



PREMIUM TRAY

INSTRUCTIONS

DESCRIPTION GÉNÉRALE

La résine Premium Tray pour porte-empreintes individuels et plaque-bases est un polymère acrylique auto-polymérisant. 4 couleurs sont disponibles : jaune, bleu, rose et blanc. **Elle ne contient pas de cadmium.** Premium Tray est très facile à manipuler car elle est étirable et non collante. Elle peut être travaillée 15 secondes après le mélange initial et elle offre une excellente adaptation aux modèles. Elle ne génère pas d'élasticité (effet de ressort), ni de distortion. La résine PREMIUM TRAY doit être utilisée avec le liquide TRAY-R ou TRAY-F.

Premium Tray est une excellente résine conçue pour la fabrication de porte-empreintes complexes ou de plaque-bases nécessitant une certaine flexibilité. Elle est disponible avec deux choix de liquides qui sont fonction du temps de travail : le liquide régulier et le liquide rapide.

CONTRE-INDICATIONS

La résine Premium Tray est contre-indiquée chez les patients et les techniciens qui présentent des antécédents d'allergie au monomère méthacrylate de méthyle.

AVERTISSEMENTS

Les liquides TRAY-R ou TRAY-F contiennent des monomères polymérisables qui risquent de provoquer des réactions cutanées (rougeur, irritation) ou d'autres réactions d'origine allergique chez les personnes sensibilisées. Éviter les inhalations de vapeur et ne pas ingérer ce produit.

EFFETS INDÉSIRABLES

Certaines personnes prédisposées peuvent présenter des dermatites de contact ou d'autres réactions allergiques. Le meulage des résines acryliques durcies génère des fines particules. Des irritations cutanées, oculaires et respiratoires risquent de se produire si les équipements de protection appropriés ne sont pas utilisés.

INFORMATIONS SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

Se référer à la fiche de données de sécurité (FDS) pour des informations sur les risques toxicologiques et les procédures de manipulation sécuritaires. Le liquide étant immiscible dans l'eau, il ne doit pas être éliminé via le système d'égout municipal.

Les détails concernant la manipulation et la mise en forme sont donnés dans le tableau suivant.

Premium Tray:		
Ratio Poudre : Liquide (volume) = 5 : 1 (30 cc: 6 ml)		
	Liquide Régulier	Liquide Rapide
Temps de gel	15 sec.	15 sec.
Temps de travail	4 - 5 minutes	2 - 2.5 minutes
Temps de cuisson	6 - 7 minutes	3.5 - 4 minutes

PRÉPARATION

L'utilisation du ratio poudre : liquide recommandé précédemment est essentielle pour obtenir une pâte idéale. Une température plus élevée accélérera la polymérisation et réduira le temps de travail. L'utilisateur peut ajuster le temps de travail en variant légèrement le ratio poudre : liquide. Une augmentation de la quantité de liquide allonge le temps de travail.

Préparer le modèle soit en adaptant une mince couche de cire comme espaceur ou en appliquant un bon liquide séparateur sur le modèle pour obtenir une surface lustrée.

MÉTHODE DE MISE EN FORME

NE PAS MANIPULER LE LIQUIDE PRÈS D'UNE FLAMME NUE. Verser le liquide dans un contenant de mélange et disperser la poudre dans le liquide. Mélanger adéquatement la poudre et le liquide durant 15 secondes en utilisant une spatule métallique. Après le temps de gel, la pâte devrait avoir une texture lisse et ne pas être collante au toucher. Pour obtenir une pâte plus uniforme, pétrir la pâte avec les doigts mouillées pour 10 secondes.

La pâte peut être soit modelée uniformément à l'épaisseur désirée sur une feuille de polyéthylène ou entre deux plaques de verre et appliquée sur le modèle en plâtre, soit modelée directement sur le modèle. Couper l'excès de résine en périphérie du modèle de plâtre et utiliser cet excès pour fabriquer la poignée du porte-empreinte en utilisant un peu de monomère pour faciliter le lien entre la poignée et la base.

CUISSON

Laisser durcir le porte-empreinte à la température de la pièce (23 °C ou 73 °F). Le durcissement est complété en 3.5 à 4 minutes pour le liquide rapide et en 6 à 7 minutes pour le liquide régulier selon la température ambiante. Une température plus basse et un léger excès de monomère augmentera le temps de cuisson. Laisser la chaleur de polymérisation se dissiper avant de retirer la pièce du modèle. Pour une précision optimale, laisser la résine revenir à la température de la pièce avant de la retirer du modèle.

Pour commander ou obtenir des informations:

DENPLUS Inc.

333-M Chemin du Tremblay, Boucherville, QC, Canada, J4B 7M1

Tél. : (450) 641-1330 ou sans frais : 1-888-344-4424

Fax: (450) 600-8309 or toll-free 1-888-481-0389

Email: info@denplus.com

www.denplus.com