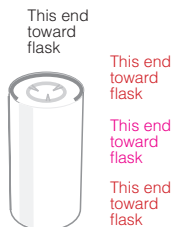


DURACETAL™ Instructions

COSMETIC APPLIANCES

Applications • Clasps • Frameworks • Temporaries



Instructions

Directions for more successful injections:

- Insert cartridge with crimped side toward the flask
- Use three wax sprues, 4mm in diameter, attached & tapered to the thinnest areas of the appliance.

Note: If injecting with Success FRS system, you must use cdm brand Universal Plunger Saver (item #AP0024; sold separately).

Melt Temp	Melt Time	Model (in minutes)	Model Preheat Temp	Preheat Time (in minutes)
FlexPress	392°F/200°C	20		
HotShotElite	392°F/200°C	8	235°F/112°C	8

Instrucciones



	Temperatura de fundición	Tiempo de fundición (en minutos)	Temperatura de pre-calientacion del modelo	Tiempo de pre-calientacion del modelo (en minutos)
FlexPress	392°F/200°C	20		
HotShotElite	392°F/200°C	8	235°F/112°C	8

Instrucciones por inyecciones ideales:

- Marcar la parte superior del cartucho en forma de "+" (B)

Nota: Si inyecta con el sistema Success FRS, uselo en conjunto con el Universal Plunger Saver de Myerson (art AP0024, en venta separadamente).

Istruzioni

Uso • Parziali flessibili • Ganci



	Temperatura di fusione	Tempo di fusione (in minuti)	Temperatura di pre riscaldamento del modello	Tempo di pre riscaldamento del modello (in minuti)
FlexPress	392°F/200°C	20		
HotShotElite	392°F/200°C	8	235°F/112°C	8

Istruzioni per iniezioni ottimali:

- Utilizzare 3 canali di cera, del diametro di 4 mm, attaccate a imbuto alla parte più sottile del modello (A)
- Incidere la parte superiore della cartuccia a forma di "+". (B)

Attenzione: Se utilizzate il sistema Success FRS, dovete usare il Universal Plunger Saver marca CDM (articolo AP0024; venduto separatamente)

Instructions

Utilisation • Crochets • Prothèses unilatérales • Couronnes et ponts provisoires



	Température de fusion	Temps de fusion (en minutes)	Température de pre-chauffage du modèle	Temps de pre-chauffage du modèle
FlexPress	392°F/200°C	20		
HotShotElite	392°F/200°C	8	235°F/112°C	8

Instructions pour des injections optimales:

- Utilisez 3 coulées de cire de 4 mm diamètre, attachées à ampoule à la partie la plus fine du modèle (A)
 - Couper le haut de la cartouche en forme de « + ». (B)
- Remarque: Si vous utilisez le système Success FRS, vous devez utiliser Universal Plunger Saver de marque CDM (article AP0024, vendu séparément)



MANUFACTURER
myerson company limited
3 Trinity Avenue
Laventille, Trinidad & Tobago
phone 868 623 1007

DISTRIBUTED BY
myerson LLC
5106 North Ravenswood
Chicago IL 60640-2713
USA
phone 800 423 2683

EUROPEAN REPRESENTATIVE
Skillbond Direct Ltd.
8 The Valley Centre,
Gordon Road,
High Wycombe HP13 6EQ
England
phone + 44 (0) 208 863 9044
myersontooth.com



QA 12 IFU #1 Rev 2017-11-22



Instructions

Applications • Clasps • Frameworks • Temporaries

	Melt Temp	Melt Time (in minutes)	Model Preheat Temp	Model Preheat Time (in minutes)
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Directions for more successful injections:

- Use three wax sprues, 4mm in diameter, attached & tapered to the thinnest areas of the appliance. (A)
- Score the top of the cartridge in a "+" shape. (B)



Note: If injecting with Success FRS system, you must use cdm brand Universal Plunger Saver (item #AP0024; sold separately).

Instrucciones

Empleo • Parciales flexibles • Ganchos • Flippers

	Temperatura de fundición	Tiempo de fundición (en minutos)	Temperatura de pre- calentación del modelo	Tiempo de pre- calentación del modelo (en minutos)
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Instrucciones por inyecciones ideales:

- Usar 3 canales de cera, del diametro de 4 mm, juntos a embudos a la parte mas fina del modelo (A)
- Marcar la parte superior del cartucho en forma de "+" (B)



Nota: Si inyecta con el sistema Success FRS, uselo en conjunto con e Universal Plunger Saver de Myerson (art AP0024, en venta separadamente).

Instructions

Utilisation • Prothèses partielles amovibles
• Crochets



	Température de fusion	Temps de fusion (en minutes)	Température de pre-chauffage du modèle	Temps de pre-chauffage du modèle
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Instructions pour des injections optimales:

- Utilisez 3 coulées de cire de 4 mm diamètre, attachées à ampoule à la partie la plus fine du modèle (A)
- Couper le haut de la cartouche en forme de « + ». (B)



Remarque : Si vous utilisez le système Success FRS, vous devez utiliser Universal Plunger Saver de marque CDM (article AP0024, vendu séparément)

Istruzioni

Uso • Parziali flessibili • Ganci



	Temperatura di fusione	Tempo di fusione (in minuti)	Temperatura di pre riscaldamento del modello	Tempo di pre riscaldamento del modello (in minuti)
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Istruzioni per iniezioni ottimali:

- Utilizzare 3 canali di cera, del diametro di 4 mm, attaccate a imbuto alla parte più sottile del modello (A)
- Incidere la parte superiore della cartuccia a forma di "+". (B)



Attenzione: Se utilizzate il sistema Success FRS, dovete usare il Universal Plunger Saver marca CDM (articolo AP0024; venduto separatamente)



MANUFACTURER
myerson company limited
3 Trinity Avenue
Laventille, Trinidad & Tobago
phone 868 623 1007

DISTRIBUTED BY
myerson LLC
5106 North Ravenswood
Chicago IL 60640-2713
USA
phone 800 423 2683

EUROPEAN REPRESENTATIVE
Skillbond Direct Ltd.
8 The Valley Centre,
Gordon Road,
High Wycombe HP13 6EQ
England
phone + 44 (0) 208 863 9044
myersonsontooth.com



QA 12 IFU #5 Rev 2017-11-2

Instructions

Applications • Clasps • Flexible Partials • Unilaterals

	Melt Temp	Melt Time (in minutes)	Model Preheat Temp	Model Preheat Time (in minutes)
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Directions for more successful injections:

- Use three wax sprues, 4mm in diameter, attached & tapered to the thinnest areas of the appliance. (A)
- Score the top of the cartridge in a "+" shape. (B)



Note: If injecting with Success FRS system, you must use cdm brand Universal Plunger Saver (item #AP0024; sold separately).

Instrucciones

Empleo • Ganchos • Parciales flexibles • Unilaterales

	Temperatura de fundición	Tiempo de fundición (en minutos)	Temperatura de pre-calientación del modelo	Tiempo de pre-calientación del modelo (en minutos)
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Instrucciones por inyecciones ideales:

- Usar 3 canales de cera, del diametro de 4 mm, juntos a embudos a la parte mas fina del modelo (A)
- Marcar la parte superior del cartucho en forma de "+" (B)



Nota: Si inyecta con el sistema Success FRS, uselo en conjunto con e Universal Plunger Saver de Myerson (art AP0024, en venta separadamente).

Instructions

Utilisation • Crochets • Partielles souples

• Unilatérales

	Température de fusion	Temps de fusion (en minutes)	Température de pre-chauffage du modèle	Temps de pre-chauffage du modèle
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Instructions pour des injections optimales:

- Utilisez 3 coulées de cire de 4 mm diamètre, attachées à ampoule à la partie la plus fine du modèle (A)
- Couper le haut de la cartouche en forme de « + ». (B)



Remarque : Si vous utilisez le système Success FRS, vous devez utiliser Universal Plunger Saver de marque CDM (article AP0024, vendu séparément)

Istruzioni

Uso • Ganci • Parziali flessibili • Unilaterali

	Temperatura di fusione	Tempo di fusione (in minuti)	Temperatura di pre riscaldamento del modello	Tempo di pre riscaldamento del modello (in minuti)
FlexPress	446°F/230°C	12.5		
HotShotElite	446°F/230°C	4	235°F/112°C	4



Istruzioni per iniezioni ottimali:

- Utilizzare 3 canali di cera, del diametro di 4 mm, attaccate a imbuto alla parte più sottile del modello (A)
- Incidere la parte superiore della cartuccia a forma di "+". (B)



Attenzione: Se utilizzate il sistema Success FRS, dovete usare il Universal Plunger Saver marca CDM (articolo AP0024; venduto separatamente)



MANUFACTURER
myerson company limited
3 Trinity Avenue
Laventille, Trinidad & Tobago
phone 868 623 1007

DISTRIBUTED BY
myerson LLC
5106 North Ravenswood
Chicago IL 60640-2713
USA
phone 800 423 2683

EUROPEAN REPRESENTATIVE
Skillbond Direct Ltd.
8 The Valley Centre,
Gordon Road,
High Wycombe HP13 6EQ
England
phone + 44 (0) 208 863 9044
myersonsontooth.com



QA 12 IFU#4 Rev 2017-11-2