



# Track® A

Термоформовочная пленка  
Tiefziehfolie  
Thermoforming foils  
Feuilles pour façonnage thermoplastique  
Láminas de reproducción termoplástica  
Fogli termoformabili



Проверяйте сроки хранения •  
Mindesthaltbarkeitsdatum beachten • please check the use by date  
considérer la date limite de conservation • rispettare la data di scadenza  
considerar la fecha mínima de caducidad



Внимательно читайте инструкцию •  
Gebrauchsanweisung beachten • see operating instructions  
considérer le mode d'emploi • rispettare le istruzioni per l'uso  
considerar la instrucción de funcionamiento



Для однократного использования •  
Nicht zur Wiederverwendung • for single use only • pas à la réutilisation  
non riutilizzabili • no a la reutilización



**<25°C**

Хранение при температуре  
не более 25°C •  
Lagerung • storage • stockage  
Conservazione • almacenaje



93/42/EWG



## Время разогревания



**?C**



|         |       |      |
|---------|-------|------|
| 0,5 мм. | 160°C | 0:30 |
| 0,8 мм. | 160°C | 0:30 |
| 1,0 мм. | 160°C | 0:45 |
| 1,5 мм. | 160°C | 1:00 |

# FORESTADENT®

GERMAN PRECISION IN ORTHODONTICS

### Химические характеристики:

PETG: copolyester (кополиэстер)  
 PE, изолирующая пленка: polyethylene (полиэтилен)  
 Безвреден для здоровья, проверен на биосовместимость.  
 Растворяется в воде, неактивен, безвреден для грунтовых вод.

### Утилизация / Переработка:

Бытовые отходы (с низким содержанием загрязняющих веществ)/общая утилизации пластика.

### Применение:

Невидимые ретейнеры, ретенционные шины (сплинты), активные шины (сплинты), окклюзионные шины, шины при бруксизме, стабилизирующие шины, Dgum шины, минипласт шины.

### Свойства материала:

Прозрачная пленка, высокой вязкости. Чрезвычайно ударопрочный. Держит форму. Приклеивается к пластмассе.

### Обработка:

Края пластин полируются обычным способом. Изолирующая пленка извлекается только по окончании процесса штамповки и обработки. Перед тем, как клеивать Track A с пластмассой, следует нанести на поверхность мономер (см. брошюру «Техника штамповки»).

### Пластификация:

(для машин без датчика контроля времени разогрева) Расположите пленку в аппарате для штамповки таким образом, чтобы изолирующая плёнка была направлена к модели. Проверьте мягкость пленки специальным инструментом. Если инструмент подает постоянный сигнал, приступайте к штамповке.

**Доступно: Track® A, прозрачный, диаметр 125 мм**

| Толщина | Количество | Номер для заказа | Время разогрева Для MINISTAR® / Biostar® | Код |
|---------|------------|------------------|------------------------------------------|-----|
| 0,5 мм. | 100        | 408-0105         | 25сек.                                   | 111 |
| 0,8 мм. | 100        | 408-0108         | 35 сек.                                  | 131 |
| 1,0 мм. | 100        | 408-0110         | 40 сек.                                  | 141 |
| 1,5 мм. | 50         | 408-0115         | 55 сек.                                  | 172 |