

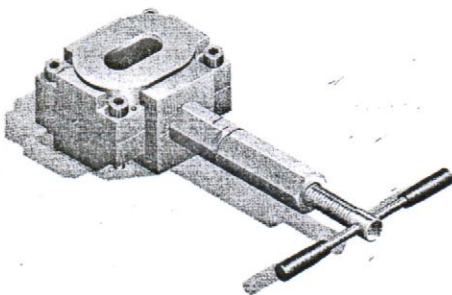
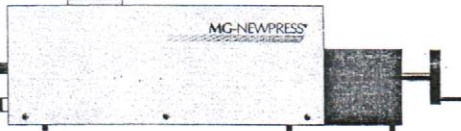
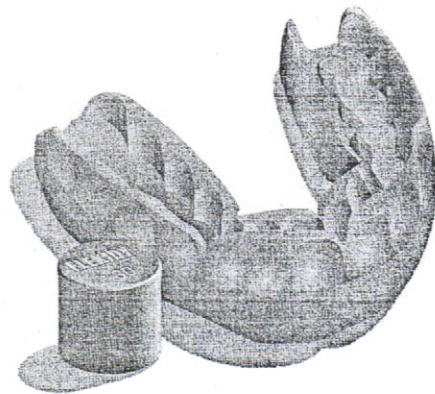
FLEXIDY®

ISTRUZIONI D'USO FLEXIDY®

FLEXIDY® è un Tecnopolimero Specifico per uso dentale destinato a utilizzatori qualificati.

FLEXIDY® INSTRUCTIONS FOR USE

FLEXIDY® is a Specific Technopolymer for dental use by professional users.



Denominaz. Commerciale:	FLEXIDY®
Caratterizzazione Chimica:	Etilene-Vinil Acetato (EVA) copolimero.
Struttura:	Materiale termoplastico a bassa cristallinità.
Classe secondo 93/42/CEE:	I.
Aspetto di Fornitura:	Cilindri.
Indicazioni d'impiego:	Posizionatori e Proteggi denti persportivi.

FLEXIDY® è un Tecnopolimero Termoplastico da lavorarsi con i sistemi MG-NEWPRESS® (Termopressa) o con il FLEXIPRESS® (pistone manuale). Le indicazioni qui riportate, illustrano i corretti parametri di esercizio da impiegare, in funzione dal sistema di iniezione utilizzato, a garanzia di un risultato ottimale.

Parametri di Stampaggio con la Termopressa MG-NEWPRESS®

FLEXIDY® Tipo	"80" (Hard)	"65" (Medium)
Temperatura del forno	160 °C	120 °C
Permanenza materiale in forno	15 minuti	15 minuti
Temperatura della muffola	23 °C circa (ambiente)	23 °C circa (ambiente)
Pressione d'iniezione	3 Atm (Bar)	3 Atm (Bar)
Pressione di Post-Iniezione: (2 secondi dopo l'iniezione)	6 Atm (Bar)	6 Atm (Bar)
Raffreddamento Iniziale: permanenza con Pistone e Forno accesi	10 minuti	10 minuti
Raffreddamento finale: permanenza Muffola in acqua fredda	25 minuti	25 minuti

Parametri di Stampaggio con il Pistone Manuale FLEXIPRESS®

FLEXIDY® Tipo	"80" (Hard)	"65" (Medium)
Temperatura dell'Acqua	100 °C	100 °C
Permanenza Materiale in Acqua	45 minuti	5 minuti
Temperatura della Muffola	100 °C	40 °C
Metodo di Plastificazione del Materiale	Immersione del Pistone e Muffola	Immersione del solo Pistone
Pressione Post-Iniezione. (Avvitamento della Vite dopo l'iniezione)	SI	NO
Raffreddamento finale: permanenza della Muffola in acqua fredda	20 minuti	30 minuti

IMPORTANTE:

Per informazioni dettagliate sulle procedure operative di lavorazione, consultare il Manuale d'uso "MG-NEWPRESS® ai Capitoli: "Principi Generali Sull'Iniezione MG-NEWPRESS® (Impiego con FLEXIDY®) o il Manuale d'uso "FLEXIPRESS®".

AVVERTENZE:

1. Isolare accuratamente la Muffola, prima delle operazioni di plastificazione, con un comune isolante gesso/resina.
2. Plasticizzare FLEXIDY® solo con MG-NEWPRESS® o FLEXIPRESS®.
3. Non utilizzare temperature superiori a quelle raccomandate, si rischia la decomposizione termica del Tecnopolimero.
4. Utilizzare sempre e solo materiale vergine, non miscelare con materiale residuo di plastificazioni precedenti che potrebbero inquinare il materiale, compromettendone le caratteristiche fisico meccaniche.
5. Non utilizzare mai acqua calda per lavare i manufatti in FLEXIDY® sempre e solo acqua fredda.

STOCCAGGIO:

Immagazzinare in locale asciutto e ventilato a temperatura ambiente.

PULIZIA:

I manufatti protesici in FLEXIDY®, possono essere puliti e disinfettati con i comuni detergenti specifici.

Trade Name:	FLEXIDY®
Chemical Composition:	Ethylene-Vinyl-Acetate (EVA) Copolymer.
Molecular structure :	Low Crystallinity Thermoplastic Material.
Class according to EEC/93/42: I.	
Product form:	Cylinders.
Use indications:	Positioners and Mouth-guards for sporting.

FLEXIDY® is a Thermoplastic Technopolymer to be worked by MG-NEWPRESS® (Thermopress) or FLEXIPRESS® (Manual Injector) heat-molding systems. The indications set forth herein illustrate the correct operational parameters to follow to guarantee an optimal result according to the system used.

Guide to Pressing by MG-NEWPRESS® Thermo-Injection process

FLEXIDY® Type	"80" (Hard)	"65" (Medium)
Temperature of the Oven	160 °C	120 °C
Permanence of material in the Oven	15 minutes	15 minutes
Temperature of Mould/Muffle	23 °C about.	23 °C about.
Injection Pressure	3 Atm (Bar)	3 Atm (Bar)
Post-Injection Pressure: (2 seconds after Injection)	6 Atm (Bar)	6 Atm (Bar)
Initial Cooling: Permanence with Piston and Oven On	10 minutes	10 minutes
Final Cooling: Permanence of Muffle in cool water	25 minutes	25 minutes

Guide to Pressing by FLEXIPRESS® Manual System

FLEXIDY® Type	"80" (Hard)	"65" (Medium)
Temperature of water	100 °C	100 °C
Permanence of material in water	45 minutes	5 minutes
Temperature of mould/Muffle	100 °C	40 °C
Material plastification method	Immersion of Piston and Muffle	Immersion of Piston only
Post-Injection pressure (screw screwing after injection)	YES	NO
Final Cooling: permanence of Muffle in cool water	20 minutes	30 minutes

IMPORTANTE:

for detailed information on working procedures, consult MG-NEWPRESS® User's Manual, sections "General principles on MG-NEWPRESS® injection system" (pag.7) and "Use with FLEXIDY®" (pag.9), or FLEXIPRESS® User's Manual.

WARNINGS:

1. Before plasticizing procedure carefully isolate Muffle by means of a common plaster/resin isolator.
2. Plasticize FLEXIDY® only with MG-NEWPRESS® or with FLEXIPRESS®.
3. Do not use higher temperatures than the recommended ones as there is a risk that the technopolymer may suffer heat decomposition.
4. Always and only utilize virgin material, do not mix with leftover pieces from previous plasticizations which may pollute the material, compromising its physical and mechanical characteristics
5. Do not use hot water to wash FLEXIDY®, only cold water must be used.

STORAGE:

Store in a dry and airy place at room temperature.

CLEANING:

Products made out of FLEXIDY® may be cleaned and disinfected using common specific cleansers.

CE


QUATTROTI

QuattroTi S.r.l. - Via Vittorio Veneto, 34
22070 Rovello Porro (CO) Italia
Tel. +39 02.96750972 - Fax +39 02.96751450