



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 |