



# Track<sup>®</sup> A

Заготовка для кап  
Tiefziehfolie  
Thermoforming foils  
Feuilles pour façonnage thermoplastique  
Láminas de reproducción termoplástica  
Fogli termoformabili



Проверяйте сроки хранения •  
Mindesthaltbarkeitsdatum beachten • please check the use by date  
considérer la date limite de conservation • rispettare la data di scadenza  
considerar la fecha minima de caducidad



Внимательно читайте инструкцию •  
Gebrauchsanweisung beachten • see operating instructions  
considérer le mode d'emploi • rispettare le istruzioni per l'uso  
considerar la instrucción de funcionamiento



Для однократного использования •  
Nicht zur Wiederverwendung • for single use only • pas à la réutilisation  
non riutilizzabili • no a la reutilización

<25°C

Хранение при температуре  
не более 25 °С •  
Lagerung • storage • stockage  
Conservazione • almacenaje



93/42/EWG



## Время разогревания

	°C		
0,5 мм.	160°C		0:30
0,8 мм.	160°C		0:30
1,0 мм.	160°C		0:45
1,5 мм.	160°C		1:00

# FORESTADENT<sup>®</sup>

GERMAN PRECISION IN ORTHODONTICS

**Химические характеристики:**

PETG: copolyester (кополиэстер)

PE, изолирующая пленка: polyethylene (полиэтилен)

Безвреден для здоровья, проверен на биосовместимость.

Растворяется в воде, неактивен, безвреден для грунтовых вод.

**Утилизация / Переработка:**

Бытовые отходы (с низким содержанием загрязняющих веществ)/общая утилизации пластика.

**Применение:**

Невидимые ретейнеры, ретенционные шины (сплинты), активные шины (сплинты), окклюзионные шины, шины при бруксизме, стабилизирующие шины, Dgum шины, минипласт шины.

**Свойства материала:**

Прозрачная пленка, высокой вязкости. Чрезвычайно ударопрочный. Держит форму. Приклеивается к пластмассе.

**Обработка:**

Края заготовок полируются обычным способом. Изолирующая пленка извлекается только по окончании процесса штамповки и обработки. Перед тем, как склеивать Track A с пластмассой, следует нанести на поверхность мономер (см. брошюру «Техника штамповки»).

**Пластификация:**

(для машин без датчика контроля времени разогрева) Расположите заготовку в аппарате для штамповки таким образом, чтобы изолирующая плёнка была направлена к модели. Проверьте мягкость заготовки специальным инструментом. Если инструмент подает постоянный сигнал, приступайте к штамповке.

**Доступно: Track® A, прозрачный, диаметр 125 мм**

Толщина	Количество	Номер для заказа	Время разогрева Для MINISTAR® / Biostar®	Код
0,5 мм.	100	408-0105	25 сек.	111
0,8 мм.	100	408-0108	35 сек.	131
1,0 мм.	100	408-0110	40 сек.	141
1,5 мм.	50	408-0115	55 сек.	172