ПОЛИМЕРИЗАТОР ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПМА «АВЕРОН»



Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2012/13771 от 07.11.2023

1.0 АРТ НЬЮ ☐
1.0 БИГ НЬЮ ☐

Руководство по эксплуатации
АВЕ 489.000.002 РЭ

Мобильное Приложение АВЕРОН:

feedback@averon.ru **25-01** **www.averon.ru**

ВНИМАНИЕ! **Использование по назначению**

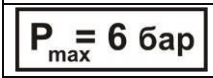
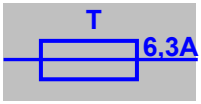
Изготовитель не несет ответственности за вред или ущерб, полученный в результате любого другого использования **ПМА**, отличного от указанного в настоящем Руководстве, или в результате нарушения указаний по эксплуатации.

Нормальное функционирование вне допуска по напряжению питания Изготовителем не гарантируется.

Использование не по назначению или с отклонением от указаний по эксплуатации прекращает действие гарантии на данный **ПМА**.

Сервисное обслуживание должно производиться сервисной службой АВЕРОН или сервисными специалистами, имеющими разрешение АВЕРОН на проведение данных работ.

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	**“Внимание! Смотри сопроводительные документы”** - необходимость предварительного изучения Руководства по эксплуатации, особенно раздела **“Меры безопасности”**
	“**Осторожно: пар!**” – предупреждает о необходимости остерегаться воздействия пара
	Максимальное рабочее давление
	Предохранители, тип Т, номинальный ток 6,3 А
~220/230В 50/60Гц 3,5А	Параметры электропитания: номинальные значения частоты и напряжения, максимальный потребляемый ток, для ПМА 1.0 АРТ НЬЮ
~220/230В 50/60Гц 5,0А	Параметры электропитания: номинальные значения частоты и напряжения, максимальный потребляемый ток, для ПМА 1.0 БИГ НЬЮ

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящий документ действителен для Полимеризатора зуботехнического автоматического **ПМА «АВЕРОН»**, 1.0 АРТ/БИГ НЬЮ (далее - **ПМА**), ТУ 9452-027-52331864-2012.

1.2 **ПМА** предназначен для холодной и горячей полимеризации пластмасс под давлением, для уплотнения литейных форм из паковочных масс и огнеупорных моделей.

1.3 Для холодной полимеризации полных съемных протезов в **ПМА 1.0 АРТ НЬЮ** возможна установка до двух кювет Dreve, двух КЮВЕТА 1.0 ШАРК, одной кюветы Vertex; в **ПМА 1.0 БИГ НЬЮ** - до четырех кювет Dreve, четырех КЮВЕТА 1.0 ШАРК.

1.4 Для полимеризации горячей пластмассы, зашприцованной в ТЕРМОПРЕССЕ АВЕРОН, в **ПМА 1.0 АРТ НЬЮ** возможна установка одной КЮВЕТА 1.0; в **ПМА 1.0 БИГ НЬЮ** - двух **КЮВЕТА 1.0**.

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Условия эксплуатации

- температура окружающая .....10...35°С
- влажность при 25°С, не более 80%

2.2 Основные технические характеристики

рабочее давление.....2,0…6,0 бар
температура нагрева .....20…125ºС
длительность процесса полимеризации.....1…99 мин
электропитание АРТ/БИГ*.....~220/230 В 50/60 Гц 3,5/5,0 А
габариты камеры (Ø×Высота) АРТ/БИГ, не более ..... 130×125/130×260 мм
габариты (Ш×Г×В) АРТ/БИГ, не более.....255×315×290/250×310×430 мм
масса АРТ/БИГ, не более.....9/11 кг

* - вставка плавкая ВП2-1В-6,3А – 2 шт

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	К-во
Полимеризатор зуботехнический автоматический	ПМА 1.0 АРТ НЬЮ/ ПМА 1.0 БИГ НЬЮ	1/1
Корзина для кюветы		1
Кювета для полимеризации полных съемных протезов из пластмассы холодного отверждения, в составе: дно, крышка, пробка резиновая (3 шт.), кольцо уплотнительное (2 шт.), пробойник	КЮВЕТА 1.0 ШАРК	1
Воздушный фильтр-влагоотделитель с пневмотрубкой		1
Шланг сливной с хомутом, Ø18 мм		1
Запасное уплотнительное кольцо		1
Смазка силиконовая универсальная		1
Руководство по эксплуатации	АВЕ 489.000.002 РЭК	1
⊠ **- Поставка по дополнительной заявке**		
Рамка для перебазировки съемных протезов	РАМКА 1.0 ПМА	
Кювета увеличенных размеров	КЮВЕТА 2.0 ШАРК	
Соединители для удобства подключения изделий к пневмосети и облегчения построения пневмосетей в лабораториях	ФИТИНГ 4.0 ПЛОЩАДКА ФИТИНГ 8.0 ЦАНГА ФИТИНГ 9.0 ЕЛОЧКА	
Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.1 ФИЛЬТР	

КОНТАКТЫ НПК АВЕРОН

8 800 700 12 20 — горячая линия
8 800 101 95 12 — интернет-магазин
8 800 700 11 02 — сервисный центр
averon.ru — официальный сайт
АВЕРОН - зуботехникам — официальные страницы в социальных сетях
АВЕРОН - зуботехническое оборудование — видеообзоры, стримы, обучающие ролики

СЕРВИС «МОЯ ЛАБОРАТОРИЯ» на базе телеграм-бота

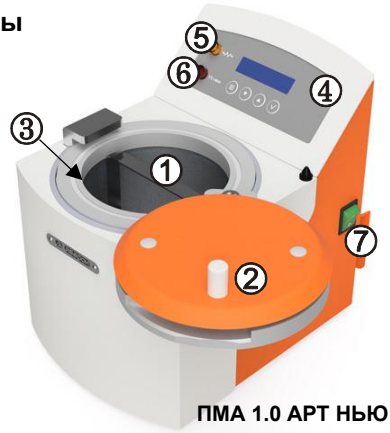
- полная информация о зарегистрированных изделиях: модель, гарантия, сертификаты, инструкции по эксплуатации
- удобное ведение сервисных книжек и обращение в сервисный центр в один клик
- заказ 100% подходящих принадлежностей и запасных частей
- оперативные консультации со специалистами завода

Отсканируйте QR-код или перейдите по ссылке https://t.me/AveronBot

4 КОНСТРУКЦИЯ

4.1 Основные конструктивные элементы

1 – рабочая камера
2 - крышка камеры
3 - уплотнительное кольцо
4 - панель управления
5 - индикатор нагрева
6 - индикатор перегрева
7 - выключатель сетевой
8 - сетевой шнур
9 - вход подачи давления, Ø 8 мм
10 - выход сброса давления с глушителем
11 - выход аварийного сброса давления (срабатывает при давлении 8,0…8,5 бар)
12 - выход слива воды
13 - ручка крана сброса воды
14 - сетевые предохранители под задней крышкой
15 - корзина для кювет (ПМА 1.0 АРТ НЬЮ)
16 – большая корзина для кювет (ПМА 1.0 БИГ НЬЮ)
17 – «карман» для документации



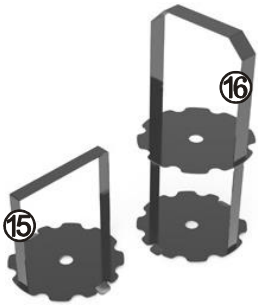
ПМА 1.0 АРТ НЬЮ

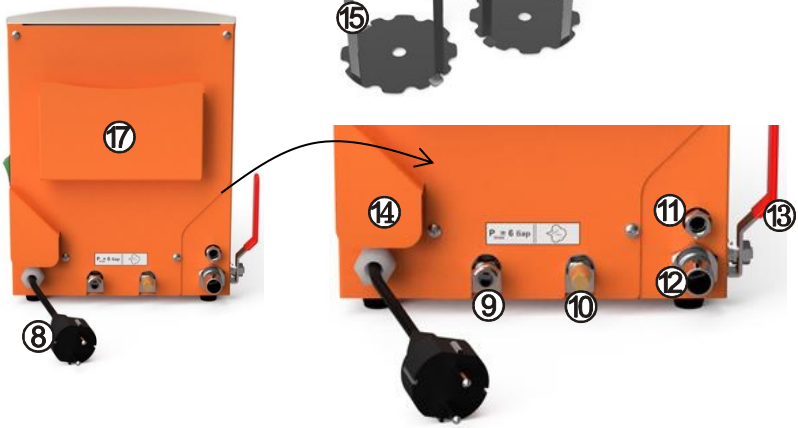


КЮВЕТА 1.0 ШАРК



РАМКА 1.0 ПМА - ✉





5 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Розетка электропитания должна иметь контакт защитного заземления.

Для смены предохранителей отключите сетевой шнур **ПМА** от розетки ~220/230В 50/60Гц.

Перед подачей давления убедитесь в правильном закрытии крышки.

Максимальное давление в подключаемом внешнем источнике - не более 8 бар.

Надежно фиксируйте выпускную трубку для сброса нагретой воды на выходном штуцере и в технологической емкости, также при сливе в канализацию.

Остерегайтесь прикосновений к нагретым поверхностям рабочей емкости при горячей полимеризации.

Запрещается:

- открывать рабочую камеру, находящуюся под давлением;
- подвергать **ПМА** механическому воздействию или изменять его конструкцию;
- включать **ПМА** со снятым кожухом;
- проводить техобслуживание без отключения **ПМА** от электросети и внешнего источника давления.

Для исключения гидроудара кран сброса воды открывайте плавно, постепенно.

ВНИМАНИЕ!

Давление, задаваемое в **ПМА**, должно быть меньше, чем давление от внешнего источника. В противном случае выдается сообщение:



Дальнейшие действия - см. раздел УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.

Не допускать попадания воска в рабочую камеру для исключения закупоривания воском сливного канала **ПМА**.

6 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

6.1 Подготовка к работе. Подключение

Распакуйте **ПМА**, при выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксируйте их и обратитесь к Поставщику.

ВНИМАНИЕ!

Допускаются неоднородности, разводы декоративного покрытия рабочей камеры и крышки, возникающие после проведения приемо-сдаточных испытаний - на эксплуатацию и безопасность **ПМА** они не влияют.

Выдержите при комнатной температуре 4 часа, если находился в холоде.

Удалите защитную пленку с экрана на панели управления.

Шланг сливной закрепите хомутом к штуцеру слива воды **(12)**.

Выведите шланг в технологическую емкость или канализацию и закрепите.

Предусмотрите место для установки воздушного фильтра, магнитная фиксация на любую металлическую поверхность. Рекомендуется вертикальная установка. Разрежьте пневмотрубку на две части необходимой длины так, чтобы соединить:
- воздушный фильтр и вход подачи давления **(9)**,
- воздушный фильтр и пневмосеть: стрелка на фильтре соответствует направлению потока воздуха, также см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.



ВНИМАНИЕ!

Периодически сбрасывайте конденсат: отключите воздушный фильтр от пневмосети, подставьте емкость под фильтр, нажните на клапан сброса.

Вилку сетевого шнура соедините с розеткой ~220 В.
Включите питание сетевым выключателем **(7)**.

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

Для обеспечения установленного срока эксплуатации и существенного сокращения отказов в работе пневмотракта изделия на входе тракта необходима установка фильтра с влагомаслоотделителем.
Рекомендуется МПВ х.х ФИЛЬТР (коалесцентный фильтр с влагомаслоотделителем), предназначенный для очистки сжатого воздуха от загрязнений и примесей с размерами частиц более 25 мкм, а также от воды и масла из внешнего источника сжатого воздуха.

6.2 Выполнение работ

Поместите в камеру корзину с моделями или кюветами.
Закройте кран сброса воды - ручка **(13)** в вертикальном положении!
Залейте в камеру воду.
Максимальный уровень воды должен быть выше погружаемых в камеру кювет, но на 20 мм ниже верхнего края камеры. Закройте крышку.

6.3 Выбор программы

- **ГП** – **«Горячая полимеризация»**: температура от 90 до 125°С, давление от 2 до 6 бар, последующее охлаждение до 90°С, вода. Сброс давления автоматически (после остывания до 90°С), вода в камере остается. В случае досрочного сброса программы (на участке охлаждение) Сброс давления в камере вручную краном. На экране сообщение «**Откройте кран**».

Допускается выход незначительного количества воды через клапан во время выполнения программы «**Горячая полимеризация**». При необходимости подставьте прибор на поддон.

- **ХП** – **«Холодная полимеризация»**: температура от 20 до 90°С, давление от 2 до 6 бар. Сброс давления вручную краном **(13)** или автоматически (после остывания до 90°С) через выход с глушителем **(10)**, вода в камере остается.
- **УП** – **«Уплотнение»:** без воды, давление от 2 до 6 бар, нагрев выключен. Сброс давления вручную краном **(13)** или автоматически через выход с глушителем **(10)**.

6.4 Управление ПМА



- переход между программами

- выбор программы

На экране параметры программы:

Т = ХХХº – текущая температура в камере, °С;

Рз = Х.Х – заданное давление полимеризации, бар;

Тз= ХХХº – заданная температура полимеризации;

t = ХХ – время полимеризации, мин.

В ПМА 1.0 АРТ НЬЮ реализованы режимы нагрева:

Б – быстрый (≈4°С/мин);

М – медленный (≈2°С/мин);

В ПМА 1.0 БИГ НЬЮ скорость нагрева не выбирается.

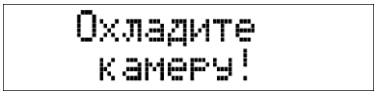
- Доступный для коррекции параметр мигает.
- Выбор параметра кнопкой.
- Изменение параметра кнопками , .
- По удержанию в течение 1 сек кнопки либо параметр меняется автоматически, остановка повторным нажатием.
- Убедитесь, что крышка закрыта!
- Запуск программы кнопкой .
- Для возврата в меню выбора программы удерживайте около 2 сек кнопку .
- Установленные значения сохраняются автоматически при переходе к другой программе или при запуске программы.

6.5 Выполнение программы

- По старту программы в камере устанавливается заданное давление – **Рз**.

ВНИМАНИЕ!	**РЕКОМЕНДАЦИИ**
Допускается незначительная утечка воздуха из-под крышки, если достигается установленное давление.	
В случае значительной утечки воздуха достаньте уплотнительное кольцо, насухо протрите канавку и кольцо. Нанесите на кольцо тонкий слой консистентной силиконовой смазки и установите его в паз на камере. При выходе кольца из строя – замените его, см. раздел ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.	
Поддержание давления в ходе полимеризации может сопровождаться щелчками срабатывающих электромагнитных клапанов.	

• Если заданная температура **Тз** ниже текущей **Т** более, чем на 10ºС – на экране сообщение: «**Охладите камеру**».



• Для продолжения работы: нажмите ⌄, **ПМА** перейдет в коррекцию параметров; охладите камеру; нажмите кнопку ⌄.

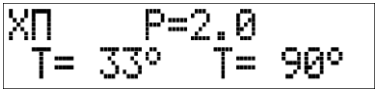
• На участке **НАГРЕВА**, при выполнении программы на экране отображается:

ГП/ХП (мигание) – выбранная программа;
Р = Х.Х – текущее давление в камере, бар;
Т = ХХ – текущая температура в камере, °С;
Б/М – быстрый/медленный нагрев (для ПМА АРТ НЬЮ);
Тз = ХХº – заданная температура в емкости.

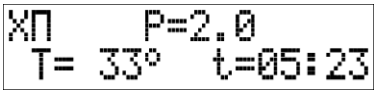
для ПМА АРТ НЬЮ



для ПМА БИГ НЬЮ



• На **ВЫДЕРЖКЕ**, на экране:



ГП/ХП (мигание) – выбранная программа;
Р = Х.Х – текущее давление в камере, бар;
Т = ХХº – текущая температура в камере, °С;
t = ХХ:ХХ – время до окончания полимеризации, мин:сек.

• Для просмотра и коррекции параметров полимеризации во время выполнения программы нажмите кнопку ≡.

• Возврат к индикации выполняемой программы через 10 сек после последнего нажатия кнопок или кнопкой ⌄.

• Для остановки программы и выхода в Выбор программ нажмите кнопку ⌄ и подтвердите кнопкой ▲.

• Если в результате коррекции на участке выдержки установленная температура стала выше текущей более чем на 5°С, то осуществляется автоматический переход на участок нагрева.

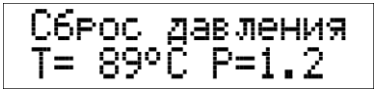
• Если по окончании выдержки температура в камере >90°С происходит переход на участок «Охлаждение».



• На участке охлаждения возможен сброс давления с водой вручную краном.

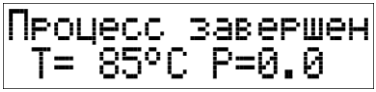
6.6 Завершение программы

• **По окончании программы ХП, УП, ГП:** давление сбрасывается автоматически, выводится сообщение «Сброс давления», звучит периодический звуковой сигнал в течение 20 сек.



• **При продолжительном сбросе давления ($t_{сброса}$>60с)** может сформироваться ошибка «Неисправен датч. Р». В этом случае проверьте состояние глушителя на выпускном клапане **(10)**.

• После сброса давления на экране: текущая температура в камере и сообщение «**Процесс завершен**».



Сброс давления через выход (10) сопровождается выбросом конденсата, образующимся при перепаде давления в камере от остаточного до атмосферного.

Не открывайте крышку ПМА до полного сброса давления из камеры!

• После полного сброса давления в камере (**P**= 0.0) откройте крышку, достаньте корзину с изделием при помощи рукавиц.

• Воду из камеры рекомендуется сливать после каждой полимеризации, т.к. в нее выходят излишки мономера из полимеризуемой пластмассы.

• В случае досрочного сброса **программы ГП** (на участке охлаждение) сброс давления в камере вручную краном. На экране сообщение «**Откройте кран**».

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

При возрастании усилия для открывания крышки камеры после **ГП** – нанести на уплотнительное кольцо камеры тонкий слой силиконовой смазки из комплекта поставки.

Не допускать попадания смазки в выходные отверстия в канавке камеры!

• По окончании работы выключите электропитание сетевым выключателем.

• При длительных перерывах в работе выньте вилку **ПМА** из сетевой розетки ~220/230В 50/60Гц. Отсоедините его от внешнего источника сжатого воздуха (давление в магистрали должно отсутствовать).

6.7 Язык интерфейса и версии ПО

Для смены языка интефейса и просмотра версий программного обеспечения нажать и удерживать кнопку ≡.

▼▲ - выбор режимов Версии ПО,
▼ - смена языка/просмотра даты ПО.
≡ - вход/выход в соответствующий режим.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Транспортирование **ПМА** проводится в таре изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам.
Условия транспортирования: температура от минус 50°С до 50°С, относительная влажность до 100% при температуре 25°С.

7.2 **ПМА** должен храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд, при температуре от минус 50°С до 40°С и относительной влажности до 98% при температуре 25°С.
Не допускается хранение **ПМА** совместно с кислотами и щелочами.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением технического обслуживания отключите **ПМА** от электросети и внешнего источника давления.

8.1 Следите за чистотой уплотнительного кольца и запорного устройства. При выходе уплотнительного кольца из строя – замените его, предварительно нанеся тонкий слой консистентной силиконовой смазки.
Маркировка камеры на верхнем торце - информация для сервисного центра. Цифра означает первый знак после запятой диаметр сечения установленного кольца. Т.е., если кольцо сечением 5,3 мм - на камере "3". Если кольцо сечением 5,5 мм - на камере "5".
При каждой очистке рекомендуется продуть сжатым воздухом сливной канал в обратном направлении: выпускная трубка - кран (открыт) - камера.

8.2 Содержите в чистоте рабочую камеру. Очистка камеры возможна двумя способами: механическая и химическая. Во втором случае применяйте бытовые средства для удаления накипи и/или ржавчины в соответствии с указанными изготовителем рекомендациями. Например, пищевая лимонная кислота - столовая ложка на бак, прокипятить и слить. При необходимости – повторить.

8.3 По мере загрязнения проводите очистку наружных поверхностей **ПМА** от пыли влажной мягкой тканью, губкой (растворы в соответствии с МУ 287-113-00).

9 УТИЛИЗАЦИЯ

В составе **ПМА** не содержится драгметаллов и опасных веществ. Специальных мер по утилизации (уничтожению) **ПМА** не требуется.

10 ГАРАНТИИ

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие **ПМА** требованиям действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.

10.2 Гарантийный срок - 24 месяца с даты продажи или, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.
Гарантия не распространяется на кольцо уплотнительное силиконовое, воздушный фильтр-влагоотделитель с пневмотрубкой.
Средний срок службы - 3 года. По истечении срока службы Изготовитель не несет ответственность за обеспечение возможности использования Изделия по назначению, включая его безопасность.
Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности.

10.3 Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений, не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию или применения **ПМА** не по назначению, а также на неисправности, обусловленные некачественным сжатым воздухом.

10.4 Изготовитель (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении вышеперечисленных требований, по письменной заявке владельца, с предъявлением Краткого руководства по эксплуатации из комплекта поставки или копии документа, подтверждающего покупку (чек, платежное поручение) и комплектацию продукции, предоставляемой:
- для замены – согласно покупной комплектации;
- для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.

10.5 Для замены или ремонта продукция предоставляется в упаковке Изготовителя в ЧИСТОМ виде. Устранение повреждений, полученных при доставке, и работы по приведению в надлежащий вид осуществляются за счет владельца оборудования.

10.6 Адрес Изготовителя:

ООО "ВЕГА-ПРО" **www.averon.ru**
Юр. адрес: Россия, 620146, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург, г. Екатеринбург, ул. Фурманова, д.127, помещ. 1,
тел.: +73433111121 **feedback@averon.ru**
Адрес производства: Россия, 620902, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург, г. Екатеринбург, ул. Николы Тесла, стр.4
Бесплатный звонок по РФ: **88007001220**
Сервис-центр: бесплатный звонок по РФ **88007001102**

10.7 Полный перечень авторизованных сервисных представительств и центров, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования АВЕРОН, приведен на сайте АВЕРОН: https://www.averon.ru/service/.

11 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Признак неисправности	Возможная причина	Действия
Включение индикатора перегрева (нагрев автоматически выключается)	Неисправное силовое управление нагревателем	* ☎
	Отсутствие воды в рабочей камере	*Проверить наличие воды в рабочей камере, долить, при необходимости
Индикатор нагрева горит, но нагрева нет	Неисправный нагреватель	* ☎
Индикация: **P < Pз** **Продолжить?** ▼▲	Задано давление выше, чем от внешнего источника	1. Повысить внешнее давление (не более 6 бар!) 2. Уменьшить заданное.
	Неисправный датчик давления	* ☎
Индикация: **Неиспр. датч. Т** **Откройте кран**	Выход из строя датчика температуры	* ☎
Индикация: **Неиспр. датч. Р** **Откройте кран**	Засоренный глушить на выходном клапане **(10)**. Выход из строя датчика давления.	Проверить состояние глушителя на выходном клапане **(10)**. * ☎
Индикация: **Неисправен нагреватель**	Выход из строя нагревателя, отсутствие нагрева	* ☎
Вода не сливается при открытом кране сброса воды	Закупорился сливной канал **ПМА** из-за нарушения условий эксплуатации	* ☎

Примечание:
* - отключите **ПМА** от электрической сети и внешнего источника давления, после остывания откройте кран и крышку.
☎ - если дефект не устранен - обратитесь к продавцу или в ближайшее представительство АВЕРОН.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Методика полимеризации пластмасс холодного отверждения

По полученному слепку изготовить модель из супергипса 3-го класса. Супергипс замешивается в вакуумсмесителе (например, СВЗ АВЕРОН), заливка модели - на вибростолике (например, ВБ АВЕРОН).



1. Моделирование воском:



- выбрать пластину базисного воска с учетом величины модели;
- разогреть воск с помощью электрофена, горелки или спиртовки и обжать на модели для повторения индивидуальной формы;



- подрезать воск по границам протезного ложа;
- с помощью электрошпателя или индукционного нагревателя смоделировать будущий протез, используя гарнитурные пластмассовые зубы нужного цвета, в артикуляторе или оклюдаторе для учета положения зубов антагонистов;



- сделать с помощью бормашины ретенционные канавки или отверстия на закрываемой базисом поверхности пластмассовых зубов для лучшего сцепления с пластмассой;



- погрузить модель в воду комнатной температуры для удаления воздуха на 5-10 мин.

2. Изготовление силиконовой формы:



- поместить модель в разборную кювету для холодной полимеризации (например, КЮВЕТА 1.0 ШАРК или КЮВЕТА 2.0 ШАРК);
- заполнить кювету зуботехническим силиконом для дублирования;



- через 40 мин открыть кювету, извлечь модель, удалить воск, разложить зубы по ячейкам КОРЗИНЫ 28.0 КЛИН. Очистить зубы с помощью пароструйного аппарата (например, УПС 4.3 ГЕЙЗЕР).
- установить зубы в силиконовую форму, при недостаточной ретенции - подклеить зубы на суперклей, только с вестибулярной стороны;
- вынуть резиновые заглушки и проколоть со стороны воронок отверстия для литниковых каналов;
- изолировать поверхность модели, установить ее обратно и закрыть кювету.

ВНИМАНИЕ!

Разведение пластмассы и заливку проводить в помещении с температурой 20-25°С. Более высокие температуры могут привести к отверждению пластмассы на этапе заливки и браку.

3. Полимеризация:





● залить пластмассу через крайнюю воронку в слегка наклоненную кювету, таким образом исключив образование в протезе пор из-за остатков воздуха, до появления пластмассы во всех литниковых каналах;

● полимеризовать под давлением 2-5 бар в ПМА 1.0 АРТ НЬЮ при температурах ~50…55°С в течение ~25-40 мин (значения температуры и времени полимеризации выбираются согласно рекомендациям Изготовителя применяемой пластмассы);

● охладить кювету по окончании полимеризации до комнатной температуры;

● извлечь протез;

● удалить литники и облой с помощью бормашины;

● отполировать со специальной пастой базис на шлифмоторе или с помощью соответствующего инструмента бормашины.

Для улучшения внешнего вида, придания естественности протезу можно использовать фотополимерные красители.