

# Hydroplastic

Matériau pour PEI

## Mode d'emploi



**bisico**  
AU SERVICE DE VOTRE EFFICACITÉ

120, allée de la Coudoulette  
13680 Lançon de Provence  
Tél. : 04 90 42 92 92  
Fax : 04 90 42 92 61  
[www.bisico.fr](http://www.bisico.fr)

TAK Systems - 14 Kendrick Road - Wareham, Massachusetts 02571 (USA)  
Tél : +1 508 295 9630 - Fax : +1 508 291 3240 - [www.taksystems.com](http://www.taksystems.com)

Mode d'emploi Hydroplastic (ZZ 513) - V2 - mars 2016

Fabriqué par  
TAK SYSTEMS

Distribué par  
**bisico**  
UNION DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE

1990 TAK Systems

# Hydroplastic

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. Préparer un verre d'eau à une température proche de celle d'ébullition ou faire chauffer de l'eau dans un récipient à une température de 145°F / 63°C à 180°F / 82°C (four micro-ondes, machine à café ou bouilloire), ne pas utiliser de bol en plastique.
2. Verser une dose de granules Hydroplastic dans l'eau bouillante.
3. Mouiller les mains nues ou gantées.
4. Après une minute, retirer l'agglomérat formé à l'aide d'un instrument, le comprimer et l'étaler du centre vers la périphérie uniquement. Le porte-empreinte doit avoir une épaisseur régulière de 4 à 5 mm (sans aucune surextension).
5. Hydroplastic redevient dur après 5 à 10 minutes d'immersion dans l'eau froide (attendre 1 heure avant la réalisation de l'empreinte).

## FINITION

1. Eliminer les surextensions à l'aide de ciseaux ou d'une fraise en carbure de tungstène à très faible vitesse.
2. Lisser les surfaces rugueuses à la flamme d'une mini-torche à gaz.

Les températures supérieures comprises entre 165°F / 74°C et 175°F / 79°C sont préférables et rendent le matériau plus pliable, ne pas dépasser 200°F / 93°C.

## CONSEILS TECHNIQUES

- Utiliser une dose complète par porte-empreinte, la température de l'eau doit être à 165°F / 74°C.
- Un modèle sec en plâtre est préférable, ne pas utiliser de séparateur.
- Etaler le matériau jusqu'aux zones arrondies de déflexion gingivale au niveau des limites marginales.
- Eviter les surextensions et modeler du centre vers la périphérie uniquement.
- Le maximum de rigidité est obtenu avec une épaisseur régulière de 4 à 5 mm.
- Laisser refroidir 1 heure à température ambiante ou 25 minutes dans de l'eau froide.

## EN CAS DE NECESSITE D'AJUSTEMENTS

- Passer légèrement à la flamme...
- Rouler le matériau entre les doigts pour ajuster sa position...
- Le matériau n'étant pas thermoconducteur, seules les zones chauffées deviennent modifiables...
- Pour les meulages, utiliser des fraises en carbure de tungstène à faible vitesse...

## RETENTION DU MATERIAU A EMPREINTE

- Pour les silicones VPS, polyéthers et polysulfures, utiliser l'adhésif fourni avec le matériau à empreinte.
- Pour une rétention supplémentaire, réaliser plusieurs trous à l'aide d'une pointe chauffée.

**PRENDRE TOUTE LES PRECAUTIONS NECESSAIRES  
LORS DE LA MANIPULATION D'EAU CHAUDE !**