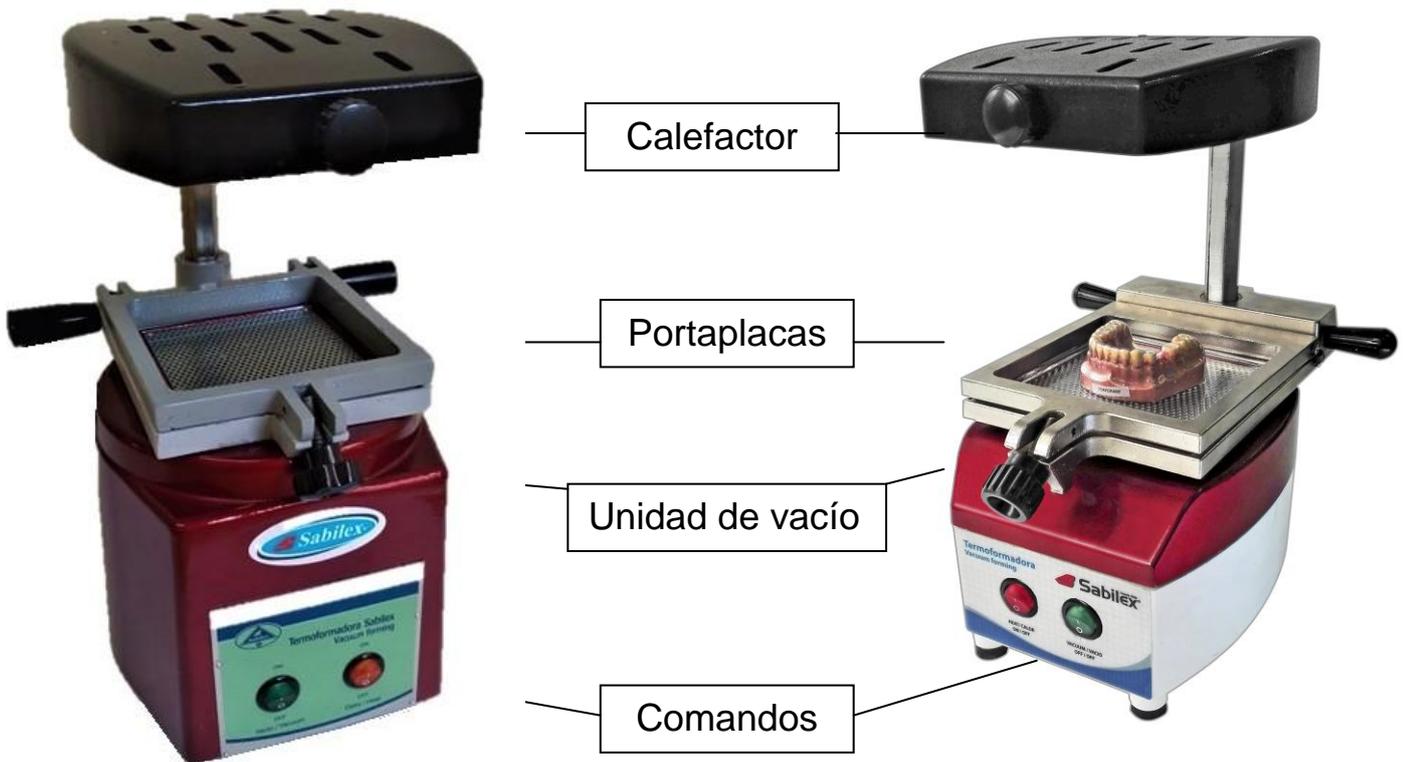


SUPER-FORM P105/ P90



1. Por favor, lea lo siguiente antes de usar este equipo.

Gracias por habernos elegido para producir cubetas de calidad.

Acerca de este manual: La información contenida en este manual puede cambiar sin previo aviso.

Declaración de conformidad

Número de modelo: **P105 / P90 / G10**

Nombre de la marca: **SABILEX**

Responsable: Flexafil S.A.C.I.

Dirección: Leopoldo Marechal 1308 (1414) Buenos Aires - Argentina

Tel/fax: 0054 (11) 4854-4814

CE La marca "CE" indica que este producto cumple con los requisitos europeos sobre seguridad, salud, medioambiente y protección el cliente.

ADVERTENCIAS



PARA REDUCIR EL RIESGO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS NO RETIRE LA CUBIERTA INFERIOR. NO HAY PIEZAS QUE PUEDAN SER REPARADAS POR EL USUARIO EN EL INTERIOR. REMITA TODAS LAS REPARACIONES AL SERVICIO TÉCNICO AUTORIZADO.



PARA REDUCIR EL RIESGO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS NO INTRODUZCA MANOS U OBJETOS METÁLICOS DEBAJO DE LA UNIDAD DE CALENTAMIENTO



LA TERMOFORMADORA **SABILEX**, ESTA CONSTRUIDA CON UNA PROTECCIÓN DE PUESTA A TIERRA PARA EVITAR EVENTUALES RIESGOS ELÉCTRICOS. ASEGÚRESE QUE LA TIERRA DE LA INSTALACIÓN SEA EFECTIVA



LA UNIDAD DE CALENTAMIENTO PUEDE TOMAR ALTA TEMPERATURA. UTILIZAR PERILLA PARA SU UBICACIÓN

2. CUBETAS INDIVIDUALES

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para cubeta individual celeste **Sabilex® P241 o P242**

Accesorios

- ◆ Spray de silicona **Sabilex® P060**
- ◆ Fresa tipo sierra **Sabilex® P380**
- ◆ Masilla para ángulos muertos **Sabilex® P400**
- ◆ Mango de aluminio **Sabilex® P370**
- ◆ Microflameador **Sabilex® P 320**

Procedimiento

- 1) Prepare el modelo de yeso, rellenando imperfecciones y contrasalidas con masilla **Sabilex® P400**.
- 2) Colocar la lámina en el marco sujeta-láminas, el modelo en la base de aspiración y encender la unidad de calentamiento. Recomendamos rociar el modelo y la base con el **Spray Sabilex® P060** que elimina los problemas de adherencia de la lámina al modelo.
- 3) La lámina comenzará a reblandecerse y a combarse. Cuando la comba sea de aprox. 2 cm. bajamos el marco y prendemos la llave de vacío. Mantenemos el vacío de 20 a 25 segundos.
- 4) Permita que la superficie se enfríe lo suficiente. Utilice la **fresa tipo punta** para recortar el exceso de material, luego con la **fresa tipo sierra** se recorta alrededor del límite del modelo. Se puede usar una fresa tipo pera para emproljar los bordes.

Colocación del mango

Alternativa 1: confeccionándolo con excedente del mismo material de la placa. Se adhiere un trozo de cubeta individual al modelo con masilla. Se termoforma sobre él, cuando aún está caliente se dobla manualmente otorgándole la forma final.

Alternativa 2: Con un mango de aluminio. Sostener el mango de aluminio para cubeta con una pinza y calentar la zona agujereada con un micro soplete. Presionar el mango sobre la cubeta fijándolo con un cuchillo.

Alternativa 3: Confeccionar un mango en acrílico auto curable. Este material queda perfectamente adherido a la placa.

Alternativa 4: Con una pinza, cuando aún está caliente. Con una pinza, estirar el material y formar un mango en el momento anterior a prender el vacío.

3. PLACA BASE

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para placa base Sabilex de **P236 (0.060) P238 (0.080) P239 (0.10)**

Accesorios

- ◆ Spray de silicona Sabilex® P060
- ◆ Fresa tipo sierra Sabilex® P380
- ◆ Masilla para ángulos muertos Sabilex® P400
- ◆ Microflameador Sabilex® P 320

Procedimiento

- 1) Coloque una lámina de placa base en el marco sujeta-láminas y ajuste con la perilla de cierre. Coloque el modelo de yeso en la base de aspiración. Rocíar el modelo con Spray de silicona **Sabilex P060** que elimina los problemas de adherencia de la lámina al modelo. Coloque el marco con la lámina en la posición superior próxima a la unidad de calor y encienda la llave de calor. La lámina comenzará a reblandecerse y a combarse.
- 2) Cuando la comba sea de aprox. 1.5 cm, baje el marco con la lámina sobre el modelo de yeso y encienda la llave de vacío. Mantenga encendido el vacío alrededor de 20 segundos. Permita que se enfríe lo suficiente. Retire el modelo con la lámina termoformada de la base de aspiración.
- 3) Utilice la fresa tipo sierra para recortar los excesos alrededor del modelo, y utilice la fresa tipo pera para terminación de los bordes.

4. CUBETA PARA BLANQUEAMIENTO DE DIENTES

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para blanqueamiento **Sabilex P114 (0.040)**

Accesorios

- ◆ Spray de silicona Sabilex® P060
- ◆ Tijera para láminas Sabilex® P 361
- ◆ Tijera curva para láminas finas
- ◆ Resina o cera para espaciado
- ◆ Microflameador Sabilex® P 320

Procedimiento

- 1) El modelo de yeso debe estar cuidadosamente recortado por la línea palatina (en caso que el modelo no pueda ser recortado, se sugiere crear un orificio en la zona palatina para lograr una mejor succión de la lámina). Marcar los cuellos dentarios con bisturí, luego se podrán crear los reservorios para el material a utilizar con resina o con tres capas de esmaltes de uñas. Coloque una lámina para blanqueamiento en el marco sujeta-láminas y ajuste la perilla de cierre.
- 2) Coloque el marco con la lámina en la posición superior próxima a la unidad de calor y encienda la llave de calor. Recomendamos rociar el modelo y la base con Spray de silicona **Sabilex P060** que elimina los problemas de adherencia de la lámina al modelo.
- 3) Coloque el modelo de yeso sobre la base de aspiración. La lámina comenzará a reblandecerse y combarse. Cuanto mayor sea el tiempo de exposición al calor más delgadas serán las paredes de la cubeta.
- 4) Cuando la comba llegue a los 2,5/5 cm. Bajar el marco con la lámina sobre el modelo de yeso y encender la llave de vacío. Mantenerlo encendido durante 10/20 seg. Permita que se enfríe, luego retire la lámina termoformada del modelo.(si la cubeta es retirada antes de enfriarse, la cubeta puede distorsionarse).
- 5) Recorte los excesos de material con tijera. Coloque la cubeta nuevamente sobre el modelo para controlar su extensión. Utilice un microflameador para readaptar los márgenes de la cubeta al modelo de manera tal que todo el diente quede sobre el modelo (no sobreponga con la zona gingival). Recorte nuevamente los excedentes.

6) **CUBETA PARA FLUOR**

Se utilizan los mismos materiales y procedimientos que para la cubeta de blanqueamiento, con la diferencia en el límite de la misma, siendo este de 1 cm. por debajo de los cuellos dentarios en palatino o lingual como así también de por vestibular.

7) **CUBETA MIORRELAJANTE RESILIENTE**

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para placa miorrelajante resiliente Sabilex P118 (0.080")

Accesorios

- ◆ Spray de silicona Sabilex® P060
- ◆ Tijera para láminas Sabilex® P 361
- ◆ Tijera curva para láminas finas
- ◆ Pulidor Sabilex® P390
- ◆ Microflameador Sabilex® P 320

Procedimiento

- 1) Coloque una lámina Sabilex® P118 en el marco sujeta-láminas y ajuste la perilla. Ubique el marco en la posición superior próxima a la unidad de calor y presione la llave de encendido de calor.
- 2) Recomendamos tener en cuenta la preparación de los modelos vista en los trabajos anteriores y rociar el modelo y la base con el spray de silicona. Coloque el modelo sobre la base de aspiración. La lámina comenzará a reblandecerse y a combarse.
- 3) Cuando la comba sea de aprox. 2,5cm., baje el marco con la lámina sobre el modelo de yeso y encienda la llave de vacío. manténgalo encendido 20 seg. Para asegurar una buena adaptación de la lámina al modelo. Retire el modelo con la lámina termoformada de la base de aspiración. Permita que la lámina se enfríe, retírela del modelo y recorte por el límite con la tijera para láminas gruesas.
- 4) Se puede ajustar la parte oclusal intraoralmente si así lo desea calentando el material con el microsoplete y haciendo ocluir al paciente.
- 5) Pula el contorno con el pulidor sabilex® P390 y luego flamear el mismo con el microflameador sabilex® P320.

8) **TEMPORARIOS Y PROVISORIOS PARA CORONAS Y PUENTES**

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para temporarios, coronas y puentes Sabilex P215

Accesorios

- ◆ Spray de silicona Sabilex® P060
- ◆ Tijera para láminas finas
- ◆ Masilla para ángulos muertos Sabilex® P400

Procedimiento

- 1) Recorte el modelo intentando reducir su altura al mínimo.
- 2) Reemplace los dientes faltantes del modelo por dientes de stock y péguelos con masilla Sabilex.P400. en las zonas que planea realizar el puente. Coloque una lámina Sabilex P215 en el marco sujeta-láminas y ajuste con la perilla de cierre. Ubique el marco en la posición superior próxima a la unidad de calor y encienda la llave de calor.
- 3) Recomendamos rociar el modelo con Spray de silicona **Sabilex P060** que elimina los problemas de adherencia de la lámina al modelo. Coloque el modelo sobre la base de aspiración. La lámina comenzará a reblandecerse y combarse.(este material produce humo al calentarse)
- 4) Cuando la comba sea de aprox. 1.5/2.5 cm. baje el marco con la lámina sobre el modelo de yeso y encienda la llave de vacío. Manténgalo encendido durante 10/15 seg. Permita que la superficie se enfríe. Retire el modelo con la lámina de la base de aspiración. Recorte hasta la extensión deseada con la tijera para láminas.
- 5) Se retiran los dientes de stock y el resto de la masilla que pueda quedar en el modelo, y con un bisturí se tallan los dientes vecinos en forma de muñones. En la lámina termoformada se coloca acrílico autocurable y, en el modelo de yeso, separador rosa para que no se pegue.
- 6) Se vuelve a colocar la lámina termoformada en el modelo y el acrílico va a tomar la forma de las piezas del puente adaptado a los muñones.
- 7) Cuando la resina se haya curado, separar la cubeta del temporario (no se adhiere con acrílico). Con una fresa tipo pera tallar los excedentes de acrílico y remarcar los distintos espacios interdentarios con un disco.

9) PLACAS RÍGIDAS DE DESCARGA (miorrelajante-bruxismo)

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para placa miorrelajante Sabilex P226 (0.060") o P228 (0.080")

Accesorios

- ◆ Spray de silicona Sabilex® P060
- ◆ Fresa tipo sierra Sabilex® P380
- ◆ Masilla para ángulos muertos Sabilex® P400
- ◆ Fresa tipo punta Sabilex® P381
- ◆ Pulidor Sabilex® P390

Procedimiento

- 1) Marcar el diseño de la placa con lápiz, teniendo en cta. que por la zona palatina lingual va por debajo de los cuellos dentarios a 1-1,5cm., y por la cara vestibular de los dientes llega hasta el ecuador dentario.
- 2) Coloque la masilla Sabilex® P400 en la parte vestibular y lingual o palatina de los dientes del modelo justo hasta donde va a recortar la lámina.
- 3) Coloque una lámina Sabilex® P226 o P228 en el marco sujeta-láminas y ajuste la perilla. Ubique el marco en la posición superior próxima a la unidad de calor y encienda la llave de calor. La lámina comenzará a reblandecerse y combarse. Coloque el modelo sobre la base de aspiración, recomendamos rociarlo con Spray Sabilex de Silicona, que elimina los problemas de adherencia. Cuando la comba sea de aprox. 1,25-2,5cm. baje el marco y encienda la llave de vacío por 15 segundos.
- 4) Recorte el plástico con la fresa tipo sierra P380 hasta llegar al límite establecido. Emprolije puliendo los bordes con la fresa tipo punta Sabilex® p390.

Si desea hacer un ajuste de la zona oclusal se podrá realizar con los modelos montados en oclusor, o intraoralmente como aquí se lo describe.

1. Coloque la resina autocurable moderadamente gruesa sobre la cara oclusal de la férula. Permita que la resina se fragüe hasta un estado de plastilina sin memoria.
2. Coloque la férula en boca y lubrique los dientes antagonistas con vaselina. Logre que el paciente muerda en relación céntrica (lo mas retraída) abriendo y cerrando suavemente para que deje las huellas en la resina. Repita hasta que la férula despida calor. Permita que la resina se endurezca mientras la retira y la introduce en la boca.
3. Recorte la férula hasta conseguir una superficie plana de oclusión, con un punto céntrico para cada diente antagonista.
4. Acabar y pulir la férula en todos los bordes con un Pulidor Sabilex® P391.

10) GUÍAS PARA IMPLANTES

Se confecciona con los mismos materiales y procedimientos que la placa rígida de descarga. El diseño de la misma estará indicado por el odontólogo.

En la zona donde falten el/los dientes que serán implantados, se colocan los dientes de acrílico de stock junto con la masilla Sabilex® y se estampa la lámina. Se recortan los excedentes hasta el límite. Se retiran los dientes de stock y el trabajo estará listo para la utilización.

11) GUÍAS QUIRÚRGICAS

Se confecciona con los mismos materiales y procedimientos que la placa rígida de descarga, teniendo como gran ventaja su transparencia. Su diseño será confeccionado por el odontólogo. El procedimiento es el mismo que el de la placa base.

12) PROTECTORES BUCALES

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para protector bucal Sabilex P119, P119B, P119Y, P11R (0.150")

Accesorios

- ◆ Spray de silicona Sabilex® P060
- ◆ Tijera para lámina gruesa Sabilex® P361
- ◆ Microflameador Sabilex P320
- ◆ Pulidor Sabilex® P390

Procedimiento

- 1) Recorte el modelo de yeso hasta dejarlo a la altura mínima vertical posible.
- 2) Coloque una lámina Sabilex para protector bucal P119 en el marco sujeta-láminas y ajuste la perilla. Ubique el marco en la posición superior próxima a la unidad de calor y presione la llave de encendido del calor.

- 3) Recomendamos rociar el modelo con Spray de silicona Sabilex, que elimina los problemas de adherencia de la lámina al modelo. Coloque el modelo sobre la base de aspiración. La lámina comenzará a reblandecerse y a combarse.
- 4) Cuando la comba sea de aprox. 1,25-2,5cm. baje el marco con la lámina sobre el modelo de yeso y encienda la llave de vacío. Manténgalo encendido durante 30/40seg. Retire el modelo de la base de aspiración con la lámina termoformada. Permita que se enfríe lo suficiente. Corte los excesos de material y lleve el contorno a la medida deseada con la tijera para lámina gruesa P361. Pulir el contorno con el pulidor Sabilex® P390 y luego flamear con un microflameador Sabilex P320 para que quede brillante.
- 5) Si desea ajustar la parte oclusal montarlo sobre un articulador con el modelo opuesto. Lubricar el modelo de yeso con Spray de Silicona. Calentar la superficie oclusal con un microflameador hasta que se ablande el plástico y apretar contra el modelo opuesto. Mantener firme hasta que se enfríe.

13) COPING

Materiales necesarios

- ◆ Lámina para COPING Sabilex P210

Accesorios

- ◆ Spray de silicona Sabilex® P060
- ◆ Tijera para lámina gruesa Sabilex® P361
- ◆ Masilla para ángulos muertos Sabilex P400

Procedimiento

- 1) Colocar la lámina en el marco sujeta-láminas y ajustar la perilla de cierre. Este material se comporta distinto a los demás: no se comba, sino que se estira. Se encontrará en condiciones para ser termoformado cuando pase de un color opaco lechoso a un brillante transparente. No conviene que se pase de ese punto mucho tiempo calentándose, ya que el material puede arruinarse.
- 2) Colocar la masilla para ángulos muertos en el zócalo de cada troquel y colocar los mismos en la base de aspiración haciendo coincidir los dawl-pins con los orificios de la misma. Rociar con spray de silicona Sabilex®.
- 3) Una vez alcanzado el punto óptimo, bajar el marco y encienda la llave de vacío. Deje encendido de 10 a 20 segundos. Deje enfriar.
- 4) Cortar con la tijera (1/2 a 1 mm. por debajo de la línea de cierre). Encerar el margen para adecuar al contorno deseado.

TERMOFORMADORA SABLEX

Plan de Reacción:

Problema	Causa	Solución
No calienta la resistencia	La máquina no está en régimen de funcionamiento.	Esperar 5 a 10 minutos que entre en régimen Si persiste enviar a Servicio Técnico
No enciende el vacío	Se ha producido una falla en el funcionamiento del circuito eléctrico.	Enviar a Servicio Técnico
No succiona correctamente o la lámina no se adapta bien al modelo	El tiempo de calentamiento de la lámina pudo no ser suficiente. La lámina puede no abarcar toda la base de aspiración.	Verificar que al bajar el marco, la lámina abarque bien toda la base de aspiración (rejilla) 2) el tiempo de calentamiento de la lámina no fue suficiente

GARANTIA

SABILEX de FLEXAFIL SACI, garantiza este producto por el termino de 6 (**seis**) meses, contado desde la fecha de compra asentada en esta garantía.

PRESCRIPCIONES DE LA GARANTIA

1. Los equipos están garantizados contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.
2. Dentro del periodo de garantía de las piezas o componentes que se compruebe, a juicio exclusivo de nuestros técnicos, que presenten defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos de forma gratuita por los **Servicios Mecánicos Oficiales** contra la presentación de este **Certificado de Garantía**.
3. Conserve este Certificado de Garantía.

NO ESTAN INCLUIDOS EN LA GARANTIA - Los defectos originados por:

1. Uso inadecuado de la maquina.
2. Instalaciones eléctricas deficientes.
3. Conexión de la maquina en voltajes inadecuados.
4. Desgaste natural de las piezas.
5. Daños por golpes, aplastamiento o abrasión.

Consulte el **Servicio Técnico** en www.sabilex.com

MODELO: TERMOFORMADORA SABILEX® - P105 / P 90
FECHA DE COMPRA:
Nº SERIE:
NOMBRE COMERCIO VENDEDOR:.....
DIRECCION:.....
(Sello de la casa vendedora)