

## Návod k použití



DUAL LAMINATE



---

### Technické informace

Fólie s tvrdou horní vrstvou a měkkou spodní vrstvou, snadno tvarovatelná a závěrečně opracovatelná, vyrobená z ethylvinylacetátu (EVA) a PET-G. K jejímu zpracování doporučujeme jeden z našich modelů přístrojů pro tepelné tvarování [B-FORM® termoform](#).

**PRODUKT URČENÝ K PROFESIONÁLNÍMU POUŽITÍ**

---

### Použití

- Tvrdá fólie proti bruxismu.
  - Tvrdá fólie na léčbu TMK.
- 

### Tvarování za tepla

- Vyrobit kvalitní sádrový model s použitím tvrdé sádry nebo kvalitní 3D pryskyřice.
- Sádrový model by neměl být příliš vysoký a proto by měl být co nejvíce ztenčený. Základna modelu musí být vyhlazena. Odstranit ty části, které by mohly bránit samotnému tvarování (vestibulárně, bukální plocha). Opatrně odstranit podsekřiviny a zahladit ostré okraje sádry.
- Model z pryskyřice vtištěný na 3D tiskárně se doporučuje vyrobit co možná nejnižší a do tvaru podkovy (ve tvaru U).
- Během tvarování za tepla dojde vždy k ztenčení materiálu ve srovnání s originální fólií. Obecně řečeno, u každého cm výšky modelu dochází ke ztenčení fólie o 20 %.



Proto je důležité snížit co nejvíce výšku modelu, nebo ho zanořit do misky s ocelovým granulátem a ponechat vyčnívat pouze tu část, na kterou se bude fólie tvarovat.

- Nahřejte fólii na teplotu a po dobu uvedenou v sekci "[teploty a časy](#)".
- Přiklopte upínací desku přístroje B-FORM® dokud fólie nepřekryje celý sádrový nebo 3D model.
- Aktivujte vakuum a během několika málo sekund docílíte výlisku.
- Nechte výlisek zchladit než ho sejmete z modelu.
- Pro usnadnění nastříhnete fólii pomocí nůžek a [fréz](#) GHOST [ALIGNER](#)®.co možná nejbliže u okraje modelu.
- Při denním používání fólie pacientem je doporučeno fólii denně dezinfikovat přípravkem [Gel SPORISAN](#)®.

**POZNÁMKA** : Fólie vyžaduje dvojí nahřátí. Nejprve se nahřeje měkká strana čelem nahoru od základny a poté otočit fólii o 180°.

---

## Tloušťka a formát

Fólie je k dispozici v následujících formátech a tloušťkách:

**HRANATÁ**  
**125 x 125 mm**

**KULATÁ**  
**Ø 120 mm**

**KULATÁ**  
**Ø 125 mm**

**#1943** - Tloušťka 2 mm - 12 kusů  
**UDI-DI = 8057509250438**

**#1943R** - Tloušťka 2 mm - 12 kusů  
**UDI-DI = 8057509250445**

**#1943T** - Tloušťka 2 mm - 12 kusů  
**UDI-DI = 8057509250452**

**#1939** - Tloušťka 3 mm - 12 kusů  
**UDI-DI = 8057509250407**

**#1939R** - Tloušťka 3 mm - 12 kusů  
**UDI-DI = 8057509250414**

**#1939T** - Tloušťka 3 mm - 12 kusů  
**UDI-DI = 8057509250421**

## Teploty a časy

Níže jsou uvedeny teploty a časy doporučené pro optimální výsledky tepelného tvarování.

- Tloušťka 2 mm - Měkká strana: **153 C°** nebo **161 sekund** - Tvrdá strana: **12 sekund**
- Tloušťka 3 mm - Měkká strana: **155 C°** nebo **166 sekund** - Tvrdá strana: **13 sekund**

**POZNÁMKA:** Teploty a časy jsou pouze přibližné a jsou počítané při použití přístroje pro tepelné tvarování fólií B-FORM®. Doporučujeme časy a teploty vhodně upravit podle vaší potřeby.

---

## Symboly



## Varování

V případě vážné nehody kontaktujte:

- **BART MEDICAL SRL** - Telefon : +39 0544 523326 - E-mail: [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)
- 

## Výrobce



**BART MEDICAL SRL**

Viale Vincenzo Randi 118

48124 Ravenna (RA)+39 0544 523326[sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)[www.bartmedical.com](http://www.bartmedical.com)

---

## Podpora

Pro další informace a technickou podporu nás prosím kontaktujte e-mailem na [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com).