

Mufla

Indicação:

Para uso em polimerização de prótese dentária.

Características/Benefícios:

- Modelo inédito.
- Para uso nas técnicas convencional e micro-ondas.
- Confeccionada em polímero de altíssima rigidez (Plástico de Engenharia).
- Excelente propriedade térmica.
- Superior resistência mecânica.
- Sistema de aperto em aço inoxidável.
- Facilidade na demuflagem devido aos ângulos internos autoexpulsantes.
- Proporciona facilidade de inclusão pois duas partes se adaptam de uma única maneira, sem possibilidade de fechá-la errada (Base de Mufla e Contra-Mufla).

Apresentação:

Unidade composta por Base de Mufla e Contra-Mufla, parafusos para aperto, chave multiuso e instruções de uso.

Composição:

Plástico de Engenharia e insertos de aço inoxidável.

Instruções de Uso:

A MUFLA VIPI STG foi desenvolvida para o processo de polimerização de resinas acrílicas, nas técnicas convencional e micro-ondas; Apesar das paredes internas da MUFLA VIPI STG serem ultra-polidas, sugerimos a aplicação de vaselina em pasta para uma melhor demuflagem;

Aplicar vaselina em pasta nas bordas da mufla antes da prensagem da resina, evitando assim possíveis sobras impregnadas na mufla.

Para a preparação da Base, proceder da seguinte forma:

Posicionar o disco de demuflagem no orifício da Base;

Verter o gesso na Base da MUFLA VIPI STG;

Posicionar o modelo no centro da Base e completar com gesso até o limite da borda da Base.

Observação: Não deixar resíduo de gesso na borda da Mufla.

Após o endurecimento do gesso, isolá-lo como na técnica convencional.

Recomendamos, nesta fase, a aplicação de muralha de silicone (LABOR MASS) para a obtenção de melhores resultados e maior facilidade na demuflagem.

Para verter o complemento do gesso, proceder da seguinte forma:

Posicionar a Contra-Mufla e apertar os 4 parafusos do conjunto;

Preparar uma massa de gesso mais fluida, vertendo-a pelo orifício maior da Contra-Mufla.

ACRILIZAÇÃO:

Preparar a resina acrílica, de acordo com as orientações do fabricante, considerando a técnica utilizada (convencional ou micro-ondas), transportá-la para o interior da Mufla e colocar uma folha plástica separadora sobre a resina.

Fechar a MUFLA VIPI STG e levar à prensa, fazendo a prensagem de prova.

Abrir a Mufla, recortar o excesso, isolar o modelo, certificando-se de que não há resíduo de gesso ou resina sobre as bordas da Mufla e orifícios dos encaixes. Fechar novamente sem a folha plástica separadora e fazer a prensagem definitiva.

Após a prensagem final (1000 Kgf), e ainda sob pressão instalar os parafusos até que a arruela dos mesmos encoste na superfície da Mufla, e com a chave Allen que acompanha o produto, dar somente mais ¼ de volta após o encosto da arruela do parafuso.

Recomendações: para a técnica de micro-ondas recomendamos o uso de forno com prato giratório.

Independente da técnica utilizada recomendamos o resfriamento da Mufla VIPI-STG em temperatura ambiente.

Para a abertura da MUFLA VIPI STG, basta utilizar a própria chave Allen (ponta-fenda), inserindo-a nas cavilhas laterais do corpo da Mufla.

Para a demuflagem utilize, sempre, um martelo de borracha ou plástico.

DIMENSÕES DE MUFLA:

Medida externa: 12cm x 12cm

Medida interna: 8cm x 10cm

Altura da Base: 24mm

Altura da Contra-Mufla: 30mm

ATENÇÃO IMPORTANTE: APÓS O APERTO FINAL, AINDA SOB PRENSAGEM, COLOQUE OS PARAFUSOS APERTANDO SOMENTE ¼ DE VOLTA APÓS O ENCOSTO COM A ARRUELA.

CICLO DE POLIMERIZAÇÃO POR ENERGIA DE MICRO-ONDAS

Indicado para Resina VIPI WAVE STG.

Os ciclos variam de acordo com as Potências dos fornos:

	Para forno de 500W		Para forno de 800 à 1100W		Para forno de 1200 à 1400W	
ESTÁGIO INICIAL	20 min	Com 20/30% de Potência	20 min	Com 10/20% de Potência	20 min	Com 10% de Potência
ESTÁGIO FINAL	+ 5 min	Com 80/100% de Potência	+ 5 min	Com 50/60% de Potência	+ 5 min	Com 30/40% de Potência



Mufla

Advertências/Precauções:

- Sempre que for utilizar a MUFLA VIPI STG, durante as prensagens, passar uma camada de vaselina em pasta nas bordas da Mufla, evitando que a resina grude no material de fabricação durante os anos, dando assim uma vida longa para o equipamento.

Validade:

Prazo de validade indeterminado, com garantia de 2 anos.

Produto declarado isento de registro pelo Ministério da Saúde.

Responsável Técnico: Desiree M. Cortez - CRF-SP-41566

Mufla

Indicación:

Para uso en polimerización de prótesis dental.

Características/Beneficios:

- Modelo inédito.
- Para uso en las técnicas convencional y microondas.
- Confeccionada en polímero de altísima rigidez [Plástico de Ingeniería].
- Excelente propiedad térmica.
- Superior resistencia mecánica.
- Sistema de apriete en acero inoxidable.
- Facilidad en el desmuflado debido a los ángulos internos autoexpulsantes.
- Proporciona facilidad de inclusión pues dos partes se adaptan de una única manera, sin posibilidad de cerrarlas de modo equivocado (Base de Mufla y Contra-Mufla).



Presentación:

Unidad compuesta por Base de Mufla y Contra-Mufla, tornillos para apriete, llave multiuso e instrucciones de uso.

Composición:

Plástico de Ingeniería e injertos de acero inoxidable.

Instrucciones de Uso:

MUFLA VIPI STG fue desarrollada para el proceso de polimerización de resinas acrílicas, en las técnicas convencional y microondas; A pesar de que las paredes internas de MUFLA VIPI STG son ultra-pulidas, sugerimos la aplicación de vaselina en pasta para mejor desmuflaje;

Aplicar vaselina en pasta en los bordes de la mufla antes de prensar la resina, evitando así posibles sobras impregnadas en la mufla.

Para la preparación de la Base, proceder de la siguiente manera:

Posicionar el disco de desmuflaje en el orificio de la Base;

verter el yeso en la Base de MUFLA VIPI STG;

Posicionar el modelo en el centro de la Base y completar con yeso hasta el límite del borde de la Base.

Observación: No dejar residuo de yeso en el borde de la Mufla.

Tras el endurecimiento del yeso, aislarlo como en la técnica convencional.

Recomendamos, en esta fase, la aplicación de la muralla de silicona [LABOR MASS] para la obtención de mejores resultados y mayor facilidad en el desmuflaje.

Para verter el complemento del yeso, proceder de la siguiente manera:

Posicionar la Contra-Mufla y apretar los 4 tornillos del conjunto;

Preparar una pasta de yeso más fluida, vertiéndola por el orificio mayor de la Contra-Mufla.

ACRILIZACIÓN:

Preparar la resina acrílica, de acuerdo con las orientaciones del fabricante, considerando la técnica utilizada (convencional o microondas), transportarla al interior de la Mufla y colocar una hoja plástica separadora sobre la resina.

Cerrar la MUFLA VIPI STG y llevar a la prensa, haciendo el prensado de prueba.

Abrir la Mufla, recortar el exceso, aislar el modelo, certificándose de que no hay residuo de yeso o resina sobre los bordes de la Mufla y orificios de los encajes. Cerrar nuevamente sin la hoja plástica separadora y hacer el prensado definitivo.

Tras el prensado final (1000 Kgf), y todavía bajo presión instalar los tornillos hasta que la arandela de estos se apoye en la superficie de la Mufla, y con la llave Allen que acompaña el producto, dar solamente más ¼ de vuelta tras el apoyo de la arandela del tornillo.

Recomendaciones: para la técnica de microondas recomendamos el uso de horno con plato giratorio.

Independiente de la técnica utilizada recomendamos el enfriamiento de la Mufla VIPI-STG a temperatura ambiente.

Para la apertura de la MUFLA VIPI STG, basta utilizar la propia llave Allen (punta-ranura), insertándola en los pernos laterales del cuerpo de la Mufla.

Para desmuflaje utilice, siempre, un martillo de goma o plástico.

DIMENSIONES DE MUFLA:

MEDIDA EXTERNA: 12cm x 12cm

Medida interna: 8cm x 10cm

Altura de la Base: 24mm

Altura de la Contra-Mufla: 30mm

ATENCIÓN IMPORTANTE: DESPUÉS DEL APRIETE FINAL, TODAVÍA BAJO PRENSADO, COLOQUE LOS TORNILLOS APRETANDO SOLAMENTE ¼ DE VUELTA DESPUÉS DE APOYAR LA ARANDELA.

CICLO DE POLIMERIZACIÓN POR ENERGÍA DE MICROONDAS

Indicado para Resina VIPI WAVE STG.

	Para horno de 500W		Para horno de 800 a 1100W		Para horno de 1200 a 1400W	
ETAPA INICIAL	20 min	Con 20/30% de Potencia	20 min	Con 10/20% de Potencia	20 min	Con 10% de Potencia
ETAPA FINAL	+ 5 min	Con 80/100% de Potencia	+ 5 min	Con 50/60% de Potencia	+ 5 min	Con 30/40% de Potencia

Mufla

Advertencias/Precauciones:

Sempre que vaya a utilizar la MUFLA VIPI STG, durante los prensados, pasar una capa de vaselina en pasta en los bordes de la Mufla, evitando que la resina se pegue en el material de fabricación durante los años, dándole así una larga vida al equipo.

Validez:

Plazo de validez indeterminado, con garantía de 2 años.

Producto declarado exento de registro por el Ministerio de Salud.

Responsable Técnico: Desiree M. Cortez - CRF-SP-41566

Muffle Kiln

Indication:

For use in denture polymerization.

Characteristics / Benefits:

- Unprecedented model.
- For use in conventional and microwave techniques.
- Elaborated in polymer of the high rigidity (Engineering Plastic).
- Excellent thermal property.
- Superior mechanical resistance.
- Stainless steel tightening system.
- Ease in deflasking due to self-expelling internal angles.
- It provides ease of inclusion since two parts adapt to each other in a unique way, with no possibility of closing it erroneously (Muffle Base and Counter Muffle).



Presentation:

Unit composed of Muffle Base and Counter Muffle, screws for tightening, multipurpose key and instructions for use.

Composition:

Engineering Plastic and stainless steel inserts.

Instructions for Use:

The MUFLA VIPI STG was developed for the polymerization process of acrylic resins, in the conventional and microwave techniques; Even that the internal walls of MUFLA VIPI STG are ultra-polished, we suggest the application of petroleum jelly in paste for a better deflasking;

Apply vaseline in paste at the borders of the muffle before pressing of the resin, thus avoiding possible excesses impregnated in the muffle.

For the preparation of the Base, proceed in the following manner:

Position the deflasking disc at the opening of the Base;

Pour the plaster on the base of the MUFLA VIPI STG;

Position the mold at the center of the base and complete with plaster up to the limit of the border of the Base.

Observation: Do not leave plaster residue at the border of the Muffle.

After setting of the plaster, insulate it as in the conventional technique.

We recommend, in this phase, the application of the silicon wall [LABOR MASS] for obtainment of better results and greater ease in deflasking.

To pour the plaster complement, proceed in the following manner:

Position the Counter Muffle and tighten the 4 screws of the set;

Prepare a more fluid plaster mass, pouring it through the larger opening of the Counter Muffle.

ACRILIZATION:

Prepare the acrylic resin, in accordance with the manufacturer's orientations, considering the technique used (conventional or microwave), transporting it inwards the Muffle and place a plastic separating sheet on the resin.

Close the MUFLA VIPI STG and take to the press, performing a pressing test.

Open the Muffle, trim the excess, insulate the model, making sure that there is no plaster or resin residue on the borders of the Muffle and openings of the fittings. Close again with the plastic separating sheet and perform the definitive pressing.

After the final pressing (1000 Kgf), and still under pressure install the screws until their washers lie on the muffle's surface, and the Allen key that goes with the product, perform only a quarter (1/4) of a turn after the screw washer leans flat.

Recommendations: For the microwave technique we recommend the use of the oven with rotating plate.

Regardless of the technique used, we recommend the cooling of the Mufila VIPI STG at room temperature.

For opening of the MUFLA VIPI STG just use the appropriate Allen key (flat tip), by inserting it into the lateral pins of the Muffle's body.

For deflasking always use a rubber or plastic hammer.

MUFFLE DIMENSIONS:

External measurement: 12 cm x 12 cm

Internal measurement: 8 cm x 10 cm

Base Height: 24 mm

Counter Muffle Height: 30 mm

IMPORTANT ATTENTION: AFTER THE FINAL TIGHTENING, STILL UNDER PRESSING, PLACE THE SCREWS BY TIGHTENING ONLY A QUARTER (1/4) OF A TURN AFTER IT LIES FLAT WITH THE WASHER.

POLYMERIZATION CYCLE THROUGH MICROWAVE POWER

Indicated for VIPI WAVE STG Resin.

The cycles vary depending on microwave power.

	For 500 W oven		For 800 to 1100W oven		For 1200 to 1400W oven	
INITIAL STAGE	20 min	With 20/30% Power	20 min	With 10/20% Power	20 min	With 10% Power
FINAL STAGE	+ 5 min	With 80/100% Power	+ 5 min	With 50/60% Power	+ 5 min	With 30/40% Power

Muffle Kiln

Warnings / Precautions:

Whenever the MUFLA VIPI STG is used, during pressings, pass a layer of petroleum jelly in paste on the borders of the Muffle, preventing the resin to stick on the manufacturing material during the years, thus giving a longer life to the equipment.

Shelf Life:

Undetermined shelf life, with guarantee of 2 years.

Product declared exempt from registration by the Ministry of Health.

Technical Responsible: Desiree M. Cortez - CRF-SP-41566

VIPI Indústria, Comércio, Exportação e Importação de Produtos Odontológicos Ltda.

Rua Carlos Tassoni, 4521 - Distrito Industrial - Caixa Postal 48 - CEP 13633-418
Pirassununga - São Paulo - Brasil
Fone: +55 (11) 3046 2222
C.N.P.J.(MF) 49.425.259/0001-73



0800-7712226
www.vipi.com.br

