

INSTRUCTIONS FOR USE:

- It is recommended that a duplicate model be made in case the master model is broken during processing.
- Limit the vertical height of model from base to incisal - we recommend that you horse-shoe model by removing the lingual area.
- Preheat machine until heating element turns red hot - usually takes about 2-3 minutes.
- Due to the difference between the thermal indexes of the 2 sides, it is necessary to heat the soft side FIRST. Place the soft side of the laminate facing up towards the heating element. Heat for 1 ½ to 2 minutes or until the glaze is visible on the soft side.

Note: Each machine may be different. If you burn the soft layer (turns brown), lower heating time in increments of 5 seconds until desired results are obtained.

- After soft side is heated, flip laminate over and heat the hard side for 10 to 15 seconds.

Note: Hard side of material scorches and bubbles easily.

Tip: Buy some inexpensive cotton gloves - wet them thoroughly so you can flip material easily - you can also use them later to adapt laminate onto model.

- Lower heated material onto model. Activate vacuum motor. Use wet paper towel or wet cotton gloves with cold water and press the laminate onto model for improved adaptation.
- Allow the vacuum to remain on for about 1 minute for good adaptation. Allow 10 minutes for cooling or place in cold water.
- Trim laminate from model.
- For maxillary appliances, trim dual laminate into a horseshoe shape.
- The final finishing and polishing of the appliance may be accomplished by trimming the edges of the dual laminate with a pear shaped cross cut bur. To remove frayed edges use Hatho Miniature Scotch Brite wheels (item #1670091). To finish, complete final polishing with a lathe wheel, wet pumice or acrylic polish.
- Acrylics can be added to the occlusal surface to modify to a desired shape. Cold cured, press packed, poured, or injection acrylics can be added to the dual laminate. Simply make sure the dual laminate is cleaned with liquid monomer before adding acrylic. Proform recommends a semi-flexible acrylic for build up.

Helpful Suggestions:

- If using the dual laminate as a base in a splint appliance, you may wax the desired shape onto the laminate, invest, boil off the wax, and then process acrylic into lost wax area. Proform recommends a semi-flexible acrylic as it will flex more than conventional acrylic so it will not fracture under mastication.

- If you are going to add acrylic to occlusion plane of laminate, you may want to drill all the way through the laminate and let acrylic flow into this orifice. This will create a solid stop to help with potential cracks due to stress factors.

INSTRUCCIONES PARA SU USO:

- Se recomienda que se haga un modelo duplicado en caso de que el modelo principal se rompa durante el procesamiento.
- Limite la altura del modelo desde la base hasta la incisión, recomendamos que haga el modelo de herradura al quitar la zona lingual.
- Precaliente la máquina hasta que el elemento de calentamiento se ponga rojo, lo que usualmente toma entre 2 a 3 minutos.
- Debido a la diferencia entre los índices térmicos de los dos lados, es necesario calentar PRIMERO el lado blando. Coloque el lado blando de la lámina hacia arriba, mirando al elemento de calentamiento. Calientélo entre un minuto y medio y dos minutos o hasta que tenga brillo.

Nota: Cada máquina puede ser distinta. Si quema la capa suave (se pone marrón), reduzca el tiempo de calentamiento cinco segundos hasta que se obtengan los resultados deseados.

- Luego de calentar el lado blando, voltee la lámina y caliente el lado duro entre diez y quince segundos.

Nota: El lado duro del material se quema y genera burbujas fácilmente.

Consejo: Compre guantes de algodón baratos, mójelos completamente para poder voltear el material con facilidad, también puede usarlos luego para adaptar la lámina al modelo.

- Baje el material caliente al modelo. Active el motor de succión. Utilice una toalla de papel mojada o los guantes de algodón mojados con agua fría y presione la lámina contra el modelo para mejorar su adaptación.
- Permita que la máquina permanezca encendida alrededor de un minuto para que se adapte bien. Deje que se enfríe por diez minutos o colóquelo en agua fría.
- Corte la lámina según el modelo.
- Para uso maxilar, corte la lámina doble con forma de herradura.
- El proceso de acabado y pulido final del aplicativo puede completarse al recortar los bordes de la lámina doble con una fresa metálica de corte transversal (elemento N. ° 9139810). Para quitar los bordes deshilachados utilice la herramienta Hatho Miniature Scotch Brite (elemento N. ° 1670091). Para finalizar, complete el pulido final con un torno, una piedra pómez húmeda o un esmalte acrílico.
- Se pueden añadir acrílicos a la superficie oclusa para modificar la forma hasta obtener la deseada. Se pueden añadir a la lámina doble acrílicos curados en frío, empacados a presión o a inyección. Proform recomienda un acrílico flexible.

Sugerencias:

- Si va a utilizar la lámina doble como base en la aplicación de una férula dental, puede aplicar cera para obtener la forma deseada en la lámina, cubrirla, hacer hervir la cera y luego procesar el acrílico en el área que perdió la cera. Proform recomienda un acrílico flexible ya que se moldeará mejor que uno convencional y no se fracturará al masticarlo.
- Si va a añadir acrílico al plano de oclusión de la lámina, tal vez desee perforar el laminado completamente y dejar que el acrílico fluya por el orificio. Esto creará un punto sólido que ayudará a evitar las rajaduras debido a los factores de estrés.

PRO-FORM

THE “QUICK” VACUUM FORMED BRUXISM SPLINT

The Pro-Form “Dual Laminate” is a unique combination of two materials formed into a single laminated sheet especially designed for functional service in bruxism cases. The “Dual Laminate” is easily fabricated with a simple vacuum process.

LA FÉRULA DENTAL FORMADA «RÁPIDAMENTE» AL VACÍO

La férula dental «Dual Laminate» de Pro-Form es una combinación única de dos materiales utilizados para crear una hoja única laminada diseñada especialmente para funcionar en casos de bruxismo. La «Dual Laminate» se fabrica fácilmente con un simple proceso de vacío

DIE „SCHNELLE“ VAKUUM-GEFORMTE BRUXISMUS-SCHIENE

Das Pro-Form „Dual-Laminat“ ist eine einzigartige Kombination zweier Materialien, die eine einzige Verbundfolie bilden, welche speziell für funktionalen Service bei Bruxismus entwickelt wurde. Das „Dual-Laminat“ wird einfach per Vakuum-Prozess hergestellt.

GOUTIÈRE DENTAIRE ANTI-BRUXISME A SOLIDIFICATION RAPIDE SOUS VIDE

Le “Dual Laminate” Proform est une combinaison unique de deux matériaux présentés sous la forme d’une feuille laminée spécialement conçue pour des problèmes de bruxisme. Le “Dual Laminate” prend forme simplement grâce à un procédé sous vide.

LO SPLINT PER BRUXISMO STAMPATO “VELOCEMENTE” SOTTOVUOTO

Il Pro-Form “Laminato doppio” è una combinazione unica di due materiali che formano un foglio laminato singolo specialmente progettato per i casi di bruxismo. Il “Laminato doppio” è realizzato facilmente con un semplice processo di sottovuoto.

DE SNELLE VACUÛMGEFORMDE BRUXISMESPALK

De Pro-Form “dubbel laminaat” is een unieke combinatie van twee materialen die tot een enkel gelamineerd vel worden gevormd met specifieke, nuttige functies in gevallen van bruxisme. Het “dubbel laminaat” kan gemakkelijk worden geproduceerd met een eenvoudig vacuümproces.

A TALA DE BRUXISMO FORMADA “RAPIDAMENTE” A VÁCUO

O Pro-Form “Dual Laminate” é uma combinação única de dois materiais formados em uma única folha laminada, especialmente projetada para o serviço funcional em casos de bruxismo. O “Dual Laminate” é facilmente fabricado com um simples processo a vácuo.

«БЫСТРАЯ» ВАКУУМНАЯ ФОРМОВАННАЯ БРУКСИСТИЧЕСКАЯ ШИНА

«Двойной винир» от Pro-Form представляет собой уникальное сочетание двух материалов, сформованных в один ламинированный лист, специально предназначенный для функциональной работы в случаях бруксизма. «Двойной винир» можно легко изготовить с помощью простого вакуумного процесса.

LÁMINAS DUALES - MATERIAL DURO Y SUAVE

HARD-SOFT MATERIAL DUAL LAMINATE

PRO-FORM

keystone[®]
i n d u s t r i e s

Keystone Industries
52 West King St.
Myerstown, PA 17067 USA
800.333.3131
keystoneindustries.com



keystoneindustries.com/symbolglossary
9068370 PROLAB-044 Rev 1 08/2021

