

Arbeitshinweise zur Herstellung des OSAMU-Retainers®

Für den dentalen Tiefziehvorgang des BIOPLAST® 1,5 mm verwenden Sie nach Möglichkeit plange-
trimmte Modelle, die auf die Modellstützplatte gestellt werden, um ein Verkleben des Füllgranulates mit
dem BIOPLAST® zu vermeiden.

Für absolute Transparenz empfiehlt sich die Verwendung von BIOPLAST®-Isoliermittel (REF 3189) o. ä..
Aus Stabilitätsgründen sollte die tiefgezogene BIOPLAST®-Form zunächst nur bis in Höhe des Modell-
bodens beschnitten werden.

Zum Beschneiden eignen sich Schere, Skalpell, Diamant-Trennscheibe oder HM-Trennfräser (REF 3214).
Verunreinigungen der BIOPLAST®-Folie sollten vermieden werden: Vor dem Verbund der BIOPLAST®-
Folie mit IMPRELON® S pd 0,75 mm sollten die zu verbindenden Kontaktflächen mit handwarmen Was-
ser gereinigt und anschließend trockengeblasen werden.

Für den zweiten Tiefziehvorgang des IMPRELON® S pd 0,75 mm muss das Modell in das Granulat ein-
gebettet werden, um den Streckweg der Folie zu begrenzen und die notwendige Stabilität der Folie zu
garantieren.

OSAMU-Bond wird während der letzten 10-15 Sekunden der Heizzeit des IMPRELON® S pd 0,75 mm
mit einem Pinsel auf die BIOPLAST®-Folie gegeben.

Für einen anhaltenden permanenten Verbund empfiehlt es sich, die vorgegebene Abkühlzeit von
IMPRELON® S pd 0,75 mm zu verlängern und den OSAMU-Retainer® ca. 4-5 Minuten unter Druck ab-
kühlen zu lassen.

OSAMU-Retainer® - Hints for Fabrication Procedure

In order to pressure mould BIOPLAST® 1,5 mm we recommend to use only flat trimmed models to be
placed on the model platform with the even side.

For absolute transparency, we recommend the use of BIOPLAST® Insulating Agent (REF 3189).

For stability reasons, trim the pressed BIOPLAST® mould first of all to the bottom of the model.

For trimming, you can either use scissors, scalpel, diamond cutting disk or HM-cutting bur (REF 3214).

Avoid any dirt on the BIOPLAST® sheet; before laminating BIOPLAST® with IMPRELON® S pd 0,75 mm
make sure to clean the contact faces which will be laminated together with lukewarm water and dry
afterwards.

For pressure moulding IMPRELON® S pd 0,75 mm embed the model in the pellets in order to reduce
stretching and to guarantee the necessary stability of the sheet.

Add OSAMU-Bond with a brush on the BIOPLAST® sheet during the last 10-15 seconds of heating time
of IMPRELON® S pd 0,75 mm.

For long permanent compound, we recommend to prolong the cooling time of IMPRELON® S pd 0,75 mm
and to cool the OSAMU-Retainer® 4-5 minutes under pressure.

OSAMU-Retainer® - Astuces pour le procédé de fabrication

Afin de thermoformer les plaques BIOPLAST® 1,5 mm nous recommandons de n'utiliser qu'un modèle plane et de le placer sur le porte-modèle avec le côté lisse vers le haut, tout en évitant que les granules ne collent avec le BIOPLAST®.

Utiliser agent d'isolant BIOPLAST® pour avoir une transparence absolue (REF 3189).

Pour des raisons de stabilité, découper la forme BIOPLAST® thermoformée premièrement au socle du modèle.

Pour découper, on peut utiliser des ciseaux, scalpel, meule diamantée à tronçonner ou bien la fraise à tronçonner (REF 3214).

Faire attention à ce que la plaque BIOPLAST® soit propre; avant de laminer la BIOPLAST® avec la plaque IMPRELON® S pd 0,75 mm, rincer les deux surfaces de contact à laminer avec de l'eau tiède. Procéder au séchage.

Afin de thermoformer la plaque IMPRELON® S pd 0,75 mm il faut enrober le modèle dans les granules pour empêcher que la plaque s'étire trop et pour garantir la stabilité nécessaire de la plaque.

Pendant les dernières 10-15 secondes du temps de chauffe de la plaque IMPRELON® S pd 0,75 mm, la colle OSAMU-Bond sera enduite sur la plaque BIOPLAST® avec un pinceau.

Pour une combinaison permanente de longue durée, il est recommandable de prolonger le temps de refroidissement indiqué de IMPRELON® S pd 0,75 mm et de laisser refroidir le OSAMU-Bond 4-5 minutes sous pression.

Retenedor de OSAMU® - Pasos a seguir en su elaboración

Para evitar que las bolitas del granulado se peguen al BIOPLAST® 1,5 mm, utilice modelos recortados sobre la plataforma metálica lisa.

Para conseguir una transparencia absoluta de la plancha BIOPLAST®, recomendamos aplicar el BIOPLAST®-Líquido Separador (REF 3189) sobre el modelo antes de la adaptación.

Por razones de estabilidad, corte la plancha de BIOPLAST® una vez adaptada por la base del modelo.

Para el acabado puede utilizar tijeras, cutter, disco de corte de diamante o la fresa de corte HM (REF 3214).

Antes de la unión de las superficies de contacto o bien el combinado con IMPRELON® S pd 0,75 mm elimine restos de grasa y suciedad en la plancha BIOPLAST® limpiándola con agua tibia y jabón. A continuación seque con cuidado.

Incluir el modelo en el granulado al termomoldear IMPRELON® S pd 0,75 mm para reducir el estiramiento y garantizar la estabilidad necesaria de la plancha.

Aplique OSAMU-Bond con un pincel sobre la plancha BIOPLAST® en los últimos 10-15 segundos de la fase del calentamiento del IMPRELON® S pd 0,75 mm.

Para una unión duradera de ambas planchas, recomendamos prolongar el tiempo de enfriamiento bajo presión a unos 4-5 minutos.