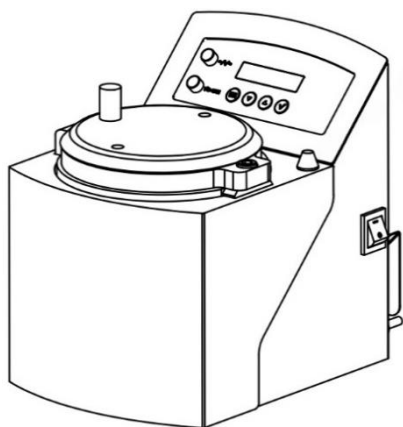




ПОЛИМЕРИЗАТОР ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПМА «АВЕРОН»



Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2012/13771 от 17.08.2012

1.0 АРТ НЬУ

Руководство по эксплуатации
АВЕ 489.000.000.2 РЭ

Мобильное Приложение АВЕРОН:

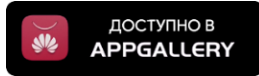
для Android



для IOS



для Huawei



ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за приобретение Полимеризатора зуботехнического автоматического ПМА «АВЕРОН».

Данное изделие предназначено для холодной и горячей полимеризации пластмасс, включая облицовочные. Может применяться для уплотнения опок, гипсовых и огнеупорных моделей.

Обеспечивается:

- цифровая, световая и звуковая индикация;
- контроль и автоматическая регулировка заданного рабочего давления;
- программируемое автоматическое управление температурой и длительностью процесса.



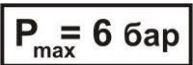
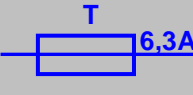
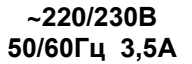
Установка и эксплуатация **ПМА** должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем Руководстве.

До начала эксплуатации ознакомьтесь с настоящим Руководством!

Памятка по работе с ПМА

1. Ознакомьтесь с Руководством по эксплуатации (далее – РЭ) **ПМА** перед началом работы.
2. Сброс горячей воды – под давлением. Надежно фиксируйте выпускную трубку на выходном штуцере сброса воды и в технологической емкости или относительно слива в канализацию.
3. Перед пуском программы кран сброса воды должен быть закрыт.
4. Для предотвращения попадания воды в пневмосистему установите в бак обрабатываемое изделие, затем долейте воду до уровня ниже выходного отверстия пневмосистемы (ниже сетки).
5. Для быстрого прилегания уплотнения к крышке после пуска программы слегка прижмите ее.
6. Для предотвращения закупоривания сливного канала не допускайте попадания воска в бак.
7. При срабатывании световой индикации о перегреве немедленно прервите исполнение программы. Соблюдая **Меры безопасности** (см. РЭ **ПМА**), плавно откройте кран сброса воды. После полного сброса давления, не закрывая кран, расфиксируйте (поворотом за ручку) и осторожно откройте крышку **ПМА**.
8. Для исключения гидроудара кран сброса воды открывайте плавно, постепенно.
9. Остерегайтесь воздействия пара, высоких температуры и давления, пользуйтесь рукавицами.

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	“ Внимание! Смотри сопроводительные документы ” - необходимость предварительного изучения Руководства по эксплуатации, особенно раздела “ Меры безопасности ”
	“Осторожно: пар!” – предупреждает о необходимости остерегаться воздействия пара
	Максимальное рабочее давление
	Предохранители, тип Т, номинальный ток 6,3 А
	Параметры электропитания: номинал и частота напряжения, максимальное потребление

ВНИМАНИЕ!

Использование по назначению

ПМА «АВЕРОН» разработан и предназначен исключительно для холодной и горячей полимеризации пластмасс, включая облицовочные, уплотнения опок, гипсовых и огнеупорных моделей. Изготовитель не несет ответственности за вред или ущерб, полученный в результате любого другого использования **ПМА**, отличного от указанного в настоящем Руководстве, или в результате нарушения указаний по эксплуатации.

Нормальное функционирование вне допуска по напряжению питания Изготовителем не гарантируется.

Использование не по назначению или с отклонением от указаний по эксплуатации прекращает действие гарантии на данный **ПМА**.

Сервисное обслуживание должно производиться сервисной службой АВЕРОН или сервисными специалистами, имеющими разрешение АВЕРОН на проведение данных работ.

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящий документ действителен для Полимеризатора зуботехнического автоматического **ПМА «АВЕРОН»**, 1.0 АРТ НЬЮ (далее - **ПМА**), ТУ 9452-027-52331864-2012.

1.2 ПМА предназначен для холодной и горячей полимеризации пластмасс под давлением, для уплотнения литейных форм из паковочных масс и огнеупорных моделей. Для холодной полимеризации полных съемных протезов возможна установка до двух кювет Dreve, двух **КЮВЕТА 1.0 ШАРК**, одной кюветы Vertex. Для полимеризации горячей пластмассы, зашприцованной в ТЕРМОПРЕССЕ АВЕРОН, возможна установка одной КЮВЕТА 1.0

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Условия эксплуатации

- температура окружающая 10...35°C
- влажность при 25°C, не более 80%

2.2 Основные технические характеристики

- давление рабочее 2,0...6,0 бар
- температура нагрева 20...125°C
- электропитание* ~220/230 В 50/60 Гц 3,5 А
- длительность процесса полимеризации 1...99 мин
- масса, не более 9,0 кг
- размеры бака (диаметр×высота), не более 130×125 мм
- габариты устройства, не более 255×315×290 мм

* - вставка плавкая ВП2Б-1В-6,3А – 2 шт

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Полимеризатор з/тех. автоматический	ПМА 1.0 АРТ НЬЮ	1
Кювета для полимеризации полных съемных протезов из пластмасс холодного отверждения	КЮВЕТА 1.0 ШАРК	1
Корзина для кюветы		1
Шланг сливной с хомутом		1
Пневмотрубка с воздушным фильтром для подключения к внешнему источнику воздуха		1
Смазка силиконовая универсальная с фторопластом	ВМП Silicot	1
Кольцо уплотнительное для бака		1
☒ - Поставка по дополнительной заявке		
☒ Рамка для перебазирования съемных протезов	РАМКА 1.0 ПМА	
☒ Кювета увеличенных размеров	КЮВЕТА 2.0 ШАРК	
☒ Соединители для удобства подключения изделий к пневмосети и облегчения построения пневмосетей в лабораториях	ФИТИНГ 4.0 ПЛОЩАДКА ФИТИНГ 8.0 ЦАНГА ФИТИНГ 9.0 ЕЛОЧКА	
☒ Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР	
Руководство по эксплуатации	АВЕ 489.000.000.2 РЭ	

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Розетка электропитания должна иметь контакт защитного заземления.
Для смены предохранителей, подключения к магистрали высокого давления отключить сетевой шнур **ПМА** от розетки ~220/230В 50/60Гц.

Рабочее давление для всех видов полимеризации – не более 6 бар.

Перед подачей давления убедиться в правильном закрытии крышки.

Максимальное давление в подключаемом внешнем источнике - не более 8 бар.

Надежно фиксировать выпускную трубку для сброса нагретой воды на выходном штуцере и в технологической емкости, и при сливе в канализацию.

Остерегаться прикосновений к нагретым поверхностям рабочей емкости, крышки и ее ручки и ручки крана сброса при горячей полимеризации.

Кран сброса открывать плавно, остерегаться горячих брызг, пара и воздуха.

Опасаться пара при открывании крышки после горячей полимеризации.

Запрещается:

- открывать бак, находящийся под давлением;
- подвергать **ПМА** механическому воздействию или изменять его конструкцию;
- включать **ПМА** со снятым кожухом;
- проводить техобслуживание без отключения **ПМА** от электросети и внешнего источника давления.

ВНИМАНИЕ!

Давление, задаваемое в **ПМА**, должно быть меньше, чем давление от внешнего источника. В противном случае выдается сообщение:



Р<Рз ПРОДОЛЖИТЬ?
(▼) Нет / (▲) Да

Дальнейшие действия - см. раздел УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.

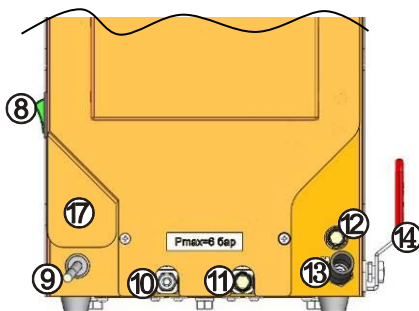
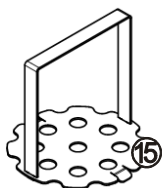
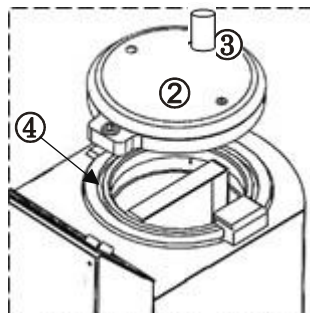
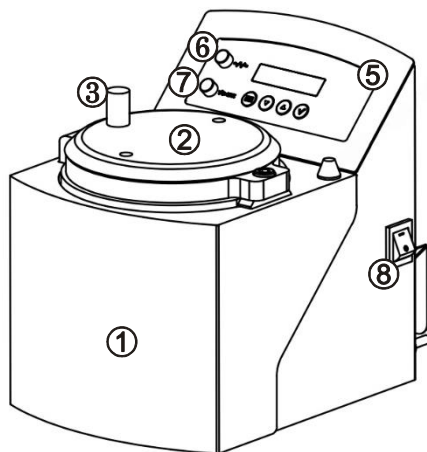
Не допускать попадания воска в бак для исключения закупоривания воском сливного канала **ПМА**.

Допускаются незначительные неоднородности (разводы) декоративного покрытия бака и крышки после проведения приемо-сдаточных испытаний **ПМА**.

4 КОНСТРУКЦИЯ

4.1 Основные конструктивные элементы

- 1 - бак
- 2 - откидная крышка с ручкой (3)
- 4 – уплотнительное кольцо
- 5 - пульт управления (ПУ) с двухстрочным алфавитно-цифровым индикатором
- 6 - индикатор включения нагрева
- 7 - индикатор перегрева
- 8 - сетевой выключатель
- 9 - сетевой шнур
- 10 - штуцер входной (пневмосистемы) D=8 мм
- 11 - штуцер для сброса давления с глушителем
- 12 - штуцер для аварийного сброса давления
- 13 - штуцер выходной для сброса воды D=12 мм
- 14 - ручка крана сброса воды
- 15 - корзина для загрузки
- 16 - КЮВЕТА 1.0 ШАРК
- 17 - кожух, закрывающий сетевые предохранители
- 18 - РАМКА 1.0 ПМА (☒ по дополнительной заявке)



4.2 Предохранительный клапан установлен внутри стойки и не требует обслуживания при эксплуатации. Срабатывание клапана предусмотрено при давлении в рабочей емкости 6,5...7,0 бар. Аварийный сброс осуществляется через штуцер (12).

Изготовитель вправе вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие потребительские свойства изделия.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Подготовка

- Распаковать **ПМА**, при выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксировать их и обратиться к Поставщику.
- Выдержать при комнатной температуре 4 часа, если находился в холоде.
- Удалить защитную пленку с индикатора пульта управления.
- Подключить трубку для сброса воды к выходному штуцеру **(13)**, закрепив хомутом NORMA (из комплектности). Трубку вывести в технологическую емкость или канализацию.
- Закрывать кран сброса воды, повернув ручку **(14)** вверх.
- Подключить трубку полиуретановую с воздушным фильтром (из комплекта поставки) коротким отрезком ко входному быстроразъемному штуцеру **(10)**, другим - к внешнему источнику воздуха: стрелка на фильтре соответствует направлению потока воздуха, также см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, вкладыш «Эксплуатация быстроразъемного соединения».

ВНИМАНИЕ!

РЕКОМЕНДАЦИИ

Для обеспечения установленного срока эксплуатации и существенного сокращения отказов в работе пневмотракта изделия, на входе тракта необходима установка фильтра с влагомаслоотделителем.

Рекомендуется МПВ 1.0 ФИЛЬТР (коалесцентный фильтр с влагомаслоотделителем), предназначенный для очистки сжатого воздуха от загрязнений и примесей с размерами частиц более 25 мкм, а также от воды и масла из внешнего источника сжатого воздуха

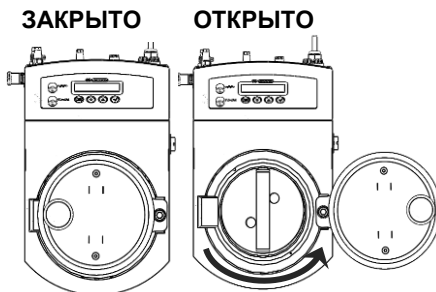
- Включить вилку сетевого шнура в розетку электропитания. Включить питание сетевым выключателем **(8)**.

5.2 Работа

5.2.1 Поместить в бак **(1)** корзину **(15)** с моделями или кюветами.

Убедиться, что сливной кран закрыт (его ручка направлена вверх).

Для полимеризации залить в бак воду. Уровень воды должен обеспечить полное погружение модели. Закрывать крышку **(2)**



5.2.2 Выбор режима, коррекция параметров



В полимеризаторе реализованы 3 режима работы:



ГП – «Горячая полимеризация» при температуре от 90 до 125°C и давлении от 2 до 6 бар, проводится с водой, сброс давления вручную краном сброса воды **(14)**, либо автоматически через штуцер **(11)** после остывания до 90°C (вода в баке остается);

ХП – «Холодная полимеризация» при температуре от 20 до 90°C и давлении от 2 до 6 бар, сброс давления автоматически через штуцер **(11)**, либо краном **(14)**;

УП – «Уплотнение», допустимое давление от 2 до 6 бар, нагреватель выключен, сброс давления автоматически через штуцер **(11)**, либо краном **(14)**.

После включения питания на индикаторе отображается экран Приветствия, а также текущие значения температуры и давления.

При невозможности открыть крышку **ПМА** из-за наличия избыточного давления в  баке – нажать  , для сброса давления через штуцер **(11)**.

Для выбора режима работы – нажать ,  отобразится последний режим работы:

Горячая
полимеризация

или

Холодная
полимеризация

или








Уплотнение


Для выбора режима нажимать кнопку  до появления нужного режима, затем - кнопку .

На индикаторе отразятся параметры программы:

T= 46° Pz=3.0
Tz=110°B t=10мин

T = XXX° – текущая температура в баке, °C;
Pz = X.X – заданное давление полимеризации, бар;
Tz = XXX° – заданная температура полимеризации;
Б – быстрый нагрев (≈4 °C/мин);
М – медленный нагрев (≈3 °C/мин);
t = XX – время полимеризации, мин.

Доступный для коррекции параметр мигает. Для выбора нужного последовательно нажимать кнопку . Изменение значения параметра – кнопками  . После удержания кнопки   в течение 1 сек параметр изменится автоматически ускоренно, остановка – повторным нажатием  .

Для возврата в меню выбора режима необходимо удерживать кнопку .

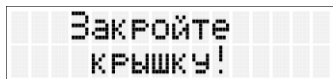
около 2 секунд.


Установленные значения сохраняются автоматически при переходе к другому режиму или при запуске программы.

5.2.3 Выполнение программы

Для запуска выбранной программы из просмотра параметров, нажать кнопку .

На индикаторе:



Убедиться, что крышка закрыта, и нажать кнопку .

Откроется впускной клапан пневмосистемы – в баке создается давление в зависимости от заданного значения и давления внешнего источника.

ВНИМАНИЕ!

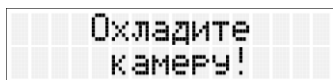
РЕКОМЕНДАЦИИ

Допускается незначительная утечка воздуха из-под крышки, если достигается установленное давление.


В случае значительной утечки воздуха из-под крышки достать уплотнительное кольцо, насухо протереть канавку и кольцо. Нанести на кольцо тонкий слой консистентной силиконовой смазки и установить его в паз на баке. При выходе кольца из строя – заменить его, см. раздел 7.

Поддержание давления в ходе полимеризации может сопровождаться щелчками срабатывающих электромагнитных клапанов.


Случай 1. Если заданная температура ниже текущей более, чем на 10°C - на индикаторе:



Для продолжения работы:

- нажать , **ПМА** перейдет в режим **коррекции параметров**;

- охладить бак;

- нажать кнопку .

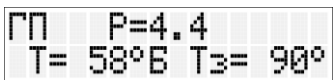
Случай 2. Если после запуска программы заданная температура выше текущей менее, чем на 2°C, то **ПМА** перейдет на участок **ВЫДЕРЖКА** с последующим поддержанием заданной температуры.

В других случаях – выполняется участок **НАГРЕВ**, на индикаторе:

ГП (мигание) – выбранный режим;

P = 4.4 – текущее давление в баке, бар;

T = 58° – текущая температура в баке, °C;




Б – быстрый нагрев;


Tз = 90° – заданная температура в емкости.

При переходе на участок **ВЫДЕРЖКА**, на индикаторе:



ГП P=4.5
T= 97° t=08:45







ГП (мигание) – выбранный режим;
P = 4.5 – текущее давление в баке, бар;
T = 97° – текущая температура в баке, °C;
t = 08:45 – оставшееся время до конца полимеризации, мин:сек.

Для просмотра и возможности коррекции параметров полимеризации во время выполнения программы – нажать кнопку .

Возврат к индикации выполняемого режима – через 10 секунд после последнего нажатия кнопок или кнопкой .

Остановить?
(←) Нет / (→) Да

Для **остановки программы** и выхода в Выбор режимов (п. 5.2.2) нажать кнопку  и подтвердить кнопкой .

Во время выполнения программы возможна коррекция ее параметров по нажатию кнопки  и далее кнопками   изменяется выбранный параметр. Выбор параметра – кнопкой . Выход с сохранением – кнопкой , без сохранения – длительным удержанием кнопки  либо при отсутствии воздействия на органы управления в течение 10 сек.

Если в результате коррекции на участке выдержки установленная температура стала выше текущей более чем на 5°C, то осуществляется автоматический переход на соответствующий участок нагрева.

5.2.4 Действия по завершении (остановке) программы полимеризации - в зависимости от выполнявшегося режима:

Режим ГП (горячая полимеризация): выключается нагрев, подается периодический прерывистый звуковой сигнал в течение 20 сек.

Охлаждение
T= 99° t=00:40

Если температура выше 90°C, то на индикаторе поочередно сообщение о текущей температуре и давлении в баке:

Охлаждение
P=4.6 t=00:38

Сброс давления возможен только вместе с водой через сливной кран. При остановке программы на индикаторе появляется сообщение:

Откройте кран
T= 95°C P=2.3

P = 2.3 – величина давления в баке, бар.
T = 95 – текущая температура в баке, °C.

**Открыть кран с учетом требований
раздела МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ!**

Если программу не остановили, то при охлаждении бака до 90°C давление сбросится автоматически через электромагнитный клапан.

На индикаторе:



Процесс завершен
T= 28°C P=0.0

Режимы ХП, УП (холодная полимеризация и уплотнение): давление сбрасывается автоматически через электромагнитный клапан, звучит периодический звуковой сигнал в течение 20 сек.

На индикаторе:



Процесс завершен
T= 28°C P=0.0

Сброс давления через штуцер (11) сопровождается выбросом конденсата, образующимся при перепаде давления в баке от остаточного до атмосферного.

Не открывать крышку ПМА до полного сброса давления из рабочей емкости!

При индикации P= 0.0 - можно открыть крышку.

Для чего, пользуясь перчатками (если после ГП), повернуть ручку крышки в положение «**ОТКРЫТО**». Открыть крышку и достать корзину с обрабатываемым изделием. Воду из бака рекомендуется сливать после каждой полимеризации, т.к. в нее выходят излишки мономера из полимеризуемой пластмассы.


ВНИМАНИЕ!

РЕКОМЕНДАЦИИ

При возрастании усилия для открывания крышки бака после ГП – нанести на уплотнительное кольцо бака тонкий слой силиконовой смазки из комплекта поставки.

Не допускать попадания смазки в выходные отверстия в канавке бака!

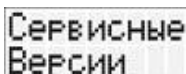
5.2.5 Язык интерфейса и версии ПО

Для смены языка интерфейса и просмотра версий программного обеспечения нажать и удерживать кнопку . На экране – Приветствия.


Кнопками  /  производится выбор режимов Language/Версии ПО:





Сервисные
Language















Сервисные
Версии

Для входа в соответствующий режим нажать .

Для смены языка/просмотра даты ПО нажимать  / .


Для выхода из режима нажать  .

9 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Признак неисправности	Возможная причина	Действия
Включение индикатора перегрева (нагрев автоматически выключается)	Неисправное силовое управление нагревателем	* 
	Отсутствие воды в баке	*Проверить наличие воды в баке, долить, при необходимости
Индикатор нагрева горит, но нагрева нет	Неисправный нагреватель	* 
Индикация: Р < Рз Продолжить?  	Задано давление выше, чем от внешнего источника	1. Повысить внешнее давление (не более 6 бар!) 2. Уменьшить заданное. 3. Нажать  , если не выполнимы п.1,2
	Неисправный датчик давления	* 
Индикация: Неиспр. датч. Т Откройте кран	Выход из строя датчика температуры	* 
Индикация: Неиспр. датч. Р Откройте кран	Выход из строя датчика давления	* 
Индикация: Неисправен нагреватель	Выход из строя нагревателя, отсутствие нагрева	* 
Индикация: Сбой по питанию! dT=XX°	ПМА во время выполнения программы был обесточен на длительное время	Нажать  для возобновления прерванной программы или нажать  для остановки программы (см. п. 5.2.3).
Вода не сливается при открытом кране	Закупорился сливной канал ПМА из-за нарушения условий эксплуатации	* 

Примечание:

* - отключить **ПМА** от электрической сети и внешнего источника давления, после остывания открыть кран и крышку.

 - если дефект не устранен - обратитесь к продавцу или в ближайшее представительство АВЕРОН.

9 ГАРАНТИИ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие **ПМА** требованиям действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.

9.2 Гарантийный срок - 24 месяца с даты продажи или, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.

Гарантия не распространяется на кольцо уплотнительное силиконовое.

Средний срок службы - 3 года.

Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности.

9.3 Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений, не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию или применения **ПМА** не по назначению, а также на неисправности, обусловленные некачественным сжатым воздухом.

9.4 Изготовитель (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.9.1, 9.3, по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего РЭ или копии документа, подтверждающих покупку (чек, платежное поручение) и комплектацию продукции, предоставляемой:

- для замены – согласно покупной комплектации;

- для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.

9.5 Для замены или ремонта продукция предоставляется в упаковке Изготовителя в ЧИСТОМ виде. Устранение повреждений, полученных при доставке, и работы по приведению в надлежащий вид осуществляются за счет владельца оборудования.

9.6 Адрес Изготовителя:

ООО "ВЕГА-ПРО"

www.averon.ru

Юр. адрес: 620146, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург,

Екатеринбург, Фурманова 127, пом. 1,

тел.: +7 343 311 11 21

feedback@averon.ru

Адрес производства: 620902, РФ, Свердловская область,

город Екатеринбург, г.о. Екатеринбург, ул. Николы Тесла, стр. 4

бесплатный звонок по РФ:

8 800 700 12 20

Сервис-центр: бесплатный звонок по РФ

8 800 700 11 02

9.7 Полный перечень авторизованных сервисных представительств и центров, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования АВЕРОН, приведен на сайте АВЕРОН:

<https://www.averon.ru/service/>.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Методика полимеризации пластмасс холодного отверждения

По полученному слепку изготовить модель из супергипса 3-го класса. Супергипс замешивается в вакуумсмесителе (например, СВЗ АВЕРОН), заливка модели - на вибростоліке (например, ВБ АВЕРОН).

1. Моделирование воском:

- выбрать пластину базисного воска с учетом величины модели;
- разогреть воск с помощью электрофена, горелки или спиртовки и обжать на модели для повторения индивидуальной формы;
- подрезать воск по границам протезного ложа;
- с помощью электрошпателя или индукционного нагревателя смоделировать будущий протез, используя гарнитурные пластмассовые зубы нужного цвета, в артикуляторе или оклюдаторе для учета положения зубов антагонистов;
- сделать с помощью бормашины ретенционные канавки или отверстия на закрываемой базисом поверхности пластмассовых зубов для лучшего сцепления с пластмассой;
- погрузить модель в воду комнатной температуры для удаления воздуха на 5-10 мин.

2. Изготовление силиконовой формы:

- поместить модель в разборную кювету для холодной полимеризации (например, КЮВЕТА 1.0 ШАРК или КЮВЕТА 2.0 ШАРК);
- заполнить кювету зуботехническим силиконом для дублирования;
- через 40 мин открыть кювету, извлечь модель, удалить воск, разложить зубы по ячейкам КОРЗИНЫ 28.0 КЛИН. Очистить зубы с помощью пароструйного аппарата (например, УПС 4.3 ГЕЙЗЕР).
- установить зубы в силиконовую форму, при недостаточной ретенции - подклеить зубы на суперклей, только с вестибулярной стороны;
- вынуть резиновые заглушки и проколоть со стороны воронок отверстия для литниковых каналов;
- изолировать поверхность модели, установить ее обратно и закрыть кювету.



ВНИМАНИЕ!

Разведение пластмассы и заливку проводить в помещении с температурой 20-25°C. Более высокие температуры могут привести к отверждению пластмассы на этапе заливки и браку.

3. Полимеризация:

- залить пластмассу через крайнюю воронку в слегка наклоненную кювету, таким образом исключив образование в протезе пор из-за остатков воздуха, до появления пластмассы во всех литниковых каналах;
- полимеризовать под давлением 2-5 бар в ПМА 1.0 АРТ НЬЮ при температурах ~50...55°С в течение ~25-40 мин (значения температуры и времени полимеризации выбираются согласно рекомендациям Изготовителя применяемой пластмассы);
- охладить кювету по окончании полимеризации до комнатной температуры;
- извлечь протез;
- удалить литники и облой с помощью бормашины;
- отполировать со специальной пастой базис на шлифмоторе или с помощью соответствующего инструмента бормашины.



Для улучшения внешнего вида, придания естественности протезу можно использовать фотополимерные красители.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации

Исправления не допускаются

ПМА 1.0 АРТ НЬЮ	
Заводской номер	
ИНФО для СЦ	
Контролер ООО «ВЕГА-ПРО»	
Дата выпуска _____	Упаковщик _____
Дата продажи _____	Продавец _____

Если поле даты продажи не заполнено или исправлено,
то гарантия исчисляется с даты выпуска.