



## Essix C+® Plastic

(Instructions for use on Essix® Vacuum Machines only)

### Intended Use:

Essix C+® Plastic is thermoformed to fabricate intra-oral appliances such as retainers, aligners for minor tooth movement, and bite planes. Essix C+® Plastic is especially suited for use with bruxers/grinders.

### Indications for Use:

Mouthguard and aligner materials are indicated for the fabrication of orthodontic and dental appliances such as aligners, bite planes, mouthguards, nightguards, snoring appliances, splints, retainers, repositioners, and temporary bridges.

**Contraindications:** None known.

### ⚠ Warnings:

Excessive heating time during thermoforming will cause plastic to over sag and potential for injury to operator.

Improper thermoforming of the plastic appliance may cause the appliance to crack/break, resulting in sharp edges, loose pieces and possible aspiration of pieces.

### Precautions:

Patients with a history of allergic reactions to plastics should not use this product.

Store plastic sheets in a cool, dry place.

Single Use Only.

**Adverse Reactions:** Allergic reactions.

### Step by Step Instructions:

1. All models should be trimmed to 3/4" high. Full arch models should have the palate trimmed away.
2. **IMPORTANT:** Pre-heat the machine before using! Pre-heat the vacuum machine for at least 3 minutes or until the heating element is a solid orange color. (Heating times may vary with current fluctuations or length of time the heating element has been left on.)
3. Spray the model with Trim-Rite® Release Agent to prevent the material from sticking to the model.
4. Place the plastic into the frame of the vacuum machine and the model on the base plate.
5. After pre-heating, swing the heating element over the plastic.
6. Observe the plastic as it heats.
7. During heating, Essix C+® Plastic rises toward the heat source, then becomes wavy as it lowers from the raised position.
8. The waves will start to flatten out into its original flat position – this is the optimal thermoforming time. Do not let Essix C+® Plastic sag.
9. Move the heating element away from the plastic.
10. Turn on the vacuum, then lower the plastic over the model.
11. Push into the plastic at each undercut with the Essix Accentuator® Tool.
12. Immediately spray the plastic encased model with Essix Freeze Spray® Coolant. Not only does it cool the plastic, prohibiting further thinning, but it "shrinks" the material around the cast, realizing a tighter fit.
13. Trim and finish appliance as desired.

Heating time may vary depending upon machine. If plastic does not adapt to model, add heating time until adaptation occurs. If plastic "folds" when thermoformed, reduce heating time until material does not fold.

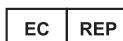
Thickness	Vacuum Heat Time*	Biostar™ Code*	Essix® SelectVac®	Druformat
1.0mm (.040")	60 seconds	163	2:30	1:30

\*after preheating element



Manufacturer:

**DENTSPLY International**  
**DENTSPLY Raintree Essix**  
7290 26th Court East  
Sarasota, FL 34243 USA  
Tel: 800.883.8733  
www.essix.com



Emergo Europe  
Molenstraat 15,  
2513 BH, The Hague  
The Netherlands  
Tel: (+31) 70 345 8570  
Fax: (+31) 70 346 7299





Essix® Plastic

## Plástico Essix C+®

(Instrucciones para el uso sólo en Máquina de vacío Essix®)

### Uso previsto:

El plástico Essix C+® se termoforma para fabricar aparatos intraorales, como retenedores, alineadores para movimientos menores de dientes y planos de mordida. El plástico Essix C+® es especialmente adecuado para usarse con personas con bruxismo o que rechinan los dientes.

### Indicaciones de uso:

Los materiales para protectores bucales y alineadores están indicados para la fabricación de aparatos de ortodoncia y dentales, como alineadores, planos de mordida, protectores bucales, protectores nocturnos, aparatos contra ronquidos, férulas, retenedores, repositionadores y puentes temporales.

**Contraindicaciones:** No se conocen.

### ⚠ Advertencias:

Un tiempo de calentamiento demasiado prolongado durante la termoformación, hará que el plástico se combe excesivamente y representará un riesgo de lesión para el usuario.

Una termoformación inadecuada del dispositivo plástico puede provocar que éste se raje o se rompa, lo cual puede ser causa de bordes afilados, trozos sueltos y posible aspiración de los trozos.

### Precautiones:

Los pacientes con antecedentes de reacciones alérgicas al material plástico no deben utilizar este producto.

Guarde las láminas de plástico en un sitio fresco y seco.

Para un solo uso.

**Reacciones adversas:** Reacciones alérgicas.

### Instrucciones paso a paso:

1. Todos los modelos deben recortarse a una altura de 3/4". Los modelos de arco completo deben tener la bóveda palatina recortada.
2. **IMPORTANTE:** ¡Precaliente la máquina antes de usarla! Precaliente la máquina de vacío durante al menos 3 minutos o hasta que el elemento calentador tome un color naranja sólido. (Los tiempos de calentamiento pueden variar con las fluctuaciones de corriente o con el tiempo de permanencia del elemento calentador.)
3. Rocíe el modelo con medio de separación para evitar que el material se adhiera al modelo.
4. Coloque el plástico en la armadura de la máquina de vacío y el modelo en la placa base.
5. Tras el precalentamiento, gire el elemento calentador sobre el plástico.
6. Observe el plástico mientras se calienta.
7. Durante el calentamiento, el plástico Essix C+® asciende hacia la fuente de calor y luego se vuelve ondulado a medida que desciende desde la posición elevada.
8. Las ondas comenzarán a aplanarse hasta su posición original - este es el tiempo óptimo de termoformación. No deje que el plástico Essix C+® se combe.
9. Aleje el elemento calentador del plástico.
10. Accione el vacío y baje el plástico sobre el modelo.
11. Introduzca el plástico en cada socavadura usando la herramienta Essix Accentuator®.
12. Rocíe inmediatamente el modelo revestido de plástico con el líquido refrigerante Essix Freeze Spray®. No sólo se enfría el plástico, impidiendo un mayor adelgazamiento, sino que se "encoge" el material alrededor del molde, lográndose un mejor ajuste.
13. Realice el recorte y acabado del dispositivo según lo desee.

El tiempo de calentamiento puede variar dependiendo de la máquina. Si el plástico no se adapta al modelo, prolongue el tiempo de calentamiento hasta conseguir la adaptación. Si el plástico se "pliega" cuando se termoforma, reduzca el tiempo de calentamiento hasta que el material deje de plegarse.

Grosor	Tiempo de calentamiento al vacío*	Código Biostar™*	Essix® SelectVac®	Druformat
1,0mm (0,040")	60 segundos	163	2:30	1:30

\*tras el precalentamiento del elemento



Fabricante:

**DENTSPLY International**

**DENTSPLY Raintree Essix**

7290 26th Court East

Sarasota, FL 34243 USA

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Emergo Europe

Molenstraat 15,

2513 BH, La Haya

Países Bajos

Tel: (+31) 70 345 8570

Fax: (+31) 70 346 7299





## Plastique Essix C+®

(Instructions pour une utilisation sur les dispositifs d'aspiration d'Essix® uniquement)

### Utilisation prévue :

Le plastique Essix C+® est thermoformé pour fabriquer des appareils intra-oraux tels qu'attachements, aligneurs pour mouvement modéré des dents et plans de morsure. Le plastique Essix C+® est particulièrement indiqué dans le cas des patients souffrant de bruxisme/friction.

### Indications d'utilisation :

Les matériaux pour protège-dents et aligneurs sont indiqués pour la fabrication d'appareils orthodontiques et dentaires tels qu'aligneurs, plans de morsure, protège-dents, attelles nocturnes, appareils anti-rongement, attelles, attachements, positionneurs et bridges provisoires.

**Contre-indications :** Aucune connue.

### ⚠ Avertissements :

Une durée de chauffage excessive durant le thermoformage causera un fléchissement trop important du plastique dangereux pour l'utilisateur.

Un thermoformage incorrect de l'élément en plastique peut provoquer des fêlures/cassures, donnant des bords coupants et l'aspiration éventuelle de morceaux cassés.

### Précautions :

Ce produit ne doit pas être utilisé chez les patients présentant des antécédents d'allergie au plastique.

Conserver les feuilles en plastique dans un local frais et sec.

Usage unique.

**Réactions indésirables :** Réactions allergiques.

### Instructions étape par étape :

1. Tous les modèles doivent être coupés à 1,9 cm de haut. Le palais doit être coupé pour les modèles à arche pleine.
2. **IMPORTANT** : Pré-chauffer la machine avant utilisation ! Pré-chauffer la machine à vide pendant au moins 3 minutes ou jusqu'à ce que l'élément chauffant soit de couleur orange. (Les temps de chauffage peuvent varier selon les fluctuations électriques et la durée pendant laquelle l'élément chauffant a fonctionné.)
3. Vaporiser le modèle avec un agent séparant pour empêcher que la matière ne colle au modèle.
4. Placer le plastique dans le cadre de la machine à vide et le modèle sur la plaque de base.
5. Après le pré-chauffage, mettre l'élément chauffant au dessus du plastique.
6. Surveiller le plastique lorsqu'il chauffe.
7. Durant le chauffage, le plastique Essix C+® monte vers la source de chaleur, puis s'ondule au moment de se rabaisser.
8. Les ondulations commencent à s'aplanir lorsque le plastique retourne à sa position d'origine, il s'agit là du moment optimal pour le thermoformage. Ne pas laisser le plastique Essix C+® fléchir.
9. Eloigner l'élément chauffant du plastique.
10. Mettre l'aspiration en marche et abaisser le plastique sur le modèle.
11. Pousser le plastique dans chaque contre-dépouille avec l'outil Accentuator®.
12. Vaporiser immédiatement le modèle enrobé de plastique avec le refroidissant Freeze Spray®. Ceci permet non seulement de refroidir le plastique, pour éviter un amincissement supplémentaire, mais aussi de « rétrécir » la matière autour du moule, pour un moulage plus précis.
13. Couper et finir l'appareil en fonction.

La durée de chauffage peut varier selon la machine. Si le plastique ne s'adapte pas au modèle, augmenter la durée de chauffage jusqu'à l'adaptation. Si le plastique « se plie » lorsqu'il est thermoformé, réduire le temps de chauffage en conséquence.

Epaisseur	Temps de chauffage*	Code* Biostar™	Essix® SelectVac®	Drufomat
1,0mm (0,040")	60 secondes	163	2:30	1:30

\*après le pré-chauffage



Fabricant :

**DENTSPLY International**

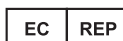
**DENTSPLY Raintree Essix**

7290 26th Court East

Sarasota, FL 34243 USA

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Emergo Europe

Molenstraat 15,

2513 BH, La Haye

Pays-Bas

Tel: (+31) 70 345 8570

Fax: (+31) 70 346 7299



0120



Essix® Plastic

## Plastica Essix C+®

(Istruzioni per l'utilizzo solo su macchine per vuoto Essix®)

### Uso previsto:

La plastica Essix C+® è termoformata per produrre apparecchi intraorali quali retainer, allineatori per i piccoli spostamenti dei denti, e placche di svincolo (bite plane). La plastica Essix C+® è particolarmente idonea all'utilizzo su persone affette da bruxismo (che digrignano i denti).

### Indicazioni d'uso:

I materiali per parodonti e allineatori sono destinati alla fabbricazione di apparecchi ortodontici e dentali quali allineatori, placche di svincolo (bite plane), parodonti, bite notturni, apparecchi antifrassamento, splint, apparecchi di contenzione (retainer), positioner e ponti provvisori.

**Controindicazioni:** Nessuna nota.

### ⚠ Avvertenze:

Un eccessivo tempo di riscaldamento durante la termoformatura fa sì che la plastica si incurvi eccessivamente e comporta potenziali lesioni all'operatore.

Una termoformatura impropria dell'apparecchio in plastica potrebbe causare incrinatura/rottura dell'apparecchio, con conseguenti bordi affilati, parti allentate e possibile aspirazione di parti.

### Precauzioni:

I pazienti con anamnesi di reazioni allergiche alla plastica non devono utilizzare questo prodotto.

Conservare i fogli di plastica in un ambiente fresco e asciutto.

Esclusivamente monouso.

**Reazioni avverse:** Reazioni allergiche.

### Istruzioni dettagliate:

- Tutti i modelli vanno fresati fino all'altezza di 1,9 cm. I modelli ad arco completo dovranno avere il palato rimosso per fresatura.
- IMPORTANTE:** Preriscaldare la macchina prima dell'utilizzo! Preriscaldare la macchina per vuoto per almeno 3 minuti o fino a quando l'elemento riscaldante assume un colore arancione pieno. (I tempi di riscaldamento potrebbero variare a seconda delle fluttuazioni di corrente o della durata del periodo per cui l'elemento riscaldante è stato lasciato acceso.)
- Spruzzare il modello con un mezzo di separazione per evitare che il materiale aderisca al modello.
- Collocare la plastica nel telaio della macchina per vuoto e il modello sulla placca base.
- Dopo il preriscaldamento, ruotare l'elemento riscaldante sulla plastica.
- Controllare la plastica durante la fase di riscaldamento.
- Durante il riscaldamento, la plastica Essix C+® si solleva verso la sorgente di calore, quindi diventa ondulata man mano che si abbassa dalla posizione sollevata.
- Le ondulazioni iniziano ad appiattirsi nella sua posizione originale piatta: questo è il tempo ottimale di termoformatura. Non lasciare incurvare la plastica Essix C+®.
- Allontanare l'elemento riscaldante dalla plastica.
- Applicare il vuoto, quindi abbassare la plastica sul modello.
- Spingere la plastica in ciascun sottoquadro utilizzando lo strumento Essix Accentuator®.
- Spruzzare immediatamente il modello calcato in plastica col refrigerante Essix Freeze Spray®. Raffredda la plastica, impedendo un ulteriore assottigliamento e "ritira" il materiale attorno al calco, realizzando una perfetta aderenza.
- Rifilare e rifinire l'apparecchio in base alle esigenze.

Il tempo di riscaldamento potrebbe variare a seconda della macchina. Se la plastica non si adatta al modello, aggiungere tempo di riscaldamento fino a quando si verifica l'adattamento. Se la plastica "si piega" quando è termoformata, ridurre il tempo di riscaldamento fino a quando il materiale non si piega.

Spessore	Tempo per il riscaldamento sotto vuoto*	Codice Biostar™*	Essix® SelectVac®	Drufomat
1,0 mm	60 secondi	163	2:30	1:30

\*dopo l'elemento di preriscaldamento



Produttore:

**DENTSPLY International**

**DENTSPLY Raintree Essix**

7290 26th Court East

Sarasota, FL 34243 USA

Tel: 800.883.8733

www.essix.com



Emergo Europe

Molenstraat 15,

2513 BH, L'Aja

Olanda

Tel: (+31) 70 345 8570

Fax: (+31) 70 346 7299





## Essix C+®-Kunststoff

(Gebrauchsanleitung nur für Essix® Vakuumgeräte gültig)

### Verwendungszweck:

Der tiefgezogene Essix C+® Kunststoff dient der Herstellung von intraoralen Apparaturen wie Retainern, Alignern für geringe Zahnbewegungen, temporäre Brücken und Aufbissen. Essix C+® Kunststoff ist geeignet zum Einsatz bei Bruxern/Knirschern.

### Indikationen:

Mundschutz- und Aligner-Materialien sind für die Herstellung von orthodontischen und dentalen Anwendungen wie Alignern, Bissebenen, Mundschutze, Knirscherschienen, Schnarchanwendungen, Spangen, Retainern, Repositionern und vorläufigen Brücken vorgesehen.

**Kontraindikationen:** Nicht bekannt.

### ⚠ Warnhinweise:

Eine zu lange Erwärmungszeit während des Tiefziehens kann den Kunststoff überlaufen lassen und eine Verletzungsgefahr für den Laboranten darstellen.

Unsachgemäßes Tiefziehen der Kunststoffapparatur kann zu Rissen oder zum Brechen der Apparatur führen, wodurch es zu scharfen Kanten, losen Teilen und einer möglichen Aspiration der Teile kommen kann.

### Vorsichtsmaßnahmen:

Patienten mit anamnestisch bekannten allergischen Reaktionen auf Kunststoffe sollten dieses Produkt nicht verwenden.

Bewahren Sie die Kunststoffplatten an einem kühlen trockenen Ort auf.

Nur einmal verwenden.

**Unerwünschte Reaktionen:** Allergische reaktionen.

### Schritt-für-schritt-anweisungen:

1. Alle Modelle sollten auf eine Höhe von 3/4" getrimmt werden. Vollständige Einkiefermodelle sollten den Gaumen ausgearbeitet haben.
2. **WICHTIG:** Heizen Sie das Gerät vor dem Gebrauch vor! Heizen Sie das Vakuumgerät mindestens 3 Minuten vor oder bis das Heizelement eine kräftig orange Farbe erreicht. (Heizdauer kann mit den Stromschwankungen oder der Einschaltdauer des Heizelements variieren).
3. Sprühen Sie das Modell mit Isoliermittel ein, um zu verhindern, dass das Material am Modell klebt.
4. Geben Sie den Kunststoff in den Rahmen des Vakuumgeräts und das Modell auf die Basisplatte.
5. Nach dem Vorheizen schwenken Sie das Heizelement über den Kunststoff.
6. Beobachten Sie den Kunststoff beim Erwärmen.
7. Während der Erhitzung steigt der Essix C+®-Kunststoff zur Wärmequelle hin auf und wird dann, wenn er wieder absinkt, wellig.
8. Die Wellen flachen dann in ihre ursprüngliche ebene Stellung ab – das ist die optimale Tiefziehzeit. Lassen Sie den Essix C+®-Kunststoff nicht verlaufen.
9. Entfernen Sie das Heizelement vom Kunststoff.
10. Schalten Sie das Vakuum ein und lassen dann den Kunststoff herunter auf das Modell.
11. Drücken Sie mit dem Essix Accentuator®-Tool an jedem Unterschnitt in den Kunststoff.
12. Besprühen Sie das mit Kunststoff eingehüllte Modell sofort mit Essix Freeze Spray®-Kühlmittel. Es wird nicht nur der Kunststoff gekühlt und weiteres Verdünnen verhindert, es lässt auch das Material um den Abguss herum schrumpfen und führt zu einem festeren Sitz.
13. Trimmen Sie die Apparatur und stellen sie nach Wunsch fertig.

Die Heizdauer kann in Abhängigkeit von dem Gerät variieren. Wenn sich der Kunststoff nicht an das Modell anpasst, erhöhen Sie die Heizdauer bis die Anpassung erfolgt. Wenn sich der Kunststoff beim Tiefziehen „faltet“, reduzieren Sie die Heizdauer, bis sich das Material nicht mehr faltet.

Stärke	Heizdauer im Vakuum*	Biostar™ Code*	Essix® SelectVac®	Druformat
1,0mm (,040")	60 Sekunden	163	2:30	1:30

\*nach Vorheizen des Elements



Hersteller:

**DENTSPLY International**  
**DENTSPLY Raintree Essix**  
7290 26th Court East  
Sarasota, FL 34243 USA  
Tel: 800.883.8733  
www.essix.com



Emergo Europe  
Molenstraat 15,  
2513 BH, Den Haag  
Niederlande  
Tel: (+31) 70 345 8570  
Fax: (+31) 70 346 7299

