

Пакування бюгельного протеза



Дублікат-модель з цоколем з пакувальної маси для маленького муфельного кільця



Дрібнодисперсну пакувальну масу наносить швидко



Конічне муфельне кільце щільно насаджується на цоколь!



*Дотримуйте
відстань у 5
мм між моде-
люванням і
муфельним
кільцем*



Обертаючи

форму, швидко залийте пакувальну масу



Опока твердне приблизно 10 хв. під тиском

Для пакування пропонуються дві спеціальні муфельні форми, що відповідають системі комбі-кювет для дублювання. При дублюванні гелем розмір цоколя моделей з пакувальної маси точно відповідає розмірам форми червоного або синього кільця. Таким чином, відпадає необхідність фіксації моделі до дна форми. Дублікат-модель без додаткового цоколя з пакувальної маси підливається воском до дна форми. Перед пакуванням муфельне кільце потрібно змастити маслом або вазеліном. Воскову конструкцію перед пакуванням обприскують рідиною, що знімає напругу з поверхні воску. Вона позбавляє віск водовідштовхувальних властивостей, і відлитий об'єкт отримує гладку поверхню. Замість такої рідини на воскову конструкцію можна нанести *Wiropaint plus* (дрібнодисперсна пакувальна маса). Вона зменшує утворення окислу, а на кламерах і в ділянках заглиблень запобігає утворенню повітряних бульбашок. Дрібнодисперсна пакувальна маса після збовтування не повинна містити грудки і забруднення. Вона наноситься на воскову конструкцію тонким шаром, вологим пензликом середнього розміру. Неправильне застосування може призвести до незадовільних результатів. Дрібнодисперсна пакувальна маса не повинна повністю висихати. Не пізніше ніж через 2-3 хвилини на неї треба залити пакувальну масу. За один раз дрібнодисперсною масою не повинні покриватися і пакуватися більше 3-4 каркасів. При високій температурі дрібнодисперсна маса висихає дуже швидко. Навіть при щоденному використанні масу треба завжди збовтувати (однорідна консистенція). Дуже суха дрібнодисперсна маса може під час попереднього нагріву опоки відшаруватися від пакувальної маси і потрапити в порожнину форми, а звідти – у сплав. Стара дрібнодисперсна маса, що містить затверділі частки, не повинна більше використовуватися. У роботі з дрібнзернистою пакувальною масою можна відмовитися від застосування дрібнодисперсної маси. У цьому випадку рекомендується перед пакуванням змочити дублікат-модель дистильованою водою за допомогою пензлика.

Дещо конічної форми кільце надівається на цоколь з пакувальної маси або на дно форми. Видимі щілини повинні ретельно заливатися воском. Інакше при пакуванні на вібростолику

через щілини потрапить повітря. Між моделюванням і стінкою кільця форми повинна дотримуватися мінімальна відстань у 5 мм.

Дуже важливо на протязі приблизно 15 секунд замішувати пакувальну масу вручну, до утворення однорідної маси. Співвідношення суміші дистильованої води з рідиною для замішування і порошку треба точно дотримувати. Наступне замішування під вакуумом триває 60 секунд! Муфельну форму під час заповнення на вібростолику потрібно повертати, щоб пакувальна маса рівномірно розподілялася. Після заливки опока відразу ж знімається з вібростолика. В ідеальному випадку муфель приблизно на 10 хвилин ставиться для затвердіння в компресорну камеру під тиском у 4 бари.

Після цього кільце муфельної форми можна зняти. Час повного затвердіння опоки складає 30 хвилин! Усі компоненти пакувальної маси повинні зберігатися при кімнатній температурі близько 20°C. Рідина для замішування, що скристалізувалася або загусла, не повинна більше застосовуватися.