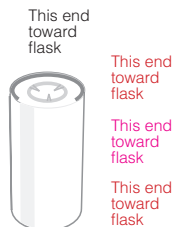


DURACETAL™ Instructions

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 di 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
myerson.tooth.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-calientacion del modelo	Tiempo de pre-calientacion 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



0473

QA 12 IFU#4 Rev 2017-11-2

myerson FlexPress™

sistema de inyección digital automático



Manual de instrucciones



www.myersontooth.com

Instalación de la protección contra el calor	2
Sección 1 Componentes	3
Sección 2 Almacenamiento y manipulación	4
Sección 3 Funcionamiento básico	4
Sección 4 Edición de los perfiles de usuario	
Sección 5 Procesamiento con la opción "Ejecutar almacenado"	5
(Opción recomendada)	
Sección 6 Procesamiento con la opción "Ejecutar último perfil"	
Sección 7 Procedimiento de inyección parcial de DuraFlex de myerson	7
Sección 8 Procedimiento de inyección de estructura de DuraAcetal de myerson	14
Sección 9 Garantía y devoluciones	19
Sección 10 Datos técnicos	19
Sección 11 Mantenimiento preventivo y limpieza	20
Sección 12 Servicio técnico y reparaciones	20
Sección 13 Declaración de conformidad	19
Sección 14 Avisos importantes de seguridad	21
Sección 15 Notas	22

Instalación de la PROTECCIÓN CONTRA EL CALOR

Para evitar daños, el **FlexPress™ de myerson** se envía sin la protección contra el calor. Para instalarla, sitúe la cubierta de la protección contra el calor en las esquinas con la etiqueta de aviso UP. Apriete manualmente las (4) tuercas cerradas, estas simplemente fijan la protección, por lo que no es necesario utilizar una llave inglesa para apretarlas.

Podrá quitar la protección contra el calor cuando necesite limpiarla. Siga los pasos anteriores en orden inverso para quitarla.

Muchas gracias por haber adquirido este producto. Si tiene alguna duda, póngase en contacto con myerson.

Sección 1~componentes

A continuación figura un listado de los componentes que se incluyen en los sistemas de inyección digital **Flexpress™ de myerson**:

Descripción	Kit profesional 120v - FP-0101 230v - FP-0103	Kit avanzado 120v - FP-0100 230v - FP-0102
myerson Flexpress™	X	X
(1) Gancho de inyección BS-0104	X	X
(1) Paquete de seis cartuchos medianos de DuraFlex de myerson	X	X
(1) Paquete de seis cartuchos medianos de DurAcetal de myerson	X	X
(1) Paquete de seis cartuchos medianos de VisiClear de myerson VC-MD-6PK	X	X
Cable de alimentación	X	X
Manga de aire	X	X
(1) Separador de modelo termoplástico MS-0200	X	X
Hisopos TMS (10) MS-0202	X	X
Bandejas TMS j (10) MS-0201	X	X
Compuesto de liberación BS-0105	X	X
Kit de pulido FN-0200	X	
Kit de acabado con fresa AP-0224	X	
(1) Herramienta de eliminación de piedra SC-0100	X	
(1) 25lb. de Piedra universal UNISTONE-25LB	X	

Sección 2 ~ almacenamiento y manipulación

El sistema de inyección digital **Flexpress™ de myerson** debe guardarse en un lugar fresco y seco. La unidad no deberá utilizarse a temperaturas que excedan los 40°C (104°F). Mantenga cualquier combustible lejos de la unidad cuando esté usándola. No ponga nunca nada encima de la unidad.

Sección 3 ~ funcionamiento básico

Sitúe el Sistema de inyección digital **Flexpress™ de myerson** sobre una superficie limpia y seca. Introduzca el cable de alimentación en la conexión situada en el lateral de la unidad y enchufe el otro extremo a una toma de corriente con toma de tierra de 120v o 230v.

Para encender la unidad, presionar el interruptor situado en el lateral izquierdo de la unidad justo encima de la entrada de la toma de corriente. Se iluminará el panel de control durante un breve espacio de tiempo y después volverá a apagarse. El **Flexpress™ de myerson** está ahora en modo *Standby*. Para encender el controlador, presionar el botón **ON/STBY** (botón inferior izquierdo). La siguiente imagen muestra lo que podrá verse en la pantalla LCD.



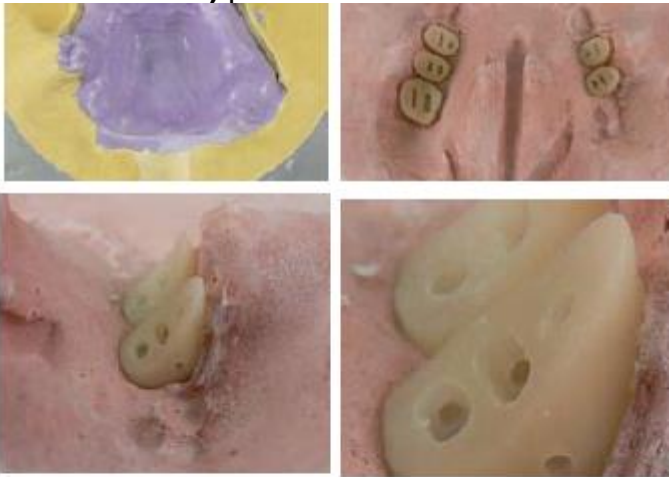
En el Menú principal podrá seleccionar cualquiera de las cinco opciones disponibles utilizando las flechas de **UP/DOWN (Arriba/Abajo)**. A continuación le indicamos las opciones disponibles y una descripción de cada una de ellas:

1. **Run Stored Profile (Ejecutar perfil almacenado)** - El **Flexpress™ de myerson** viene programado con una serie de parámetros de procesamiento para el **DurAcetal® de myerson**, el **DuraFlex de myerson** y el **VisiClear™ de myerson**. Si selecciona el material previamente programado, la Temperatura de fundición, el Tiempo de fundición y el Tiempo de espera se programarán de forma automática. Se recomienda utilizar esta opción cuando se procesen cajas con el **Flexpress™ de myerson**. También se da la posibilidad al cliente de almacenar hasta tres (3) configuraciones "libres".
2. **Rerun Last Profile (Ejecutar último perfil)**- Al seleccionar esta opción, el **Flexpress™ de myerson** ejecutará el último perfil configurado. Esta opción es muy útil cuando se procesan diversas cajas con el mismo material.
3. **Edit User Profiles (Editar perfiles de usuario)**- Con esta opción podrá crear sus propios perfiles de procesamiento y guardarlos para su uso en un futuro. El **FlexPress™ de myerson** puede almacenar hasta siete perfiles de procesamiento únicos.
4. **Edit User Settings (Editar la configuración del usuario)**- Esta opción le permite modificar la configuración de las unidades de temperatura (C/°F), encender/apagar alarmas, idioma, etc.
6. **Configure from PC (Configurar desde el ordenador)**- Esta opción es para uso del personal del servicio técnico en caso de que fuera necesario realizar una reparación en garantía del **FlexPress™ de myerson**.

Sección 4 ~ edición de los perfiles de usuario

El **FlexPress de myerson** permite al usuario guardar hasta siete perfiles de procesamiento personalizados para cambiar de forma sencilla entre materiales. El siguiente procedimiento describe cómo crear y guardar perfiles en el Sistema de inyección digital **Flexpress™ de myerson**. Nota: **myerson, LLC** no suministra ajustes de procesamiento para materiales que no sean los materiales suministrados por **myerson, LLC**. Consulte la información del fabricante para ver los ajustes de procesamiento.

1. En el menú principal, utilice los botones de UP/DOWN (Arriba/Abajo). hasta que se seleccione la opción **"Edit User Profile"** (Editar perfil de usuario). Presione el botón **ENTER** para seleccionar esta opción.
2. Utilice los botones de **UP/DOWN (Arriba/Abajo)**. hasta que se muestre la opción de configuración "Spare" (libre). Presione el botón **ENTER** para seleccionar esta opción.
3. El primer parámetro que podrá modificar es el nombre ("Name") del perfil adicional. Presione el botón **ENTER** y aparecerá un cursor parpadeante. Utilice los botones de **LEFT/RIGHT (Izquierda/Derecha)** para mover el cursor hasta el carácter que desee modificar. Una vez el



Arriba/Abajo). para desplazarse
ando haya finalizado.
netro "Melt Temperature"
aparecerá un cursor
Abajo). para ajustar la
:R cuando haya finalizado.
Tiempo de fundición) y "Hold Time"

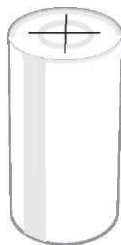
de **LEFT (Izquierda)**. Aparecerá
el perfil que acaba de crear
fil almacenado) en el menú

11. Next, turn on the **myerson Flexpress™** by pressing the **ON/STBY** button. Select the method of processing referred to in sections 4-6.
12. When the **myerson Flexpress™** has reached the preset temperature, a buzzer will sound. At this time, insert the desired **myerson DuraFlex** cartridge into the heating chamber with the crimped end down. A light coat of release compound BS-0105 on the cartridge will help eliminate the cartridge getting stuck in the heating chamber. Press the start button this will start the injection cycle.

Sección 5 ~ procesamiento con la opción "Ejecutar perfil almacenado"

(Opción recomendada)

1. En el menú principal, utilice los botones de **UP/DOWN (Arriba/Abajo)** hasta que se seleccione la opción "**Run Stored Profile**" (Ejecutar perfil almacenado).
2. Después utilice los botones de **UP/DOWN (Arriba/Abajo)** hasta que se seleccione el perfil que desee ejecutar.
3. Una vez haya seleccionado el perfil, se mostrará en la pantalla el nombre del perfil. Al presionar **ENTER** irá seleccionando el nombre del perfil, la temperatura de fundición, el tiempo de fundición y el tiempo de espera. Se recomienda comprobar la configuración antes de empezar a utilizar un perfil.
4. Presione el botón **START (Inicio)** y la máquina comenzará a ejecutar el perfil. Si la máquina está a temperatura ambiente, tardará aproximadamente 15 minutos en alcanzar la temperatura de procesamiento.



5. Prepare el cartucho marcando un "+" con un cuchillo. Ver el gráfico que figura a la derecha. Esto permitirá un "Estallido" igual del cartucho.
6. Después, revista los lados del cartucho con una ligera capa de compuesto de liberación. Esto evitará que el cartucho se pegue a las paredes de la cámara de calentamiento.
7. Cuando el **Flexpress de myerson** se haya calibrado en la Temperatura de fundición, sonará una alarma y en la pantalla superior se leerá "**LOAD**" (**Cargar**) para indicarle que debe cargar el cartucho. Introduzca entonces el cartucho en la cámara de calentamiento, centre el gancho y ajústelo utilizando la cinta y las perillas del gancho. Si aún no está listo para iniciar el perfil y quiere apagar la alarma, presione el botón de SUBIDA. Silenciará así la alarma, pero el **Flexpress™ de myerson** permanecerá calibrado hasta que usted presione el botón **START (Inicio)** o ponga la unidad en standby en el botón STBY.
8. Presione el botón **START (Inicio)** para comenzar a utilizar el perfil. Después deje que el **Flexpress™ de myerson** haga el resto. La unidad comenzará a contar el Tiempo de fundición y cuando haya finalizado inyectará automáticamente el material en el gancho. El pistón se mantendrá en la posición de subida durante el Tiempo de espera y después se liberará.
9. En la pantalla superior se mostrará "**DONE**" (**Finalizado**).
10. Ahora puede retirar la cinta y las perillas del gancho.
11. Coja el gancho utilizando guantes resistentes al calor y presione el botón **EXTEND/RETRACT (Empujar/retraer)**. Empujará así el pistón lo que hará que salga el resto del cartucho unido al gancho.
12. Vuelva a presionar el botón **EXTEND/RETRACT (Empujar/retraer)** para retraer el pistón.
13. El **Flexpress™ de myerson** está ahora listo para procesar una caja nueva. Repita los pasos 1-9 para proceder a una nueva inyección.

Sección 6 ~ procesamiento con la opción "Ejecutar último perfil"

- 1 En el menú principal, utilice los botones de **UP/DOWN (Arriba/Abajo)** hasta que el cursor se sitúe a la izquierda de **"Re-run Last Profile"** (Ejecutar último perfil) y después presione el botón Enter.
- 2 En la pantalla se mostrará el nombre del perfil y la configuración del perfil de la última inyección. Si este no es el perfil que desea ejecutar, presione la flecha **LEFT (Izquierda)** para volver al menú principal.
- 3 El **Flexpress™ de myerson** está ahora listo para procesar una caja. Ver los pasos 5-13 de la Sección 5 para realizar una inyección completa.

Sección 7 ~ procedimiento de inyección parcial de DuraFlex de Myerson

El siguiente procedimiento describe los pasos necesarios para crear Parciales de **DuraFlex de myerson** con el Sistema de inyección digital **Flexpress™ de myerson**.

1. Evaluar el modelo y las partes socavadas principales y cubrirlas. Gracias a la flexibilidad y ajuste del material, apenas será necesaria cobertura, si es que llega a ser necesaria.



2. Pinte el modelo con el Separador de modelos termoplástico de myerson **MS-0200**.



3. Encere y sitúe los dientes tal y como lo haría con un parcial acrílico.



4. Añada los ganchos al parcial. **myerson, LLC** recomienda utilizar cera “sprue” de calibre 12 para crear los ganchos.





5. Revista el interior del gancho con una capa de vaselina. Esto evitará que la piedra se adhiera al gancho.
6. Revista el parcial con piedra Buff normal. Cuando la piedra se quede fijada, sitúe los “sprues” con cera de cuerda de 3/16” (4,75mm). Extienda la cera “sprue” hasta el puerto de inyección del gancho.



7. Cubra la piedra con separador de piedra y fije la parte superior del gancho en su lugar. La cera debería rellenar el puerto de inyección del gancho. Esto evitará que haya fugas de la piedra durante la segunda parte del proceso de revestimiento.



8. Saque el gancho con la Piedra de revestimiento de **myerson, LLC INVSTONE-25LB**. Esta piedra se ha diseñado para evitar que los dientes se giren durante la inyección. Compruebe que la piedra no sobresale de la parte viuda del gancho.



9. Cuando se haya fijado la última parte de la piedra, quite los pernos pero déjelos en el gancho y ponga todo en agua en ebullición.
10. Una vez haya quitado la cera, quite y sitúe los agujeros en la dentadura. Los agujeros de los dientes son muy importantes ya que crean la retención mecánica necesaria para fijar los dientes en su sitio además de permitir la salida del aire al inyectar el **DuraFlex de myerson**. Cuando se hayan creado los orificios, habrá que volver a situar los dientes en el lugar adecuado. Una mínima cantidad de SuperGlue en el área de incisión los fijará en su sitio mientras se inyecta el material. Fije las dos mitades juntas.



11. Después, encienda el **Flexpress™ de myerson** presionando el botón **ON/STBY**. Seleccione el método de procesamiento indicado en las secciones 4-6.
12. Una vez el **Flexpress™ de myerson** haya alcanzado la temperatura establecida, se escuchará un sonido. Introduzca entonces el cartucho de **DuraFlex de myerson** en la cámara de calentamiento con el extremo ondulado hacia abajo. Una pequeña capa de compuesto de liberación BS-0105 del cartucho ayudará a evitar que el cartucho se quede atascado en la cámara de calentamiento. Presione el botón de inicio para comenzar el ciclo de inyección.



13. Sitúe el gancho en el **Flexpress™ de myerson**, centrando el agujero de inserción del gancho en el centro de la cámara de calentamiento. Fije el gancho con la cinta y perillas del gancho.



14. Cuando finalice el tiempo, el **Flexpress™ de myerson** inyectará de forma automática el cartucho de **DuraFlex de myerson**. El pistón se mantendrá en la posición de subida durante el Tiempo de espera. Una vez se haya retraído el pistón, es mejor desenroscar la placa de fijación y quitar el gancho.
15. Para quitar el gancho, soltar los pernos de fijación y quitar la cinta del gancho. Coja el gancho utilizando guantes resistentes al calor y presione el botón **EXTEND/RETRACT (Empujar/retraer)** (botón inferior derecho). Empujará así el pistón lo que hará que salga el resto del cartucho unido al gancho.
16. Vuelva a presionar el botón **EXTEND/RETRACT (Empujar/retraer)** para retraer el pistón. El **Flexpress™ de myerson** está ahora listo para una inyección nueva
17. Una vez se haya vaciado el aparato, podrá situarse en un eliminador de piedra para eliminar cualquier resto de piedra que haya quedado adherido al aparato. Compruebe cómo el Separador de modelado termoplástico **MS-0200** ha creado una superficie suave y limpia en el reverso del aparato.



18. Esta es la caja terminada de **DuraFlex de myerson**. Lista para probar.



Sección 8 ~ procedimiento de inyección de estructura de DurAcetal de myerson

El siguiente procedimiento describe los pasos necesarios para crear estructuras de **DuraAcetal® de myerson** con el Sistema de inyección digital **Flexpress™ de myerson**:

1. Cubra los soportes del modelo. Esto sirve para preparar el acrílico que se situará después. Deberá tener un grosor de 1 – 1,5 mm. Observará la retención grande de tejido recortarse en la cera. La retención grande de tejido es necesaria por motivos de estabilidad.



2. A continuación se muestra el modelo duplicado. Este modelo se ha duplicado utilizando la Piedra Universal de **myerson UNISTONE-25LB**. La piedra de expansión sirve para la disminución que se produce al enfriarse el **DurAcetal de myerson**.



- 4 Sitúe el Separador de modelos termoplástico de myerson **MS-0200** en el modelo duplicado.

myerson®

Materiales de cosmética dental

4. Encerar la estructura

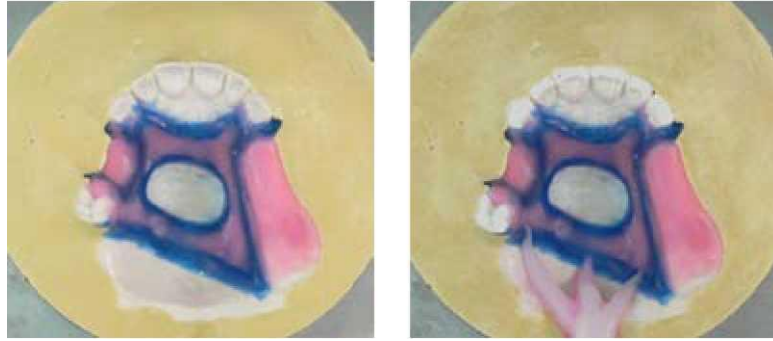


5. Revista el interior del gancho con una capa de vaselina. Esto evitará que la piedra se adhiera



al gancho.

6. Revista la estructura con piedra Buff normal. Cuando la piedra se quede fijada, sitúe los “sprues” con cera de cuerda de 3/16” (4,75mm). Extienda la cera “sprue” hasta el puerto de inyección del gancho.



7. Cubra la piedra con separador de piedra y fije la parte superior del gancho en su lugar. La cera debería rellenar el puerto de inyección del gancho. Esto evitará que haya fugas de la piedra durante la segunda parte del proceso de revestimiento.
8. Saque el gancho con la Piedra de revestimiento de **myerson, LLC INVSTONE-25LB**. Compruebe que la piedra no sobresale de la parte viuda del gancho.



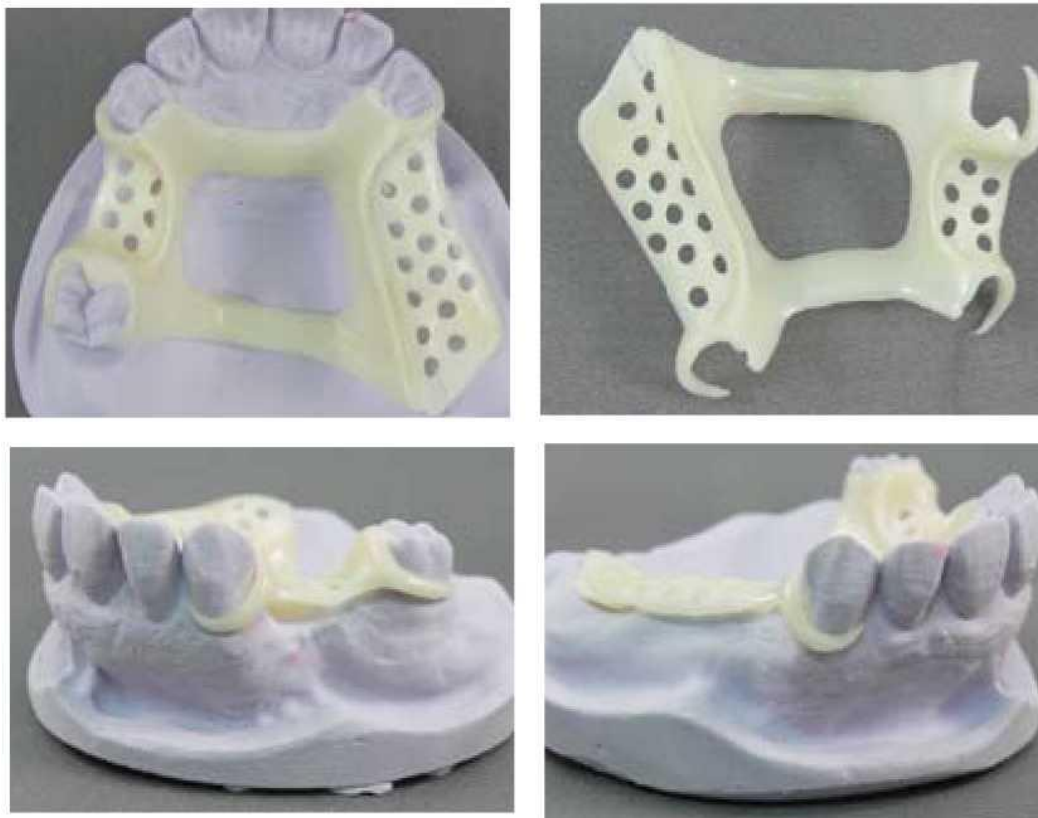
9. Cuando se haya fijado la última parte de la piedra, quite los pernos pero déjelos en el gancho y ponga todo en agua en ebullición.
10. Una vez se haya eliminado toda la cera, una las dos mitades.



11. Después, encienda el **Flexpress™ de myerson** presionando el botón **ON/STBY**. Seleccione el método de procesamiento indicado en las secciones 4-6.
12. Una vez se haya vaciado el aparato, podrá situarse en un eliminador de piedra para eliminar cualquier resto de piedra que haya quedado adherido al aparato. Compruebe cómo el Separador de modelado termoplástico **MS-0200** ha creado una superficie suave y limpia en el reverso del aparato.



13. Este es el aparato de **DurAcetal de myerson** acabado. Los agujeros en las zonas de los soportes se realizan con una fresa redonda estándar. Esto permitirá que el acrílico se fije mecánicamente a la estructura de **DurAcetal de myerson**.



Sección 9 ~ garantía y devoluciones

Myerson ofrece una garantía limitada de tres (3) años en EE.UU. y Canadá contra defectos en el material y en la mano de obra. Si desea que le cambiemos un producto cubierto por la garantía, póngase en contacto con un distribuidor de **myerson** o con **myerson**. Incluya solo el producto defectuoso que solicita sea repuesto en base a la póliza; incluya también una carta que describa detalladamente el problema, la fecha de compra del producto así como la dirección a la que debemos enviar el repuesto y una persona de contacto. **Myerson, LLC** no se hace responsable de los gastos del envío de devolución. **Myerson** sustituirá o arreglará los productos defectuosos a causa de los materiales o de la mano de obra. Si al finalizar los tres años de garantía, experimenta algún problema con un producto, póngase en contacto con un distribuidor de **myerson** o con myerson.

Sección 10 ~ datos técnicos

- | | |
|----------------------------------|---|
| • Fuente de alimentación | 120VAC 50/60Hz o 230VAC 50/60Hz |
| • Temperatura máxima de fundido: | 608F (320C) |
| • Medidas | Al: 17pulgadas, Ancho: 11pulgadas, Profundidad: 10 pulgadas (43cm,28cm, 25cm) |
| • Peso | 29lbs (13,15 kg) |
| • Presión de aire | 100 psi Recomendada; 150 psi Máximo |
| • Fusible | 10 amp, (5x20mm) |

Sección 11 ~mantenimiento preventivo y limpieza

Utilice solo materiales que hayan sido aprobados para el Sistema de inyección digital **FlexPresss™ de myerson**. El uso de materiales distintos puede causar fallos en la unidad y eso anularía la garantía del fabricante. Consulte la Sección 10 para más información sobre la garantía.

Mantenga la cámara de calentamiento y la zona del gancho libres de polvo y de partículas para prolongar la vida de la unidad. Limpie periódicamente la cámara de calentamiento con el cepillo de limpieza. El resto de la unidad puede limpiarse con un paño húmedo y una solución de jabón neutro. Apague y desenchufe la unidad antes de proceder a su limpieza. Mantenga siempre la unidad en posición de pie.

Sección 12 ~ Servicio técnico y reparaciones

Para ponerse en contacto con el servicio técnico de myerson y reparar el Sistema de inyección digital **Flexpress™ de myerson**, llame al **+44 888.401.1126** o visite cdmdental.com.

Si necesita ayuda del soporte técnico, póngase en contacto con **Kris Schermerhorn** CDT en el **+44 800.874.1047** o escribiendo a **Kfuldek@msn.com**

Sección 13 ~ Declaración de conformidad

Utilice solo materiales que hayan sido aprobados para el Sistema de inyección digital **FlexPresss™ de myerson**. El uso de materiales distintos puede causar fallos en la unidad y eso anularía la garantía del fabricante. Consulte la Sección 10 para más información sobre la garantía.

Mantenga la cámara de calentamiento y la zona del gancho libres de polvo y de partículas para prolongar la vida de la unidad. Limpie periódicamente la cámara de calentamiento con el cepillo de limpieza. El resto de la unidad puede limpiarse con un paño húmedo y una solución de jabón neutro. Apague y desenchufe la unidad antes de proceder a su limpieza.

Mantenga siempre la unidad en posición de pie.

Sección 14 ~ Avisos importantes de seguridad

Cuando utilice el Sistema de inyección digital **FlexPress™ de myerson**, siga siempre una serie de precauciones de seguridad básicas para evitar el riesgo de daño accidental causado por quemaduras o descargas eléctricas.

Se aconseja llevar manga larga, pantalón largo, guantes resistentes al calor y guantes de seguridad al utilizar la unidad. No exponer guantes resistentes al calor a zonas metálicas calientes durante periodos de tiempo demasiado largos.

Mantener fuera del alcance de los niños. Tenga cuidado al situar la unidad para evitar tropiezos con el cable. Mantener la unidad lejos de materiales inflamables. Es normal que la unidad se caliente durante su uso. **No deje la unidad sin atención si está encendida.**

El Sistema de inyección digital **FlexPress™ de myerson** sirve solo para usar en interiores. No lo utilice en exteriores o en lugares húmedos o mojados. No sumerja nunca la unidad en agua o en otros líquidos. Utilícelo solo en una superficie limpia y seca. Un exceso de polvo y suciedad puede reducir la vida de la unidad.

Utilice solo accesorios y materiales recomendados con esta unidad. Utilizar materiales distintos de los recomendados por myerson, LLC puede resultar en daños permanentes en la unidad o en accidentes. Cuando no se esté usando, la unidad debe almacenarse en un lugar seco y seguro, lejos del alcance de los niños.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por daños indirectos o consecuentes del uso de este producto.

Utilice el producto únicamente como se indica en este manual. Utilizar este dispositivo de una forma no indicada en este manual puede causar daños o lesiones.

ATENCIÓN No apague la unidad cuando el ventilador de enfriamiento esté funcionando.

Sección 15 ~ notas

myerson®

la empresa de los dientes

para myerson son más que dientes

www.myersontooth.com

myerson SPECIAL

Dientes de primera calidad hechos a mano para que apenas puedan distinguirse de los de verdad



myerson DB PLUS

Fórmula duradera reforzada con silicona de submicrones para mejorar su dureza



KENSON

La opción profesional" desde hace más de cincuenta años; estética natural, valor incomparable



myerson®

Materiales de cosmética dental

myerson®

DuraFlex™

Dentaduras parciales flexibles



Dentaduras parciales



myerson®

VisiClear®

Estructuras y cierres transparentes



myerson®

DurAcetal™

Aparatos cosméticos duraderos



Ganchos



Coronas



Puentes

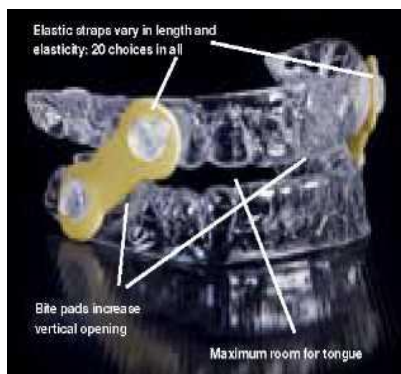


Unilaterales



Estructuras

Se puede utilizar el aparato oral ema de myerson para el tratamiento de los trastornos respiratorios relacionados con el sueño. El diseño patentado de ema utiliza unas cintas elásticas intercambiables que se fijan a unas estructuras personalizadas superiores e inferiores que permiten el avance gradual de la mandíbula hasta que el tratamiento ha finalizado. El aparato oral ema de myerson está disponible para profesionales médicos y dentales a través de laboratorios dentales autorizados





la empresa de los dientes

para myerson son más que dientes

www.myersontooth.com

FABRICADO POR

myerson company limited

3 trinity avenue laventille,

trinidad & tobago

teléfono 868 623 1007

fax 868 627 4594

myerson LLC

311 north aberdeen

Chicago, IL 60607-1203

USA

Teléfono gratuito 800 423 2683

Fax gratuito 800 424 2928

teléfono 312.432 8200

fax 312.563 9535

REPRESENTANTE EN EUROPA

myerson limited

8 crystal way,

harrow middx,

HA1 2HP,

Reino Unido

teléfono +44 (0) 20 8863 9044

fax +44 (0) 20 8861 3091