

Zendura[®] TRAK

Zendura[®] TRAK Attachment Template Materials
Matériaux pour modèles de taquets Zendura[®] TRAK
Materiali del modello di attacco Zendura[®] TRAK
Zendura[®] TRAK Tiefziehfolien für Attachment-Schablonen
Materiales de la plantilla de fijación Zendura[®] TRAK
Materiais de modelo de attachment Zendura[®] TRAK
Матеріали шаблонів для кріплень Zendura[®] TRAK

Instructions for Use with Pressure Thermoforming Equipment	2
Mode d'emploi pour les dispositifs formés par pression	5
Istruzioni per l'uso con macchine termoformatrici a pressione	8
Gebrauchsanweisung für die Verarbeitung mit Druck-Tiefziehgeräten	11
Instrucciones de uso con equipos de termoconformado por presión	14
Instruções de uso com equipamentos termoformadores de pressão	17
Інструкція із застосування для обладнання тискового термоформування	20

Zendura® TRAK Attachment Template Materials

Zendura TRAK single sheet • REF# 9310

Zendura TRAK 20 single sheets in a box • REF# 9310-20

Zendura TRAK 10-sheet pouch • REF# 9311, 9319

Zendura TRAK 20-sheet pouch • REF# 9312

Zendura TRAK 30-sheet pouch • REF# 9308, 9320

Instructions for Use with Pressure Thermoforming Equipment

Intended Use

Zendura TRAK (Attachment Template) Materials are intended for prescription use in the fabrication of orthodontic and dental appliances.

Description

Zendura TRAK Sheet Materials allow the fabrication of attachment templates used to produce clear aligner engagers or attachments by thermoforming over a model with pre-positioned attachment geometry. A restorative composite material is required to form the engagers/attachments.

Thermoforming

1. Turn on the thermoformer and enter correct code or adjust timer for Zendura TRAK sheet (see chart with recommended configuration settings).
2. Thermoform using a pressure of 4 bar (60 psi) or above. A higher pressure is preferable.
3. Preheat the thermoformer's heating element before placing the model on the platform.
4. Open the foil pouch. Place the Zendura TRAK sheet on the thermoforming frame.
5. Swing the heating element over the Zendura TRAK sheet to begin heating until the sheet is ready to be formed. The sheet is ready to be formed when it starts to sag slightly.
6. Move the heating element away from the sheet.
7. Form Zendura TRAK sheet over the model with pressurized air and allow the part to cool before handling.
8. Trim and finish the appliance.
9. Wash Zendura TRAK appliance with mild soap such as 2% Liquinox and rinse well with water before delivering.

ZENDURA is a registered trademark of Bay Materials, LLC.

Fremont, CA 94538 USA | +1 650.566.0800 | ZenduraDental.com




© Bay Materials, LLC. All rights reserved.

EN_IFU 1012 Zendura TRAK – Rev F

Suggested Thermoforming Settings

	Temperature	Heating Time	Pressure	Code
MiniSTAR® S	220 °C	30 sec	≥4 Bar	123
Biostar®	220 °C	30 sec	≥4 Bar	123
Drufomat Scan		1 min 15 sec	≥4 Bar	

MiniSTAR S and Biostar are trademarks of Scheu Dental Technology.

	<p>Contraindications</p> <p>This material is contraindicated for patients with a history of allergic reaction to plastics.</p>
	<p>Caution: Excessive heating time during thermoforming will cause plastic to sag with possible risk of injury to operator.</p>
	<p>Store unopened Zendura sheet packages in a cool and dry place.</p>

Model Preparation

1. The dental model should be well cured and dry.
2. Assemble any specialized attachment geometry to the model.
3. Fill in any holes or undercuts on the model with blockout material and let dry.

Suggested: Coat the model with foil liquid separator or model release agent (to prevent the appliance from sticking to the model) and let dry.

Trimming Instructions

1. Cut Zendura appliance off the dental model using a trimming wheel or a twist drill (1 mm diameter for Zendura material). Operate the trimming wheel or twist drill at around 35,000 rpm and cut as close to the finished outline of the appliance as possible.
2. Remove appliance from the 3D model, trim off extra parts with crown and bridge scissors or rotary trimming wheel.
3. Polish the edges of Zendura appliance with a rotary polishing wheel at a speed of about 10,000 rpm.
4. Rinse Zendura appliance with cool water and mild soap before delivering.

Since Zendura is engineered to have exceptionally high strength, learning to fabricate appliances with this material may require some experimentation. We encourage you to visit www.ZenduraDental.com/pages/resources for tips on trimming and finishing this material.

Matériau pour modèles de taquets Zendura® TRAK

Feuille unitaire Zendura TRAK • Réf. n° 9310

Boîte de 20 feuilles unitaires Zendura TRAK • Réf. n° 9310-20

Pochette de 10 feuilles Zendura TRAK • Réf. n° 9311, 9319

Pochette de 20 feuilles Zendura TRAK • Réf. n° 9312

Pochette de 30 feuilles Zendura TRAK • Réf. n° 9308, 9320

Mode d'emploi pour les dispositifs formés par pression

Utilisation prévue

Les matériaux pour modèles de taquets Zendura TRAK sont prévus pour une utilisation sur prescription dans la fabrication de dispositifs dentaires et orthodontiques.

Description

Les matériaux pour feuilles Zendura TRAK permettent la fabrication de modèles de taquets utilisés pour la production de fixations ou taquets pour gouttières transparentes par thermoformage sur un modèle avec une géométrie de fixation en place au préalable. Un matériau composite de restauration est nécessaire pour former les fixations/taquets.

Thermoformage

1. Allumer le thermoformeur et saisir le bon code ou ajuster la minuterie pour la feuille Zendura TRAK (consulter le tableau avec les paramètres de configuration recommandés).
2. Thermoformer avec une pression d'au moins 4 bars. Une pression élevée est préférable.
3. Préchauffer l'élément chauffant du thermoformeur avant de placer le modèle sur la plateforme.
4. Ouvrir la pochette. Placer la feuille Zendura TRAK sur l'armature de thermoformage.
5. Faire balancer l'élément de chauffage sur la feuille Zendura TRAK afin de commencer le chauffage jusqu'à ce que la feuille soit prête à être formée. La feuille est prête à être formée lorsqu'elle commence à s'affaisser légèrement.
6. Éloigner l'élément de chauffage de la feuille.
7. Former la feuille Zendura TRAK sur le modèle avec de l'air comprimé et laisser la pièce se refroidir avant de la manipuler.
8. Découper et assurer la finition du dispositif.
9. Laver le dispositif Zendura TRAK avec un savon doux tel que du Liquinox à 2 % et bien rincer avec de l'eau avant son application.

ZENDURA est une marque déposée enregistrée de Bay Materials, LLC

Fremont, CA 94538 États-Unis | +1 650.566.0800 | ZenduraDental.com




© Bay Materials, LLC. Tous droits réservés.

FR_Mode d'emploi 1012 Zendura TRAK - Rév. F

Paramètres de thermoformage suggérés

	Température	Temps de chauffage	Pression	Code
MiniSTAR® S	220 °C	30 s	≥ 4 bar	123
Biostar®	220 °C	30 s	≥ 4 bar	123
Druformat Scan		1 min 15 sec	≥4 Bar	

MiniSTAR S et Biostar sont des marques déposées de Scheu Dental Technology.

	Contre-indications Le matériau est contre-indiqué pour les patients présentant des antécédents de réactions allergiques aux plastiques.
	Précaution : Un temps de chauffage excessif pendant le thermoformage causer l'affaissement du plastique, ce qui peut occasionner des blessures chez l'opérateur.
	Conserver les emballages de feuilles Zendura non ouverts dans un endroit frais et sec.

Préparation du modèle

1. Le modèle dentaire doit être correctement polymérisé et sec.
2. Assembler tout taquet de géométrie spéciale au modèle.
3. Comblent tout trou ou contre-dépouille sur le modèle avec du matériau de comblement et laisser sécher.

Suggestion : Appliquer une couche de séparateur liquide pour feuille d'aluminium sur le modèle ou un agent antiadhésif (afin d'éviter que le dispositif ne se colle au modèle) et laisser sécher.

Instructions de découpage

1. Découper le dispositif Zendura du modèle dentaire à l'aide d'un disque de découpage ou d'un foret hélicoïdal (1 mm de diamètre pour le matériau Zendura). Utiliser le disque de découpage ou le foret hélicoïdal à environ 35 000 tr/min et découper aussi prêt que possible du contour de finition du dispositif.
2. Retirer le dispositif du modèle 3D, découper toute pièce supplémentaire avec des ciseaux pour couronne et bridge ou des fraises de découpage.
3. Polir les bords du dispositif Zendura avec un polisseur de bord à une vitesse d'environ 10 000 tr/min.
4. Rincer le dispositif Zendura avec de l'eau froide et du savon doux avant de l'appliquer.

Comme Zendura est conçu pour avoir une résistance exceptionnellement élevée, apprendre à fabriquer des dispositifs avec ce matériau peut nécessiter la réalisation d'essais préalables. Nous vous invitons à consulter le site www.ZenduraDental.com/pages/resources pour obtenir des conseils sur le découpage et la finition de ce matériau.

Materiali del modello di attacco Zendura® TRAK

Zendura TRAK foglio singolo • N. REF 9310

Zendura TRAK scatola da 20 fogli singoli • N. REF 9310-20

Zendura TRAK busta da 10 fogli • N. REF 9311, 9319

Zendura TRAK busta da 20 fogli • N. REF 9312

Zendura TRAK busta da 30 fogli • N. REF 9308, 9320

Istruzioni per l'uso con macchine termoformatrici a pressione

Uso previsto

I materiali (per modello di attacco) Zendura TRAK sono destinati all'uso su prescrizione nella realizzazione di apparecchi ortodontici e dentali.

Descrizione

I materiali per fogli Zendura TRAK consentono la realizzazione di modelli di attacco per la produzione di engager o attacchi per allineatori trasparenti mediante termoformatura su un modello con geometria di fissaggio preposizionata. Per formare gli engager/attacchi è necessario usare un materiale composito riparativo.

Termoformatura

1. Accendere la termoformatrice e immettere il codice corretto o regolare il timer con i parametri per il foglio Zendura TRAK (vedere tabella con le impostazioni di configurazione consigliate).
2. Termoformare con una pressione di 4 bar (60 psi) o superiore. Una pressione più alta è preferibile.
3. Preriscaldare l'elemento riscaldante della termoformatrice prima di posizionare il modello sulla piattaforma.
4. Aprire la busta in pellicola. Posizionare il foglio Zendura TRAK sul telaio di termoformatura.
5. Spostare l'elemento riscaldante sopra il foglio Zendura TRAK per avviare il riscaldamento fino a quando il foglio sarà pronto per essere formato. Il foglio è pronto per essere formato quando inizia a cedere leggermente.
6. Allontanare l'elemento riscaldante dal foglio.
7. Formare il telo Zendura TRAK sul modello con aria compressa e lasciare raffreddare la parte prima di maneggiarla.
8. Rifilare e rifinire l'apparecchio.
9. Lavare l'apparecchio Zendura TRAK con sapone delicato come Liquinox al 2% e risciacquare bene con acqua prima di consegnarlo.

ZENDURA è un marchio commerciale registrato di Bay Materials, LLC

Fremont, CA 94538 Stati Uniti | +1 650.566.0800 | ZenduraDental.com




© Bay Materials LLC. Tutti i diritti riservati.

Istruzioni per l'uso di Zendura TRAK 1012 – Rev F

Impostazioni di termoformatura suggerite

	Temperatura	Tempo di riscaldamento	Pressione	Codice
MiniSTAR® S	220 °C	30 sec	≥4 bar	123
Biostar®	220 °C	30 sec	≥4 bar	123
Drufomat Scan		1 min 15 sec	≥4 Bar	

MiniSTAR S e Biostar sono marchi commerciali di Scheu Dental Technology.

	Controindicazioni Questo materiale è controindicato in pazienti con anamnesi di reazione allergica alla plastica.
	Attenzione: Un tempo di riscaldamento eccessivo durante la termoformatura causerà il cedimento della plastica con possibile rischio di lesioni per l'operatore.
	Conservare le confezioni di fogli di Zendura non aperte in un luogo fresco e asciutto.

Preparazione del modello

1. Il modello dentale deve essere ben indurito e asciutto.
2. Assemblare ogni geometria di attacco speciale al modello.
3. Riempire eventuali buchi o sottosquadri del modello con materiale di copertura e lasciare asciugare.

Suggerito: Rivestire il modello con un separatore di liquidi o un distaccante per modelli (per evitare che l'apparecchio si attacchi al modello) e lasciare asciugare.

Istruzioni per la rifilatura

1. Staccare l'apparecchio Zendura dal modello dentale tagliandolo con una rotella di taglio o una fresa a spirale (diametro 1 mm per il materiale Zendura). Azionare la rotella di taglio o la fresa a spirale a circa 35.000 giri/min e tagliare il più vicino possibile al contorno finito dell'apparecchio.
2. Rimuovere l'apparecchio dal modello 3D, tagliare le parti in eccesso con le forbici per corone e ponti o con una rotella di taglio rotante.
3. Lucidare i bordi dell'apparecchio Zendura con una rotella di lucidatura rotante a una velocità di circa 10.000 giri al minuto.
4. Risciacquare l'apparecchio Zendura con acqua fredda e sapone delicato prima di consegnarlo.

Poiché Zendura è progettato per avere una resistenza eccezionalmente alta, possono esser necessari diversi tentativi per apprendere la tecnica corretta per realizzare apparecchi con questo materiale. Vi invitiamo a visitare www.ZenduraDental.com/pages/resources per suggerimenti su come tagliare e rifinire questo materiale.

Zendura® TRAK Tiefziehfolien für Attachment-Schablonen

Zendura TRAK Einzelfolie • Art.-Nr. 9310

Zendura TRAK Box à 20 Einzelfolien • Art.-Nr. 9310-20

Zendura TRAK Beutel à 10 Folien • Art.-Nr. 9311, 9319

Zendura TRAK Beutel à 20 Folien • Art.-Nr. 9312

Zendura TRAK Beutel à 30 Folien • Art.-Nr. 9308, 9320

Gebrauchsanweisung für die Verarbeitung mit Druck-Tiefziehgeräten

Vorgesehener Verwendungszweck

Zendura TRAK Tiefziehfolien (für Attachment-Schablonen) sind für die Herstellung von verschreibungspflichtigen kieferorthopädischen und zahnmedizinischen Formteilen vorgesehen.

Beschreibung

Zendura TRAK Tiefziehfolien ermöglichen die Herstellung von Attachment-Schablonen, die für die Fertigung von Clear Aligner-Engagern bzw. -Attachments verwendet werden, mittels Thermoformingverfahren über ein Modell mit vorpositionierter Attachment-Geometrie. Für die Herstellung der Engager/Attachments ist ein restauratives Kompositmaterial erforderlich.

Thermoformingverfahren

1. Schalten Sie das Tiefziehgerät ein und geben Sie den entsprechenden Code ein bzw. stellen Sie die entsprechende Heizzeit für die Zendura TRAK Folie ein (siehe Tabelle mit den empfohlenen Konfigurationseinstellungen).
2. Stellen Sie einen Druck von 4 bar (60 psi) oder höher für das Tiefziehen ein. Es wird empfohlen, mit höheren Drücken zu arbeiten.
3. Heizen Sie das Heizelement des Tiefziehgeräts vor, bevor Sie das Modell auf die Plattform setzen.
4. Öffnen Sie den Folienbeutel. Platzieren Sie die Zendura TRAK Folie auf den Tiefziehrahmen.
5. Platzieren Sie das Heizelement über der Zendura TRAK Folie, um die Folie auf Umformtemperatur zu erwärmen. Die Folie ist zum Umformen bereit, wenn sie leicht durchzuhängen beginnt.
6. Bewegen Sie das Heizelement von der Folie weg.
7. Verwenden Sie Druckluft, um die Zendura TRAK Folie über das Modell zu pressen und lassen Sie das Formteil vor den weiteren Schritten abkühlen.
8. Schneiden Sie das Formteil aus und nehmen Sie die finale Ausarbeitung vor.
9. Reinigen Sie das Zendura TRAK Formteil vor der Auslieferung mit einer milden Seife, z. B. Liquinox 2 %, und spülen Sie es anschließend mit reichlich Wasser ab.

ZENDURA ist eine eingetragene Marke von Bay Materials, LLC.

Fremont, CA 94538, USA | +1 650 566 0800 | ZenduraDental.com




© Bay Materials, LLC. Alle Rechte vorbehalten.

Gebrauchsanweisung 1012 Zendura TRAK – Rev F

Vorgeschlagene Einstellungen für das Thermoformingverfahren

	Temperatur	Heizzeit	Druck	Code
MiniSTAR® S	220 °C	30 s	≥ 4 bar	123
Biostar®	220 °C	30 s	≥ 4 bar	123
Drufoformat Scan		1 min 15 sec	≥4 Bar	

MiniSTAR S und Biostar sind Marken von Scheu Dental Technology.

	<p>Kontraindikationen Dieses Material ist für Patienten, die in ihrer Vergangenheit mit allergischen Reaktionen auf Kunststoffmaterialien reagiert haben, kontraindiziert.</p>
	<p>Achtung: Eine zu lange Heizzeit während des Thermoformingverfahrens führt zu einem Foliendurchhang und kann mit einem Verletzungsrisiko für den Anwender einhergehen.</p>
	<p>Lagern Sie ungeöffnete Zendura Folienverpackungen an einem kühlen und trockenen Ort.</p>

Modellvorbereitung

1. Das Arbeitsmodell sollte gut ausgehärtet und getrocknet sein.
2. Fixieren Sie mögliche spezielle Attachment-Geometrien am Modell.
3. Füllen Sie jegliche Hohlräume und Unterschnitte am Modell mit einem Ausblockmaterial auf und lassen Sie das Material trocknen.

Empfehlung: Es wird empfohlen, eine Isolierflüssigkeit oder ein Trennmittel auf das Modell aufzutragen und trocknen zu lassen (um ein Anhaften des Thermoformteils am Modell zu verhindern).

Trim-Anweisungen

1. Schneiden Sie das Zendura Formteil mit einer Schleifscheibe oder einem Spiralbohrer (\varnothing 1 mm für Zendura Folie) vom Arbeitsmodell. Schneiden Sie mit der Schleifscheibe oder dem Spiralbohrer bei etwa 35.000 U/min so dicht wie möglich entlang der Kontur des Formteils.
2. Heben Sie das Formteil vom 3D-Modell ab und entfernen Sie überflüssiges Material mit der Kronen- und Brückenschere oder mit einer rotierenden Schleifscheibe.
3. Polieren Sie die Kanten des Zendura Formteils mit einer rotierenden Polierscheibe bei etwa 10.000 U/min.
4. Reinigen Sie das Zendura Formteil vor der Auslieferung mit einer milden Seife und spülen Sie es mit kaltem Wasser ab.

Zendura besitzt eine außerordentlich hohe Festigkeit. Zu Beginn muss der Anwender/die Anwenderin daher gegebenenfalls den Umgang mit dem Material erlernen/ausprobieren, bis er bzw. sie erfolgreich damit arbeiten kann. Wir empfehlen Ihnen, die Webseite www.ZenduraDental.com/pages/resources zu besuchen. Hier finden Sie Tipps für das Trimmen und die abschließende Bearbeitung des Materials.

Materiales de la plantilla de ataches de Zendura® TRAK

Plancha individual Zendura TRAK • n.º REF. 9310

20 planchas individuales Zendura TRAK en una caja • n.º REF. 9310-20

Bolsa de 10 planchas Zendura TRAK • n.º REF. 9311, 9319

Bolsa de 20 planchas Zendura TRAK • n.º REF. 9312

Bolsa de 30 planchas Zendura TRAK • n.º REF. 9308, 9320

Instrucciones de uso con equipos de termoconformado por presión

Uso previsto

Los materiales de Zendura TRAK (plantilla de ataches) están indicados para su uso bajo prescripción en la fabricación de aparatos de ortodoncia y dentales.

Descripción

Los materiales de la plancha Zendura TRAK permiten la fabricación de plantillas de ataches utilizadas para producir ataches de alineadores transparentes mediante termoconformado sobre un modelo con una geometría de ataches precolocados. Para formar los ataches, se requiere un material compuesto de restauración.

Termoconformado

1. Encienda el termoformador e introduzca el código correcto o ajuste el temporizador para la plancha Zendura TRAK (consulte la tabla con los ajustes de configuración recomendados).
2. Realice el termoconformado utilizando una presión de 4 bar (60 psi) o superior. Es preferible una presión más alta.
3. Caliente el elemento de calentamiento del termoformador antes de colocar el modelo en la plataforma.
4. Abra la bolsa de aluminio. Coloque la plancha Zendura TRAK en la estructura de termoconformado.
5. Coloque el elemento de calentamiento sobre la plancha Zendura TRAK para comenzar el calentamiento hasta que la plancha esté lista para conformarse. La plancha estará lista para conformarse cuando empiece a doblarse ligeramente.
6. Aleje el elemento de calentamiento de la plancha.
7. Conforme la plancha Zendura TRAK sobre el modelo con aire presurizado y deje que la pieza se enfríe antes de manipularla.
8. Recorte y acabe el aparato.
9. Lave el aparato Zendura TRAK con jabón suave, como Liquinox al 2 %, y enjuague bien con agua antes de entregarlo.

ZENDURA es una marca comercial registrada de Bay Materials, LLC

Fremont, CA 94538 EE. UU. | +1 650.566.0800 | ZenduraDental.com




© Bay Materials, LLC. Todos los derechos reservados.

Instrucciones de uso 1012 Zendura TRAK, Rev F

Configuración de termoconformado sugerida

	Temperatura	Tiempo de calentamiento	Presión	Código
MiniSTAR® S	220 °C	30 s	≥4 bar	123
Biostar®	220 °C	30 s	≥4 bar	123
Druformat Scan		1 min 15 sec	≥4 Bar	

MiniSTAR S y Biostar son marcas comerciales de Scheu Dental Technology.

	Contraindicaciones Este material está contraindicado para pacientes con antecedentes de reacción alérgica a los plásticos.
	Precaución: Un tiempo de calentamiento excesivo durante el termoconformado provocará que el plástico se doble, con posible riesgo de lesiones para el operario.
	Almacene los envases de planchas Zendura sin abrir en un lugar fresco y seco.

Preparación del modelo

1. El modelo dental debe estar bien curado y seco.
2. Monte cualquier geometría de ataches específica en el modelo.
3. Rellene los agujeros o irregularidades del modelo con material de relleno y déjelos secar.

Sugerencia: Recubra el modelo con separador líquido sustituto del papel de aluminio o agente de liberación del modelo (para evitar que el aparato se adhiera al modelo) y déjelo secar.

Instrucciones de recorte

1. Corte el aparato Zendura en el modelo dental utilizando una rueda de recorte o un taladro roscado (1 mm de diámetro para el material de Zendura). Utilice la rueda de recorte o gire el taladro a unas 35 000 rpm y recorte lo más cerca posible del contorno acabado del aparato.
2. Retire el aparato del modelo 3D, recorte las piezas adicionales con unas tijeras para coronas o puentes, o una rueda de recorte giratoria.
3. Pula los bordes del aparato Zendura con una rueda de pulido giratoria a una velocidad de aproximadamente 10 000 rpm.
4. Enjuague el aparato Zendura con agua fría y jabón suave antes de entregarlo.

Dado que Zendura está diseñado para presentar una resistencia excepcionalmente alta, aprender a fabricar aparatos con este material puede requerir algo de práctica. Le animamos a que visite las páginas/recursos de www.ZenduraDental.com/ para obtener consejos sobre cómo recortar y acabar este material.

Materiais de modelo de attachment Zendura® TRAK

Zendura TRAK 20 placas individuais em uma caixa • N.º REF 9310-20-PT

Embalagem com 10 placas Zendura TRAK • N.º REF 9311, 9319

Embalagem com 20 placas Zendura TRAK • N.º REF 9312

Embalagem com 30 placas Zendura TRAK • N.º REF 9308, 9320

Instruções de uso com equipamentos termofomadores de pressão

Uso pretendido

Os materiais do Zendura TRAK (modelo de attachment) são indicados para uso sob prescrição na fabricação de dispositivos ortodônticos e dentários.

Descrição

Os materiais em placas Zendura TRAK permitem a fabricação de modelos de attachment usados para produzir acopladores ou attachments de alinhadores transparentes por termofomagem sobre um modelo geométrico de attachment pré-posicionado. É necessário um material composto restaurador para formar os acopladores/attachments.

Termofomagem

1. Ligue o termofomador e insira o código correto ou ajuste o temporizador para a placa Zendura TRAK (consulte o gráfico com as definições de configuração recomendadas).
2. Termofome usando uma pressão de 4 bar (60 psi) ou superior. É preferível uma pressão mais alta.
3. Pré-aqueça o elemento de aquecimento do termofomador antes de colocar o modelo na plataforma.
4. Abra a embalagem de alumínio. Coloque a placa Zendura TRAK na estrutura termofomadora.
5. Gire o elemento de aquecimento sobre a placa de Zendura TRAK para começar a aquecer até que a placa esteja pronta para ser formada. A placa está pronta para ser formada quando começa a afundar um pouco.
6. Mova o elemento de aquecimento para longe da placa.
7. Forme uma placa de Zendura TRAK sobre o modelo com ar pressurizado e deixe a peça esfriar antes de manusear.
8. Apare e finalize o equipamento.
9. Lave o dispositivo Zendura TRAK com sabão neutro, e enxágue bem com água antes de entregar.

ZENDURA é uma marca registrada da Bay Materials, LLC

Fremont, CA 94538 EUA | +1 650.566.0800 | ZenduraDental.com




© Bay Materials, LLC. Todos os direitos reservados.

Instruções de uso 1012 Zendura TRAK – Rev F

Configurações de termoformagem sugeridas

	Temperatura	Tempo de aquecimento	Pressão	Código
MiniSTAR®S	220 °C	30 s	≥ 4 bar	123
Biostar®	220 °C	30 s	≥ 4 bar	123
Druformat Scan		1 min 15 sec	≥4 Bar	

MiniSTAR S e Biostar são marcas comerciais da Scheu Dental Technology.

	Contraindicações Este material é contraindicado para pacientes com histórico de reação alérgica a plásticos.
	Cuidado: O tempo de aquecimento excessivo durante a termoformação fará com que o plástico afunde com possível risco de lesões ao operador.
	Armazene as embalagens de folhas de Zendura fechadas em um local fresco e seco.

Preparação do modelo

1. O modelo odontológico deve estar bem curado e seco.
2. Acople qualquer formato desejado do attachment ao modelo.
3. Preencha os furos ou cortes incompletos no modelo com material blockout e deixe secar.

Sugerido: Revestir o modelo com líquido separador de modelos para evitar que o aparelho grude no modelo e deixar secar..

Instruções para aparar

1. Corte o dispositivo Zendura do modelo dental utilizando uma roda de corte ou uma broca de torção (diâmetro de 1 mm para o material Zendura). Acione a roda de corte ou a broca a cerca de 35.000 rpm e corte o mais próximo possível do contorno final do dispositivo.
2. Remova o aparelho do modelo 3D e apare as partes excedentes com tesoura para coroas e pontes ou com roda de corte rotativa.
3. Polir as bordas do dispositivo Zendura com uma roda de polimento rotativa a uma velocidade de aproximadamente 10.000 rpm.
4. Enxágue o dispositivo Zendura com água fria e sabão neutro antes da entrega

Como o Zendura é projetado para ter resistência excepcionalmente alta, se recomenda praticar para aprender a fabricar dispositivos com este material. Visite www.ZenduraDental.com/pages/resources para obter dicas sobre como aparar e finalizar este material.

Brasil:

Obtenha a Instrução de Uso através do endereço eletrônico: www.ZenduraFU.com.

O formato impresso também poderá ser adquirido através do telefone de suporte (SAC) sem custo adicional (inclusive envio).

SAC para cópias impressas da IFU: +55 (11) 3801-1181

Detentor do Registro:

Emergo Brazil Import Importação e Distribuição de Produtos Médicos Hospitalares Ltda.

Avenida Francisco Matarazzo 1.752 Salas 502/503, Água Branca, São Paulo - SP, CEP – 05001-200, CNPJ: 04.967.408/0001-98,
brazilvigilance@ul.com

ANVISA nº: 80117581259

Матеріали шаблонів для кріплень Zendura® TRAK
Окремий лист Zendura TRAK • REF# 9310

Коробка з 20 окремих листів Zendura TRAK • REF# 9310-20
Упаковка з 10 листів Zendura TRAK • REF# 9311, 9319

Упаковка з 20 листів Zendura TRAK • REF# 9312 Упаковка
з 30 листів Zendura TRAK • REF# 9308, 9320

Інструкція із застосування для обладнання тискового термоформування

Призначення

Матеріали Zendura TRAK (Attachment Template) призначені для застосування за рецептом лікаря при виготовленні ортодонтичних та стоматологічних апаратів.

Опис

Листовий матеріал Zendura TRAK дозволяє виготовляти шаблони для кріплень, які застосовуються для створення аттачментів або кріплень для прозорих елайнерів шляхом термоформування на моделі з попередньо розташованою геометрією кріплень. Для формування аттачментів /кріплень необхідно використовувати реставраційний композитний матеріал.

Термоформування

1. Увімкніть термоформер і введіть правильний код або відрегулюйте таймер для листа Zendura TRAK (див. таблицю з рекомендованими параметрами конфігурації).
2. Виконуйте термоформування під тиском 4 бар (60 psi) або вище. Бажано застосовувати вищий тиск.
3. Попередньо розігрійте нагрівальний елемент термоформера перед тим, як розміщувати модель на платформі.
4. Відкрийте фольгований пакет. Розмістіть лист Zendura TRAK у рамці термоформера.
5. Перемістіть нагрівальний елемент над листом Zendura TRAK, щоб розпочати нагрівання, доки лист не буде готовий до формування. Лист вважається готовим, коли він починає злегка провисати.
6. Відведіть нагрівальний елемент від листа.
7. Сформуруйте лист Zendura TRAK на моделі за допомогою стисненого повітря та дайте виробу охолонути перед обробкою.
8. Обріжте та відшліфуйте апарат.
9. Перед передачею пацієнту промийте апарат Zendura TRAK м'яким мийним засобом (наприклад, 2% Liquinox) і ретельно сполосніть водою.




ZENDURA є зареєстрованою торговельною маркою компанії
Bay Materials, LLC, Fremont, CA 94538, USA | +1 650.566.0800
| ZenduraDental.com

© Bay Materials, LLC. Усі права захищені. EN_ Інструкція з
використання №1012 – Zendura TRAK (редакція F), дата останнього
перегляду

Рекомендовані параметри термоформування

	Температура	Час нагрівання	Тиск	Код
MiniSTAR® S	220 °C	30 sec	≥4 Bar	123
Biostar®	220 °C	30 sec	≥4 Bar	123
Drufomat Scan		1 min 15 sec	≥4 Bar	

MiniSTAR S та Biostar є торговельними марками компанії Scheu Dental Technology.

	<p>Протипоказання</p> <p>Цей матеріал протипоказаний пацієнтам з наявністю алергічних реакцій на пластмаси в анамнезі.</p>
	<p>Увага: надмірний час нагрівання під час термоформування може спричинити провисання пластику з можливим ризиком травмування оператора..</p>
	<p>Зберігайте невідкриті пакування листів Zendura у прохолодному та сухому місці.</p>

Підготовка моделі

1. Стоматологічна модель повинна бути добре затверділою та сухою.
2. Прикріпіть до моделі будь-які спеціалізовані елементи кріплення.
3. Заповніть блок-аут матеріалом усі отвори або піднутрення на моделі та дайте висохнути.
4. Рекомендовано: покрити модель рідким розділювачем для фольги або розділювальним агентом для моделей (щоб запобігти прилипанню апарата до моделі) та дати висохнути.

Інструкції щодо обрізання

1. Відріжте апарат Zendura від стоматологічної моделі за допомогою відрізного диска або бормашини зі свердлом діаметром 1 мм (для матеріалу Zendura). Працюйте на швидкості близько 35 000 об/хв і відріжайте якомога ближче до остаточного контуру апарата.
2. Зніміть апарат із 3D-моделі, обріжте зайві частини ножицями для коронок і мостів або ротаційним відрізним диском.
3. Відполіруйте краї апарата Zendura за допомогою ротаційного полірувального диска на швидкості приблизно 10 000 об/хв.
4. Перед передачею пацієнту промийте апарат Zendura прохолодною водою з м'яким милом.

Оскільки матеріал Zendura спроектований для забезпечення винятково високої міцності, навчання виготовленню апаратів із цього матеріалу може потребувати певних експериментів.

Ми рекомендуємо відвідати www.ZenduraDental.com/pages/resources, щоб отримати поради щодо обрізання та фінальної обробки цього матеріалу.

Уповноважений представник в Україні:

ТОВ "ІНСПЕ"

Вул. Братів Міхновських, 42, місто Львів, 79018, Україна,

т./ф. 032 240-37-05, E-mail: info@inspe.ua



Бей Матеріалз, ЛЛС

48450 бульвар Лейкв'ю

м. Фрімонт, штат Каліфорнія,

94538, США

Symbols used on labeling • Symboles utilisés sur l'étiquetage • Simboli usati sull'etichettatura • Symbole auf Etiketten und Verpackungen • Símbolos utilizados en la etiqueta • Símbolos utilizados na identificação • Символи, що використовуються на маркуванні

	Reference or re-order number • Numéro de référence ou pour renouveler une commande • Numero di riferimento o di riordino • Referenznummer/Artikelnummer/Bestellnummer • Número de referencia o de pedido recurrente • Número de referência ou do novo pedido • Референсний номер
	Lot number • Numéro de lot • Numero di lotto • Chargennummer • Número do lote • Номер партії
	Consult accompanying Instructions for Use • Consulter le mode d'emploi pertinent • Consultare le istruzioni per l'uso allegate • Beiliegende Gebrauchsanweisung beachten • Consulte as instruções de uso anexas • Зверніться до супровідної інструкції із застосування
	Caution • Attention • Attenzione • Achtung • Atenção • Увага
	Use by date/Expiration date • Date d'expiration/de péremption • Usare entro/Data di scadenza • Mindesthaltbarkeitsdatum/Verfalldatum/Verbrauchsdatum • Use por data/data de validade • Використати до
	Single-use • À usage unique • Monouso • Einmalgebrauch • O fabricante recomenda o uso único • Одноразового використання
	Manufacturer • Fabricant • Produttore • Hersteller • Fabricante • Виробник
	For use only by or on order of a licensed clinician • Destiné à être utilisé exclusivement par ou à la demande d'un praticien • Per uso esclusivo da parte o su prescrizione di un medico autorizzato • Nur zur Verwendung durch oder auf Anordnung eines zugelassenen Arztes/einer zugelassenen Ärztin • Para uso apenas por um dentista ou por ordem de um dentista Licenciado • Для використання лише ліцензованим клініцистом або за його призначенням
	European conformity mark • Marque de conformité européenne • Europäisches Konformitätszeichen • Marca de conformidad europea • Marca de conformidade europeia • Знак відповідності Європейського Союзу
	Ukrainian national conformity mark • Symbole national de conformité ukrainien • Simbolo nazionale di conformità ucraino • Ukrainisches nationales Konformitätszeichen • Símbolo nacional de conformidad de Ucrania • Símbolo nacional de conformidade da Ucrânia • Український національний символ відповідності



AR Experts B.V.
Boeingavenue 209
1119 PD, Schiphol-Rijk
The Netherlands



UKCA Experts Ltd.
6th Floor City Gate East
Tollhouse Hill
Nottingham NG1 5FS
United Kingdom

TGA Sponsor

Emergo Asia Pacific Pty Ltd
T/a EMERGO Australia
201 Sussex Street
Darling Park, Tower II, Level 20,
Sydney, NSW 2000,
AUSTRALIA



48450 Lakeview Boulevard Fremont,
California 94538
USA
www.baymaterials.com



Etkon GmbH
Lochhamer Schlag 6
82166 Gräfelfing
Germany



Institut Straumann AG
Peter Merian-Weg 12
CH-4002 Basel
Switzerland



Brasil Detentor do Registro

Emergo Brazil Import Importação e Distribuição de Produtos
Médicos Hospitalares Ltda.
Avenida Francisco Matarazzo 1.752 Salas 502/503, Água Branca,
São Paulo - SP, CEP – 05001-200, CNPJ: 04.967.408/0001-98,
brazilvigilance@ul.com

