

Nowość, już dostępna.

Erkoform-3

Próżniowe urządzenie do techniki formowania węgłnego z bezdotykową kontrolą temperatury i próżnią wstępną, tak jak w sprawdzonym modelu Erkoform-3d, ale bez możliwości do zaprogramowania panelu dotykowego.

- Bez konieczności podłączania sprężonego powietrza
- Bezdotykowy czujnik temperatury dla dokładnego określenia rzeczywistej temperatury materiału do formowania węgłnego.
- Bez konieczności wstępnego grzania.
- Próżnia utworzona przed procesem formowania węgłnego oraz bezpośrednie formowanie (Pat. 19511064).
- Możliwość formowania wszystkich folii Erkodent.
- Ustawiczne wskazywanie temperatury folii. Formowanie następuje po osiągnięciu temperatury.
- Taka sama jak w Erkoform-3d obudowa, umożliwiającą instalację Occluform-3 na urządzeniu Erkoform-3.



Dane techniczne:

Wys. 31,5 cm/ szer. 35 cm/ dł. 37 cm, ciężar 11,2 kg,
~230 (lub 110) V/ 340W,
próżnia 0,6 bara, poziom szumów < 68 dB (A)

Erkodur-A1/-A3

Erkodur dla szyn prowizorycznych

w kolorze zębów - 0,6 mm, mini-szyn plastycznych 1,0 mm oraz szyn nagryzowych

1,0 mm + 2,0 mm. Również jako szyny kosmetyczne 1,0 mm + 2,0 mm do nałożenia na własne, niekorzystnie wyglądające zęby.

Forma dostawy: (pozostałe średnice - patrz karta materiałowa)

Forma dostawy: (pozostałe średnice - patrz karta materiałowa)

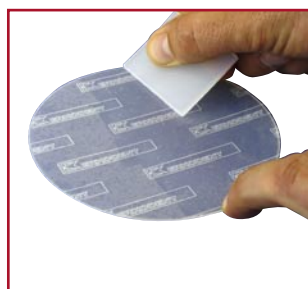
średnica	grubość	Erkodur-A1	Erkodur-A3
120 mm	0,60 mm	52 22 06 (20 szt.)	52 62 06 (20 szt.)
120 mm	1,00 mm	52 22 10 (20 szt.)	52 62 10 (20 szt.)
120 mm	2,00 mm	52 22 20 (10 szt.)	



UZF-Plus

UZF-Plus może zostać nałożona na wszystkie folie firmy Erkodent jako folia izolacyjna - także dodatkowo na umieszczone już w wersji fabrycznej folie izolacyjne. Dzięki temu możliwe jest zniwelowanie kurczenia się folii oraz uzyskanie higienicznie czystej powierzchni wewnętrznej.

Forma dostawy: (pozostałe średnice - patrz karta materiałowa)
średnica 120 mm, grubość 0,10 mm, 53 12 01 (50 szt.)



Informacje:

Erkoform-3

Elektronika urządzenia ogranicza się do opracowywania danych czujnika temperatury i przedstawiania ich wartości na wyświetlaczu.

Najważniejsze warunki dla optymalnych rezultatów formowania wglębnego, takie jak próżnia wstępna dla bezpośredniego formowania przy natychmiastowej, maksymalnej próżni, wykorzystanie optymalnej temperatury materiału oraz źródło ogrzewania na podczerwień o średniej długości fal, są tutaj zachowane tak samo jak w urządzeniu Erkoform-3d.

W celu odciśnięcia zgryzu w dopasowanych szynach nagryzowych, utworzenia sportowych ochraniaczy na zęby „Playsafe” itp. można, tak jak w Erkoform-3d, zastosować Occluform-3.

Obsługa urządzenia jest całkiem prosta. Krótka instrukcja umieszczona jest pod wyświetlaczem temperatur, pod osłoną z tworzywa sztucznego (język można zmienić). Znajdują się w niej poszczególne etapy pracy:

1. Założyć folię i ...
2. ... przesunąć pod grzałkę
3. **Załączyć urządzenie**
4. Zwracać uwagę na wskaźnik temperatury
5. Przy wymaganej temperaturze rozpocząć tłoczenie*
6. Przestrzegać czasu schładzania *
7. **Wyłączyć urządzenie**

* / ** Do urządzenia dołączono listę danych folii. Na liście tej podane są temperatury zadane dla wszystkich folii (takie, jakie powinny być podczas formowania wglębnego) oraz przynależne czasy schładzania. Czas schładzania nie jest wskazywany na urządzeniu, rozpoczyna się wraz z formowaniem i jest odczytywany na właściwym czujniku zegarowym. Dopiero w dalszej kolejności urządzenie jest wyłączane.

Skoro tylko obsługa urządzenia stanie się czynnością rutynową, krótką instrukcję można zamienić na listę odtwarzania (preferowane typy i grubości folii). W tym celu zostały również dołączone przykładowe formularze.

UZF-Plus

Wszystkie materiały do formowania wglębnego kurczą się podczas schładzania. Kurczenie ma negatywny wpływ na dopasowanie szyn i prowadzi często do uczucia mocnego napięcia podczas nakładania.

Firmie Erkodent udało się nałożyć fabrycznie na wszystkie te folie, gdzie jest to uzasadnione, folię podkładową niwelującą kurczenie. Zamiana folii odbywa się nieustannie i zostanie zakończona szacunkowo na początku 2009 r.

Folia podkładowa jest odwrócona w kierunku modelu i formowana wglębnie zawsze wraz z folią właściwą oraz zdejmowana najlepiej dopiero po obróbce szyny.

Jedną z konkurencyjnych firm zaleca przy każdym zastosowaniu najpierw formowanie wglębne folii niwelującej kurczenie a następnie perforowanie tej folii na wszystkich podcięciach. W ten sposób można przełożyć na nią właściwą folię bez powstania pęcherzyków powietrza. W porównaniu z materiałami, zaopatrywanymi już przez Erkodent w folię niwelującą kurczenie, proces ten wymaga znacznie większych nakładów a przy formowaniu wglębnym osiąga się takie same korzyści.

Ponadto folia podkładowa służy również jako warstwa oddzielająca folię od modelu i znajdujących się na nim materiałów (wosk, silikon, wypełniacze itp.)

UZF-Plus jest dostępny również oddzielnie, na foliowym nośniku. UZF-Plus nanoszony jest wtedy fabrycznie na materiały, które znajdują się obecnie w obrocie jeszcze bez folii niwelującej kurczenie.

W przypadku bardzo grubych folii, na folię już fabrycznie podkładową, nakładana jest kolejna warstwa UZF-Plus. Zaleca się to w stosunku do Erkoflex 4 i 5 mm, Erkoloc-pro 4 i 5 mm oraz Erkodur 3,4 i 5 mm (Uwaga! Folia Erkodur, której nie dostarczono w aluminiowych workach, powinna być osuszona przed zastosowaniem dodatkowej folii niwelującej kurczenie).

Następujące typy folii są zaopatrywane ustawicznie w folię podkładową: