

Product beschrijving

Tandheelkundige thermoformende film

Eigenschappen

Flexibel, zacht blijvende kunststof

Ø 120 mm / 125 mm

□ 120 mm / 125 mm

Dikte

3,0 mm

Kleur

Natuur-transparant

Eigenschappen

S.G.: 0,935 g/cm³

Verwerkings temperatuur: ca. 71 °C

Treksterkte: 19 MPa

Elasticiteitsmodulus: 75 MPa

Uitrekking tot breuk: 750 %

Hardheid: 95 Shore A

Wateropname: < 0,2 %

Toepassingen

Dupliceren van modellen, zachte spalken, positioners, mondbeschermers of bleeklepels.

Verwerking

Voor de verwerking van de Drufosoftplaten zijn alle Dreve dieptrekapparaten (**Drufomat scan**, **DrufoSMART scan**, **DrufoSMART**, **DrufoMAT SQ / TE**, **VacfoMAT U / P**, **VacfoMAT 2000**) geschikt. De plaat wordt om te plastificeren in de spanring

gelegd en doormiddel van de warmtetraller op de juiste temperatuur gebracht. De tijden variëren afhankelijk van apparaattype en omgevings-temperatuur tussen de 1:45 en 2:15 minuten. Na afsluiting van de verwarmfase hangt het materiaal duidelijk door en dan kunt u het dieptrekproces starten. Gipsmodellen moeten vooraf gewaterd en geïsoleerd worden. De afkoelfase onder druk / vacuum bedraagt minstens 7 minuten. **Drufosoft® pro** kan na de afkoeling met een schaar of een warme scapel gesneden worden. **Drufosoft® pro** is geschikt voor het "additiven dieptrekken". Door het lamineerproces kunnen meerdere folies met elkaar versmolten worden. (**DrufoMAT TE / SQ**).

Gezondheids informatie

Drufosoft® pro draagt een CE teken en vervult daarmee de eisen van de medische producten richtlijn.

Voor kinderen ontoegankelijk bewaren!
Alleen voor tandheelkundige doeleinden gebruiken!

Opslagvoorwaarde

Bij kamertemperatuur, h. Bewaren bij 18–28 °C.

Houdbaarheid: zie houdbaarheidsdatum.

Drufosoft® pro na afloop van de houdbaarheidsdatum niet meer gebruiken.

gebruiker verplicht het product, op eigen verantwoordelijkheid, vóór het gebruik te controleren op geschiktheid en de toepassingen waarvoor het product bedoeld is, met name als de toepassing niet in de gebruiksaanwijzing staat.

Uso previsto

Lámina termoplástica dental

Características

Resina flexible que se mantiene blanda

Ø 120 mm / 125 mm

□ 120 mm / 125 mm

Grosos del material

3,0 mm

Color

Natural transparente

Valores del material

Densidad: 0,935 g/cm³

Temperatura de reblandecimiento: ca. 71 °C

Resistencia a la tracción: 19 MPa

Módulo de elasticidad: 75 MPa

Alargamiento a la rotura: 750 %

Dureza: 95 Shore A

Absorción de agua: < 0,2 %

Campos de aplicación

Duplicaciones de modelos, férulas blandas, posicionadores, protectores bucales o blanqueamiento.

Elaboración

Para elaborar las planchas de **Drufosoft® pro** sirven todas las máquinas termoformadoras de Dreve (**DrufoMAT scan**, **DrufoSMART scan**, **DrufoSMART**, **DrufoMAT SQ / TE**, **VacfoMAT U / P**,

Este producto se ha desarrollado para uso odontológico y debe utilizarse siguiendo las instrucciones de uso. El fabricante no asume responsabilidad alguna por los daños que resulten de cualquier otro uso o de una aplicación incorrecta. Además, antes de utilizarlo,

VacfoMAT 2000). La plancha se coloca en el alojamiento correspondiente para plastificarla y se pone a la temperatura necesaria mediante el radiador. Los tiempos varían entre 1:45 y 2:15 minutos según el tipo de máquina y la temperatura ambiente. Una vez finalizada la fase de calentamiento, el material estará combado de forma claramente visible → iniciar el proceso de termoformado. Antes de proceder al termoformado, los modelos de yeso deben ponerse a remojo y aislarse. La fase de enfriamiento bajo presión / vacío dura entre al menos 7 minutos. Después del enfriamiento, **Drufosoft® pro** puede recortarse con unas tijeras o con un bisturí caliente. **Drufosoft® pro** es apto para el «termoformado aditivo». Mediante el proceso de laminación es posible unir varias láminas entre sí de forma definitiva (**solo con termoformadoras bajo presión**).

Información sanitaria

Drufosoft® pro lleva el marcado CE y cumple, de esta manera, los requisitos básicos de la Directiva de productos sanitarios.

Manténgase fuera del alcance de los niños. Solo para uso odontológico.

Condiciones de conservación

Guardar a temperatura ambiente, es decir, entre 18–28 °C.

Caducidad: véase la fecha de caducidad.

No utilizar **Drufosoft® pro** después de la fecha de caducidad.

el usuario tiene la obligación de comprobar bajo su propia responsabilidad si el producto es adecuado para los fines previstos y las posibilidades de uso del mismo, especialmente cuando dichos fines no se indican en las instrucciones de uso.

Indicazione dell'uso

Foglio dentale di termoformatura

Qualità

materiale termoplastico morbido flessibile

Ø 120 mm / 125 mm

□ 120 mm / 125 mm

Spessori disponibili

3,0 mm

Colore

naturale-trasparente

Caratteristiche

Densità: 0,935 g/cm³

Temperatura di fusione: ca. 71 °C

Resistenza alla lacerazione: 19 MPa

Modulo di elasticità: 75 MPa

Allungamento alla rottura: 750 %

Durezza: 95 Shore A

Assorbimento idrico: < 0,2 %

Campi di applicazione

Duplicazione di modelli, splint morbidi, posizionatori, protezione per la dentatura o sbiancamento.

Lavorazione

I dischi **Drufosoft®** sono idonei all'impiego in tutte le apparecchiature di termostampaggio Dreve (**DrufoMAT scan**, **DrufoSMART scan**, **DrufoSMART**, **DrufoMAT SQ / TE**, **VacfoMAT U / P**,

VacfoMAT 2000). Inserire il disco nell'anello dell'apparecchiatura di termostampaggio e portare alla temperatura necessaria mediante il radiatore. I tempi variano a seconda del tipo di apparecchiatura e della temperatura dell'ambiente tra 1:45 e 2:15 minuti. Al termine del riscaldamento il disco si flette visibilmente → azionare il procedimento di termostampaggio. Consigliamo inumidire ed isolare i modelli in gesso. Il tempo di raffreddamento sotto pressione / sottovuoto è di 7 minuti. **Drufosoft® pro** va trattato con i forbici o con un bisturi caldo. **Drufosoft® pro** è adatto per la tecnica di termostampaggio „additiva“. Tramite il processo di laminazione è possibile unire vari fogli definitivamente l'uno con l'altro (**funziona solo nelle macchine a pressione**).

Informazione sulla salute

Drufosoft® pro ha ottenuto la certificazione CE e questo significa che ha soddisfatto i requisiti generali richiesti dalla comunità in merito alle normative mediche.

Conservare lontano dalla portata dei bambini! Utilizzare solo per uso odontoiatrico!

Condizioni di conservazione

Conservare a temperatura ambiente ovvero a 18–28 °C.

Durata: si veda la data di scadenza.

Non utilizzare più **Drufosoft® pro** dopo la data di scadenza.

vanza delle istruzioni d'uso. L'utilizzatore è tenuto a verificare sotto propria responsabilità l'idoneità del prodotto per l'uso previsto, soprattutto nel caso di campi d'utilizzo non esplicitamente indicati nelle istruzioni d'uso.

Drufosoft® pro

Gebrauchsinformation

Working Instructions

Mode d'emploi

Instructies

Istruções de uso

Istruzioni di lavoro



Rx only

Zweckbestimmung

Dentale Tiefziehfolie

Eigenschaften

flexibel, weichbleibender Kunststoff

Ø 120 mm / 125 mm

□ 120 mm / 125 mm

Materialstärke

3,0 mm

Farbe

natur-transparent

Werkstoffkennwerte

Dichte: 0,935 g/cm³

Erweichungstemperatur: ca. 71 °C

Zugfestigkeit: 19 MPa

Elastizitätsmodul: 75 MPa

Reißdehnung: 750 %

Härte: 95 Shore A

Wasseraufnahme: < 0,2 %

Anwendungsgebiete

Modelldublierungen, weiche Schienen, Positioner, Mundschutz oder Bleaching.

Verarbeitung

Für die Verarbeitung der **DrufoSoft® pro**-Platten eignen sich alle Dreve-Tiefziehgeräte (**DrufoMat scan**, **DrufoSmart scan**, **DrufoSmart**, **DrufoMat SQ / TE**, **VacfoMat U / P**,

VacfoMat 2000). Die Materialronde wird zur Plastifizierung in die Plattenaufnahme gelegt und mittels des Heizstrahlers auf die notwendige Temperatur gebracht. Die Zeiten variieren je nach Gerätetyp und Umgebungstemperatur zwischen 1:45 und 2:15 Minuten. Nach Abschluss der Heizphase hängt das Material deutlich sichtbar durch → Tiefziehprozess auslösen. Gipsmodelle sollten vor dem Tiefziehen gewässert und isoliert werden. Die Abkühlphase unter Druck / Vakuum beträgt mindestens 7 Minuten. **DrufoSoft® pro** kann nach der Abkühlung mit einer Schere oder einem heißen Skalpell beschnitten werden. **DrufoSoft® pro** eignet sich zum „additiven Tiefziehen“. Über den Prozess der Lamination können mehrere Folien endgültig miteinander verbunden werden (**nur mit Druckformgerät**).

Gesundheitliche Information

DrufoSoft® pro trägt ein CE-Zeichen und erfüllt damit die grundlegenden Anforderungen der Medizinprodukterichtlinie.

Für Kinder unzugänglich aufbewahren!

Nur für den zahnärztlichen Gebrauch verwenden!

Lagerungsbedingungen

Bei Raumtemperatur, d. h. 18–28 °C lagern.

Haltbarkeit: siehe Ablaufdatum.

DrufoSoft® pro nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.

hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, besonders wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation stehen.

Intended use

Dental thermoforming blank

Characteristics

flexible, soft-remaining resin

Ø 120 mm / 125 mm

□ 120 mm / 125 mm

Material thickness

3.0 mm

Colour

nature transparent

Values of the material

Density: 0.935 g/cm³

Softening temperature: approx. 71 °C

Tensile strength: 19 MPa

Flexural modulus: 75 MPa

Tear elongation: 750 %

Hardness: 95 Shore A

Water absorption: < 0.2 %

Application

Duplication of models, soft splints, positioners, mouthguards or bleaching.

Processing

All Dreve thermoforming units are suitable for the processing of **DrufoSoft® pro** blanks (**DrufoMat scan**, **DrufoSmart scan**, **DrufoSmart**, **DrufoMat SQ / TE**, **VacfoMat U / P**,

VacfoMat 2000). For plastification the blank will be placed into the plate reception and with the help of the radiant heater brought to the necessary temperature. The times vary between 1:45 and 2:15 minutes according to the unit type and the surrounding temperature. After end of the heating time the material hangs down → complete the thermoforming process. Before thermoforming plaster models should be watered and insulated. The cooling time under pressure / vacuum is at least 7 minutes. After the cooling time **DrufoSoft® pro** can be cut by means of scissors or a scalpel. **DrufoSoft® pro** is suitable for „additive thermoforming“. Through process of lamination various foils can be connected (**only with pre-forming unit under pressure**)

Information on health

DrufoSoft® pro is marked with a CE label and therefore fulfils the general requirement of the medical device guideline.

Keep away from children!

Only for dental use!

Storage conditions

At room temperature, i. e. 18–28 °C.

Durability: see date of expiry.

DrufoSoft® pro is not to be used when expiry date has passed.

suitability and possible use in self dependence before using it subject to its purpose, especially in case the purpose is not mentioned in the instructions.

Usage prévu

Feuille de dentaire thermoformage

Caractéristiques

flexible, résine restant souple

Ø 120 mm / 125 mm

□ 120 mm / 125 mm

Epaisseur

3,0 mm

Couleur

transparent naturel

Valeurs du matériau

Densité: 0,935 g/cm³

Température de souplesse: approx. 71 °C

Résistance au tirage: 19 MPa

Module d'élasticité: 75 MPa

Élongation au déchirement: 750 %

Dureté: 95 Shore A

Absorption de l'eau: < 0,2 %

Application

Duplication de modèles, gouttières souples, positionneurs, protège dents ou blanchiment.

Procédure

Toutes thermoformeuses Dreve sont propres à l'utilisation de **DrufoSoft® pro** (**DrufoMat scan**, **DrufoSmart scan**, **DrufoSmart**, **DrufoMat SQ / TE**, **VacfoMat U / P**, **VacfoMat 2000**). Positionner

la plaque dans l'anneau tendeur de l'appareil de thermoformage et la plastifier à l'aide du radiateur chauffant à la température nécessaire. Les temps de chauffage diffèrent entre 1:45 et 2:15 min. selon type de machine et température ambiante. Après le chauffage la plaque se laisse pendre visuellement. → Déclencher le thermoformage. Des modèles de plâtre doivent être trempés et isolés avant le thermoformage. Le temps de refroidissement sous pression / vide s'élève à au moins 7. Après le refroidissement. **DrufoSoft® pro** se laisse couper avec des ciseaux ou un scalpel chaud. **DrufoSoft® pro** est propre au « thermoformage additif ». Par laminage plusieurs feuilles peuvent être liées ensemble (**seulement possible avec une thermoformeuse sous pression**).

Information de santé

DrufoSoft® pro porte un signe CE et accomplit les demandes générales de la directive de produits médicaux.

Conserver hors de la portée des enfants!

A usage dentaire uniquement!

Stockage

A température ambiante, c'est-à-dire entre 18–28 °C.

Date de péremption: voir date.

Ne plus utiliser **DrufoSoft® pro** après la date de péremption.

s'engage à vérifier le présent produit, sous sa propre responsabilité, avant son utilisation quant à ses aptitudes et applications aux fins prévues, notamment si elles ne sont pas nommées dans ce mode d'emploi.