar completamente limpo de cera.
- 3.2. Com um pincel, aplique o produto para pôr o molde sobre o modelo de gesso (Fig. 10)



Fig. 10



Fig. 11

- 3.3. Coloque o modelo de gesso no seu lugar na mufla (Fig. 11).

4. Obtenção da peça de resina:

- 4.1. Feche a mufla e ajuste a borracha comprida nos engates (C) para assegurar que não se vai abrir.
- 4.2. Prepare a resina e despeje-a através um dos furos dos canais de entrada do molde, até sair pelos outros dois (Fig. 12).



Fig. 12



Fig. 13

- 4.3. Introduza a mufla na polimerizadora a pressão, com os furos dos canais de entrada do molde para cima. Tenha cuidado que a água não alcance a resina (Fig. 13). Siga as indicações sobre a pressão e a temperatura do fabricante da resina.
- 4.4. Quando terminar a polimerização, pode abrir a mufla, despejá-la e cortar a silicone para tirar o trabalho (Fig. 14).



Fig. 14



La muffola da duplicare per silicone o gelatina R-020202 è particolarmente progettata per la tecnica a “*getto di resine*”. Comprende in un solo dispositivo tutti gli elementi necessari per svolgere passo dopo passo questa comune tecnica:

- Tavola di lavoro con magnete centrale.
- Muffola per il getto e ricolmo di gelatina/silicone.
- Fori laterali per il getto della resina.
- Tappi per l’esecuzione degli entrate
- Scatola forata per la pulizia al vapore dei denti.
- Tubi per aprire le entrate.

Si fornisce con magneti, rondelle per magneti, elastici per la chiusura e due tubi in acciaio inossidabile per il taglio delle entrate.

MODALITÀ D’USO

1. Preparazione dello stampo di gelatina/silicone:

1.1. Posizionare il modello sul magnete della base (D) (Fig. 1).

1.2. Situare la parte superiore della muffola (B) e agganciare l’elastico lungo agli attacchi (C) (Fig. 2) per assicurare che non si apra. Situare anche il pezzo con i 3 tappi (A) con la freccia verso l’alto.



Fig. 1



Fig. 2

1.3. Preparare la miscela di silicone o gelatina da utilizzare.

1.4. Versare il silicone o la gelatina dal foro centrale in alto fino a traboccare leggermente dagli altri tre fori (Fig. 3). Si otterrà così una maggiore chiusura.

1.5. Lasciare riposare la muffola fino all'avvenuto indurimento del prodotto.



Fig. 3

1.6. Quando il prodotto si sarà indurito, staccare l'elastico, ritirare la parte inferiore della muffola (tirando dalla flangia (G)) e togliere anche il pezzo con i 3 tappi (tirando dalla flangia (L)).

1.7. Estrarre il modello, lasciando all'interno della muffola lo stampo ottenuto in silicone/gelatina (Fig. 4).



Fig. 4

2. Preparazione dei pezzi dentali:

2.1. Aprire la scatola di pulizia (F) tirando dalla flangia (H). Ritirare uno per uno ogni pezzo dentale del modello e situarli in ordine in ognuno degli spazi della base (Fig. 5).



Fig. 5

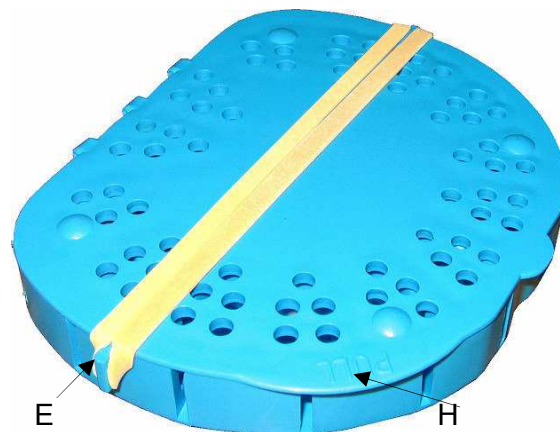


Fig. 6

2.2. Chiudere la scatola di pulizia. Agganciare l'elastico corto agli attacchi (E) per evitare l'apertura accidentale e la deformazione del coperchio. Aver cura di tappare il meno possibile i fori (Fig. 6).

2.3. Pulire i pezzi dentali nel lavatoio (o al vapore) attraverso i numerosi fori. Pulire anche la cera restante nel modello (Fig. 7).



Fig. 7

2.4. Una volta pulito e asciugato ogni pezzo dentale, inserirli nella rispettiva posizione nel silicone/gelatina rimasto all'interno della muffola (Fig. 8).



Fig. 8



Fig. 9

2.5. Con l'aiuto dei tubi di taglio (M), forare le entrate attraverso i tre fori (Fig. 9).

3. Preparazione del modello:

3.1. Il modello di gesso deve essere completamente pulito dalla cera.

3.2. Con un pennello, applicare fluido sformante sul modello di gesso (Fig. 10)



Fig. 10



Fig. 11

3.3. Posizionare il modello di gesso al suo posto nella muffola (Fig. 11).

4. Ottenimento del pezzo di resina:

- 4.1. Chiudere la muffola e sistemare l'elastico lungo sugli attacchi (C) per assicurarsi che non si apra.
- 4.2. Preparare la resina e versarla da uno dei fori delle entrate, fino a traboccare dagli altri due (Fig. 12).



Fig. 12



Fig. 13

- 4.3. Introdurre la muffola nella polimerizzatrice a pressione, con i fori delle entrate verso l'alto. Aver cura che l'acqua non arrivi alla resina (Fig. 13). Seguire le indicazioni di pressione e temperatura fornite dal fabbricante della resina.
- 4.4. Terminata la polimerizzazione, si può aprire la muffola, svuotarla e tagliare il silicone per estrarre il lavoro (Fig. 14).



Fig. 14



MESTRA[®]

TALLERES MESTRAITUA S.L.

Txori-erri Etorbidea, 60

Tel. (+34)944530388 - Fax (+34)944711725

E-mail: mestra@mestra.es - www.mestra.es

48150 SONDIKA - BILBAO - ESPAÑA