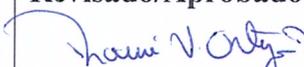


|  |   |                                |
|--|---|--------------------------------|
| <br>Laboratorios Clarben S.A. | TÍTULO:<br><b>ECOVAC</b>                | CÓDIGO:<br><b>FT-SGC033.01</b> |
|  | FECHA DE EMISIÓN:<br><b>29/DIC/2016</b> | REEMPLAZA:<br><b>R4</b>        |
|  |   | No. PÁG.:<br><b>1 de 6</b>     |

## CONTENIDO

1. CARACTERISTICAS
2. FINALIDAD
3. CLASIFICACIÓN SEGÚN DIRECTIVA 93/42/CE
4. PRESENTACIÓN
5. NÚMERO DE REFERENCIA
6. MODO DE EMPLEO
7. ADVERTENCIAS
8. IMAGEN

|  |   |
|--|---|
| <b>Realizado por:</b> <br><b>Firma/fecha</b> 29/12/2016 | <b>Revisado/Aprobado por:</b> <br><b>Firma/fecha</b> 29/12/2016 |
|--|---|

## 1. CARACTERISTICAS

- Máquina termo conformadora al vacío para la preparación de férulas a medida a partir de moldes, mediante el uso de planchas consumibles.
- Peso: 6kgs.
- Color azul. Medidas: 32 x 25 x 23 cm.
- La potencia del motor es de 1000 W, 220V / 50Hz.

## 2. FINALIDAD

- Férulas de blanqueamiento.
- Cubetas individuales.
- Protectores bucales.
- Retenedores de ortodoncia.
- Fundas periodónticas.
- Cubetas de fluorización a medida.
- Fundas de TMF.
- Puentes y coronas provisionales.
- Mantenedores de espacio.
- Fundas para casos de bruxismo.

## 3. CLASIFICACIÓN SEGÚN DIRECTIVA 93/42/CE

Producto de venta libre

## 4. PRESENTACIÓN

- Termoformadora EcoVac.
- Bolsa con granallas de acero (bolas de acero).

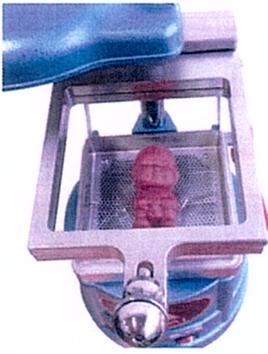
## 5. NÚMERO DE REFERENCIA

Ref: 09-018

Bolsa con granallas de acero (bolas de acero).

## 6. MODO DE EMPLEO

Conecte el equipo a una toma de corriente de 220 V/50 Hz o 110 V/60 Hz. Compruebe el estado del motor de vacío y de la resistencia eléctrica de calentamiento. Tenga cuidado al manejar la máquina, la placa de calor alcanza temperaturas elevadas.



1. Ponga el modelo en el centro de la máquina.



2. Ponga las bolas de acero en la cubeta. El uso de ambas es obligatorio para evitar la rotura de la rejilla.



3. Coloque la plancha entre el marco superior e inferior.



4. Gire la rueda para cerrar bien los marcos y ajustar la plancha.



5. Acerque la plancha a la fuente de calor.



6. Encienda la rejilla de calentamiento.



7. Pasados 2-3 minutos, cuando la superficie inferior de la plancha haya caído 1cm aproximadamente de los marcos, apague la

8. Baje al máximo la plancha y encienda el motor de succión.

9. Solo se conformará la parte que no tenga las bolas de acero. Retírelas y obtendrá su modelo.

**PLANCHAS CONSUMIBLES PARA LOS MOLDEADORES DE VACÍO**

| TIPO DE PLANCHA Y CARÁCTERÍSTICAS   | FINALIDAD DE USO   |
|---|--|
| <p><u>TEMPORARY SPLINT 0.5 mm</u></p> <p>Transparente y rígida</p> <p>50 unidades</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Férulas temporales</li> <li>- Férulas quirúrgicas</li> <li>- Férulas de ortodoncia</li> <li>- Puentes y coronas temporales</li> </ul> |
| <p><u>COPING 0.5 mm</u></p> <p>Semiflexible y opaca</p> <p>50 unidades</p>            | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blanqueamientos</li> <li>- Fluorizaciones</li> <li>- Férulas ortodoncia</li> <li>- Cópias y duplicados modelo escayola</li> </ul>     |
| <p><u>MOUTHGUARD 1 mm</u></p> <p>Flexible y transparente</p> <p>12 unidades</p>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Protector bucal</li> </ul>  |
| <p><u>MOUTHGUARD 1.5 mm</u></p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blanqueamientos</li> <li>- Fluorizaciones</li> </ul>  |

|   |  |
|---|--|
| <p>Flexible y transparente<br/>12 unidades</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blanqueamientos</li> <li>- Fluorizaciones</li> </ul>  |
| <p><u>MOUTHGUARD 2 mm</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Flexible y transparentes</li> <li>- 12 unidades</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blanqueamientos</li> <li>- Fluorizaciones</li> <li>- Planchas base</li> </ul>                   |
| <p><u>MOUTHGUARD 3 mm</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Flexible y transparente</li> <li>- 12 unidades</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Férulas de ortodoncia</li> <li>- Placas bruxistas</li> </ul>                                    |
| <p><u>CLEAR 1 mm</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rígida y transparente</li> <li>- 25 unidades</li> </ul>         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Retenedores de ortodoncia</li> </ul>  |
| <p><u>CLEAR 1,5 mm</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rígida y transparente</li> <li>- 12 unidades</li> </ul>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Retenedores de ortodoncia</li> <li>- Cubetas individuales</li> <li>- Protector bucal</li> </ul> |

## 7. ADVERTENCIAS

- Con este tipo de sistema se puede conseguir una réplica exacta en plástico a partir del modelo de escayola. El resultado conseguido depende de la exactitud del modelo con el que se trabaja. En esta medida intervienen:
- Que el modelo no tenga burbujas.
- Que la base del modelo no sea demasiado ancha, a mayor área basal del modelo, mayor es el número de agujeros de succión que inhabilita y menor la succión disponible para ayudar a la adaptación del plástico.
- La no-inclusión del tejido gingival en el modelo cuando este sea preciso en la reproducción plástica.
- En cualquier caso, teniendo presente estas recomendaciones las impresiones necesarias para los moldeadores al vacío, no difieren de las empleadas en otras técnicas. Se recomienda utilizar como material de molde la escayola por su porosidad, ya que ésta proporciona succión del plástico a través del modelo.

8. IMAGEN

