

## ES

PRO-FORM Material blando y duro con laminado doble

## 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 Hatto 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:

- A) 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.
- B) 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.

4. 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. Caliéntelo 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 enfrie 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.º 9139810). Para quitar los bordes deshilachados utilice la herramienta Hatto Miniature Scotch Brite (elemento N.º 1670091). Para finalizar, complete el pulido final con un torno, una piedra pómex 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 procecer 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-Laminate“ 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 VACUÜMGEVORMDE 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.

LAMINAS DUALES- MATERIAL DURO Y SUAVE

HARD-SOFT MATERIAL  
DUAL LAMINATE

PRO-FORM

keystone®  
industries

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

## DE

PRO-FORM Dual-Laminat Hart-Weich-Material

## GEBRAUCHSANWEISUNG:

- Es wird empfohlen, ein Modellduplikat zu erstellen, falls das Meistermodell bei der Bearbeitung zerbrechen sollte.
- Beschränken Sie die Modellhöhe zwischen Basis und Inzisalkante - wir empfehlen, dass Sie das Modell durch Entfernen des Zungenbereichs in Hufeisenform bringen.
- Gerät vorheizen, bis die Heizelemente glutrot sind – dies dauert gewöhnlich 2-3 Minuten.
- Aufgrund der unterschiedlichen thermischen Indices der beiden Seiten muss die weiche Seite ZUERST erhitzt werden. Richten Sie die weiche Seite des Laminats nach oben in Richtung des Heizelements aus. Erhitzen Sie 1 ½ bis 2 Minuten lang, oder bis das Schmelzen auf der weichen Seite sichtbar wird.

Hinweis: Jedes Gerät kann unterschiedlich sein. Wenn Sie die weiche Seite verbrennen (wird braun), verringern Sie bitte die Heizdauer in Schritten von 5 Sekunden, bis die gewünschten Ergebnisse erreicht werden.

- Sobald die weiche Seite aufgeheizt ist, drehen Sie das Laminat um und heizen Sie die harte Seite zwischen 10 und 15 Sekunden lang auf.

Hinweis: Die harte Seite des Materials verbrennt leicht oder bildet schnell Blasen.

Tipp: Kaufen Sie preiswerte Baumwollhandschuhe und befeuchten Sie sie, um das Material problemlos umdrehen zu können. Sie können sie auch später verwenden, um das Laminat an das Modell anzupassen.

- Legen Sie das aufgeheizte Material auf das Modell. Aktivieren Sie den Vakuummotor. Verwenden Sie ein feuchtes Papiertuch oder feuchte Baumwollhandschuhe mit kaltem Wasser und drücken Sie das Laminat auf das Modell für verbesserte Passform.

- Belassen Sie das Vakuum für mindestens 1 Minute für eine gute Passform. Lassen Sie es 10 Minuten abkühlen, oder tauchen Sie es in kaltes Wasser.

- Trennen Sie das Laminat vom Modell.

- Für maxillare Apparate bringen Sie das Laminat in Pferdehufform.

- Das endgültige Schlichten und Polieren des Apparats kann durch Entgraten der Kanten des Dual-Laminats mit einem birnenförmigen kreuzverzahnten Fräser (Produkt-Nr. #9139810) erfolgen. Um ausgefranste Kanten zu entfernen, verwenden Sie bitte die Hatto Miniatur Scotch Brite Fräser (Produkt-Nr. #1670091). Zur Veredlung vervollständigen Sie die Endpolitur mit einem Drechselrad, einem feuchten Bimsstein oder Acrylpolitur.

- Acryl kann auf die Okklusionsfläche aufgetragen werden, um sie in die gewünschte Form zu bringen. Acryl kann mittels Kaltaushärtung, Zusammenpressen, Guss oder Spritzguss hinzugefügt werden. Stellen Sie einfach bloß sicher, dass das Dual-Laminat mir flüssigem Monomer gesäubert wird, bevor Sie Acryl hinzufügen. Proform empfiehlt halbflexiblen Acryl zum schichtweisen Auftragen.

## Hilfreiche Vorschläge:

- Wenn das Dual-Laminat als Grundlage für Kauschienen verwendet wird, können Sie die gewünschte Form als Wachs auf das Laminat auftragen, prüfen, das Wachs weggeschmolzen und anschließend Acryl anstelle des Wachses auftragen. Proform empfiehlt halbflexibles Acryl, das es flexibler als herkömmliches Acryl ist und beim Kauen nicht zerbricht.

- Falls Sie Acryl auf die Okklusionsebene des Laminats auftragen wollen, können Sie durch das Laminat hindurchbohren und Acryl in die Öffnung fließen lassen. Dies erzeugt einen soliden Halt, um potentiellen Rissen durch Stressfaktoren vorzubeugen.

## FR

PRO-FORM Dual Laminate Matériau Souple/Dur

## MODE D'EMPLOI:

- Il est recommandé d'avoir un duplicata du modèle au cas où l'original se casse lors du procédé d'application.

- Limiter la hauteur du modèle de la base jusqu'à l'incisive - nous conseillons de plier le modèle pour éviter la zone linguale.

- Préchauffer la machine jusqu'à ce que la partie chauffante soit rouge chaude - ceci prend généralement 2-3 minutes.

- Du fait de la différence de l'index thermique des deux côtés de la feuille laminée, il est nécessaire de chauffer en PREMIER la partie souple. Placer la partie souple en face de l'élément chauffant de la machine. Chauffer entre 1 ½ et 2 minutes ou jusqu'à ce que vous puissiez voir le vernis sur la partie souple.

Info: Chaque machine fonctionne différemment. Si vous brûlez la partie souple de la feuille (couleur marron), diminuez le temps de chauffage par pas de 5 secondes jusqu'à obtenir l'effet désiré.

- Après avoir laminé la partie souple, retourner la feuille et chauffer l'autre partie pendant 10 - 15 secondes.

Info: La face solide rougit et bulle facilement.

Conseil: Achetez des gants en coton - humidifiez-les jusqu'à ce que vous puissiez manipuler facilement le matériau. Vous pouvez aussi les utiliser plus tard pour adapter la feuille laminée sur le modèle.

- Appliquer le laminage sur le modèle après l'avoir laissé refroidir. Allumer la pompe à vide. Utiliser du papier humidifié à l'eau froide ou des gants en coton pour appuyer sur la feuille afin de plus précisément suivre la forme du modèle.

- Faire le vide pendant 1 minute pour que le laminage prenne bien la forme du modèle. Laisser refroidir 10 minutes ou utiliser de l'eau froide.

- Retirer la feuille laminée du modèle.

- Pour des applications maxillaires, tailler le Dual Laminate pour donner la forme d'un fer à cheval.

- La finition et le polissage peuvent être réalisés en arrondissant les angles du Dual Laminate avec l'utilisation d'une fraise dentaire (ex. #1670091). Pour finir le polissage, utiliser une tête de polissage, une pierre de ponçage humide ou un procédé acrylique.

- De l'acrylique peut être rajouté sur la surface occlusale afin d'obtenir la forme désirée. De l'acrylique autopolymérisable à froid, à verser ou à injecter peut être ajouté au Dual Laminate. Il est uniquement nécessaire de s'assurer que le Dual Laminate soit nettoyé avec du monomère liquide avant application. Proform recommande l'utilisation d'acrylique semi-flexible.

## Conseils:

- Si le Dual laminate est utilisé comme la base d'une gouttière, il serait utile de modeler avec de la cire la forme désirée sur le laminage. Il peut être nécessaire de combler les vides laissés par la cire avec de l'acrylique. Proform recommande un acrylique semi-flexible du fait de sa plus grande capacité à se distordre que l'acrylique conventionnel. Ceci évite qu'il se fracture lors de la mastication du patient.

- Si vous décidez d'ajouter de l'acrylique à la surface occlusive, il est préférable de percer à travers la feuille laminée et laisser l'acrylique s'écouler à travers l'orifice. Ceci permet d'éviter des fractures dues au stress.

## IT

PRO-FORM Laminato doppio Materiale rigido-morbido

## ISTRUZIONI PER L'USO:

- Si raccomanda di realizzare un modello duplicato in caso che l'originale si rompa durante il processo.

- Limitare l'altezza verticale del modello dalla base all'incisale - noi consigliamo di fare un modello a forma di ferro di cavallo, rimuovendo l'area linguale.

- Preriscaldare la macchina fino a che l'elemento riscaldante diventa rosso acceso - di solito il tempo richiesto è 2-3 minuti.

- A causa della differenza tra gli indici termici dei 2 lati, è necessario scaldare il lato morbido PER PRIMO. Posizionare il lato morbido del laminato con la faccia rivolta verso l'elemento riscaldante. Scaldate per 1 minuto e mezzo - 2 minuti oppure fino a che lo strato di smalto è visibile sul lato morbido.

Nota: Ogni macchina può essere diversa. Se lo strato morbido si brucia (diventa marrone), abbassare il tempo di riscaldamento, incrementandolo di 5 secondi fino a che si ottiene il risultato desiderato.

- Dopo che il lato morbido viene riscaldato, girare il laminato dall'altra parte e scaldate il lato rigido da 10 a 15 secondi.

Nota: Il lato rigido del materiale si brucia facilmente producendo bolle.

Consiglio: Comprare guanti di cotone poco costosi – bagnarli interamente così da poter girare il materiale facilmente – si possono usare anche in seguito per adattare il laminato al modello.

- Abbassare il materiale riscaldato sul modello. Attivare il motore dell'aspiratore. Usare un asciugamano di carta bagnato oppure bagnare i guanti di cotone con acqua fredda e premere il laminato sul modello per migliorare l'adattamento.

- Mantenere l'aspiratore in funzione per circa 1 minuto per un buon adattamento. Lasciar raffreddare per 10 minuti oppure mettere in acqua fredda.

- Rimuovere il laminato dal modello.

- Per i dispositivi mascellari, tagliare il laminato doppio a forma di ferro di cavallo.

- I ritocchi finali e la lucidatura del dispositivo possono essere realizzati tagliando i bordi del laminato doppio con una fresa a forma di pera con taglio a croce (oggetto #9139810). Per rimuovere i bordi sfilacciati, usare le rotelle Hatto Miniature Scotch Brite (oggetto #1670091). Per finire, completare la lucidatura finale con un tornio, pomice umida o lucido acrilico.

- Delle resine possono essere aggiunte alla superficie occlusale in modo da poter modificare secondo la forma desiderata. Al laminato doppio possono essere aggiunte resine a freddo, pressate, colate o a iniezione. Accertarsi che il laminato doppio venga pulito con un monomero liquido prima di aggiungere la resina. Proform raccomanda una resina semi-flessibile per lo sviluppo.

## Suggerimenti utili:

- Se si usa il laminato doppio come base per dispositivi tipo splint, si può cerare la forma desiderata sul laminato, avvolgere, far evaporare la cera e poi mettere la resina con la tecnica della cera persa. Proform raccomanda l'utilizzo di una resina semi-flessibile poiché si piegherà di più rispetto alla resina convenzionale e non si romperà durante la masticazione.

- Se si aggiunge resina al piano occlusale del laminato, si può procedere trapanando attraverso il laminato e lasciar scorrere la resina dentro questo foro. Questo creerà un fermo solido che aiuterà con le potenziali fratture causate da fattori di stress.

## NL

PRO-FORM Dubbel laminaat Hard-zacht materiaal

## INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK:

- Het wordt aanbevolen een dupliaatmodel te maken voor het geval dat het hoofdmodel breekt tijdens de verwerking.

- Beperk de verticale hoogte van het model van basis tot incisaal - wij bevelen aan een hoeftijzermodel te gebruiken door de tongzone te verwijderen.

- Warm de machine op tot het verwarmingselement rood wordt - dit duurt meestal 2 tot 3 minuten.

- Omwille van het verschil tussen de thermische indexen van de 2 zijdes, is het nodig EERST de zachte zijde op te warmen. Plaats de zachte zijde van het laminaat naar boven, naar het verwarmingselement toe. Warm gedurende 1,5 tot 2 minuten of tot de glans zichtbaar is op de zachte zijde.

Opmerking: elke machine kan anders zijn. Als u de zachte laag verbrandt (deze wordt dan bruin), verlaagt de verwarming in tussenstappen van 5 seconden tot de gewenste resultaten worden verkregen.

- Nadat de zachte zijde is opgewarmd, draai het laminaat om en verwarm de harde zijde gedurende 10 tot 15 seconden.

Opmerking: de harde zijde van het materiaal verschroeit en bubbelt gemakkelijk.

Tip: koop goedkope katoenen handschoenen - maag deze goed nat zodat u het materiaal gemakkelijk kunt omdraaien - u kunt deze ook later gebruiken om het laminaat op het model aan te passen.

- Leg het verwarde materiaal op het model. Schakel de vacuümotor in. Gebruik nat toiletpapier of maak katoenen handschoenen niet met koud water en druk het laminaat op het model voor een betere aanpassing.

- Laat het vacuüm ongeveer een minuut aanstaan voor een goede aanpassing. Laat gedurende 10 minuten afkoelen of plaats in koud water.

- Trim het laminaat van het model.

- Voor maxillaire apparaten, trim het dubbel laminaat in een hoeftijzervorm.

- De finale afwerking en polijsten van het apparaat kan gebeuren door de randen van het dubbel laminaat te trimmen met een peervormige frais (item #9139810). Om gerafelde randen te verwijderen, gebruik Hatto Miniature Scotch Brite wieltjes (item #1670091). Werk het polijsten ten slotte af met een draaibankwiel, natte puimsteen of acrylapolish.

- Acrylaat kan worden toegevoegd aan het occlusale oppervlak om tot een gewenste vorm te brengen. Koud uithardende, geperste, gegoten of injecteerbare acrylaten kunnen aan het dubbele laminaat worden toegevoegd. Zorg er gewoon voor dat het dubbele laminaat gereinigd is met vloeibare monomeer alvorens acrylaat toe te voegen. Proform beveelt een semi-flexibel acrylaat aan voor opbouwen.

## Sugestões Úteis:

- Wanneer het dubbele laminaat wordt gebruikt als basis in een spalktoepassing, kunt u de gewenste vorm op het laminaat wassen, de wax laten insluiten en dan afkoken, en dan acrylaat in de verloren waxzone verwerken. Proform beveelt een semi-flexibel acrylaat aan, aangezien dit soepeler is dan conventioneel acrylaat en dus niet zal scheuren onder het mastikeren.

- Als u acrylaat gaat toevoegen aan het occlusievlaak van het laminaat, kunt u best doorheen het laminaat boren en acrylaat in deze opening laten vloeien. Dit zal een solide stop vormen om te helpen met mogelijke barsten veroorzaakt door spanningsfactoren.

## PT

PRO-FORM Laminado Duplo Material Duro-Macio

## INSTRUÇÕES PARA USO::

- Recomenda-se que um modelo duplicado seja feito caso o modelo mestre quebre durante o processamento.

- Limitar a altura vertical do modelo da base ao canto da borda - recomendamos que você modele em formato ferradura, removendo a área lingual.

- Pré-aqueça a máquina até que a resistência fique quente - normalmente demora cerca de 2 a 3 minutos.

- Omwille van het verschil tussen de termische indexen van de 2 zijdes, is het nodig EERST de zachte zijde op te warmen. Plaats de zachte zijde van het laminaat naar boven, naar het verwarmingselement toe. Warm gedurende 1,5 a 2 minutos ou até que o esmalte fique visível no lado macio.

Nota: Cada máquina pode ser diferente. Se você queimar a camada macia (fica marrom), menor será o tempo de aquecimento em incrementos de 5 segundos até que os resultados desejados sejam obtidos.

- Depois que o lado macio estiver aquecido, vire e aqueça o lado duro por 10 a 15 segundos.

Nota: O lado duro do material queima e borbulha facilmente.

Dica: Compre luvas baratas de algodão - molhe-as bem para que você possa virar o material com facilidade.

- Abaixe o material aquecido no modelo. Ative o motor a vácuo. Use papel toalha molhado ou luvas de algodão molhadas com água fria e pressione o laminado no modelo para melhor adaptação.

- Deixe o vácuo permanecer ligado por 1 minuto para uma boa adaptação. Aguarde 10 minutos para resfriar ou coloque em água fria.

- Apare o laminado do modelo.

- Para aparelhos maxilares, corte laminados duplos em formato de ferradura.

- O acabamento final e o polimento do aparelho podem ser realizados aparcando as bordas do laminado duplo com uma broca de corte transversal em forma de pera (item #9139810). Para remover arestas desgastadas, use as rodas Hatto Miniature Scotch Brite (item #1670091). Para finalizar, finalize o polimento final com um torno mecânico, pedra-pómea úmida ou polimento acrílico.

- Acrílicos podem ser adicionados à superfície oclusal para modificar a forma desejada. Acrílicos curados a frio, embalados à pressão, vazados ou injetados podem ser adicionados aos laminados duplos. Simplesmente verifique se o laminado duplo foi limpo com monômero líquido antes de adicionar o acrílico. Proform recomenda um acrílico semiflexível para acumular.

- Acrylaat kan worden toegevoegd aan het occlusale oppervlak om tot een gewenste vorm te brengen. Acrílicos curados a frio, gebonden aan de druk, gevuld of injecteerbaar acrylaten kunnen aan het dubbele laminaat worden toegevoegd. Zorg ervoor dat het dubbele laminaat gereinigd is met vloeibare monomeer voordat acrylaat toegevoegd wordt. Proform beveelt een acrylaat aan dat flexibel is voor opbouwen.

- Se você for adicionar acrílico ao plano de oclusão do laminado, pode querer perfurar todo o caminho através do laminado e deixar o acrílico fluir para este orifício. Isto criará uma parada sólida para ajudar nas possíveis rachaduras devido a fatores de estresse.

## RU | Двойной винир Твердо-мягкий материал

## ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

- Рекомендуется изготовить дублирующую модель на случай, если основная модель сломается во время обработки.

- Ограничите вертикальную высоту модели от основания до края реза — мы рекомендуем вам выполнить модель в виде лошадиной подковы, удалив область языка.

- Подогревайте машину до тех пор, пока нагревательный элемент не станет горячим. Обычно это занимает около 2-3 минут.

- Из разницы между тепловыми индексами двух сторон СНАЧ