

EN	DE	FR	ES
IT	NL	PT	

VOCO

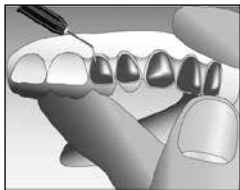
Perfect Bleach®

EN Directions for fabrication of the vacuum formed tray

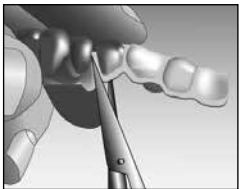
The correct fit of the tray is important for successful treatment. Rough, sharp or overlapping edges and cracks of the tray can cause injury or irritation of the oral mucosa. In the event of subsequent breakage, there is a risk of aspiration for the user. In case of known allergic reaction to the plastic EVA (ethylene vinyl acetate), avoid skin contact. For single use only (thermoforming). Hollow spaces in the occlusal or incisal areas, and margins that do not fit tightly may cause the whitening gel to leak and irritate the gingiva if the tray is overfilled.

Fabricating the tray:

1. Make a plaster model from the impression with the model being trimmed to approx. 4 mm below the gingival line. The underside of the model should be parallel to the occlusal plane.
2. Allow the model to dry for at least 2 h. The drying process can be accelerated with heat, e.g. in a drying cabinet or using warm airflow. The **Block Out Gel LC** adheres better to dry plaster, which is advantageous when vacuum forming the tray.
3. Apply the **Block Out Gel LC** on the model to the labial surfaces of the teeth to be treated, maintaining a minimum distance of 0.5 to 1.0 mm from the gingival line (Fig. 1). Do not cover the occlusal surfaces or incisal edges with **Block Out Gel LC**. Apply **Block Out Gel LC** in layers that are approx. 0.5 mm thick. Carefully remove any excess **Block Out Gel LC**!



4. Polymerise **Block Out Gel LC** with a curing light for composites or in a light-box. Cure **Block Out Gel LC** on each tooth for 20 s (light-box: follow manufacturer's instructions for curing time). Use a cloth moistened with ethanol to remove the inhibition layer after curing. Do not use acetone or other agents that could partially dissolve the **Block Out Gel LC**!
5. Place the model thus prepared in the vacuum forming unit and vacuum form the enclosed foil over it.
6. Heating time
The vacuum forming foil (ERKOFLEX 95) is an ethyl vinyl acetate foil that is 1.50 mm thick. This is vacuum formed with the spacer foil that points in the direction of the model. Heat the sheet until it sags slightly and becomes transparent. Set the vacuum forming unit accordingly. The spacer foil should only be removed after vacuum forming or finishing.
7. After the tray has cooled, remove the tray whilst being careful not to damage the model. Remove the rough excess first and then cut along the gingival line (Fig. 2).



8. Place the tray thus prepared on the model, check the edges and make any necessary adjustments. To avoid injuries to the mucosa, polish any protruding or sharp edges using suitable grinding and polishing discs. To adjust areas that protrude or are too short, heat the areas (e.g. small burner) and correct with a moistened finger.
9. Clean and disinfect the tray after completion.

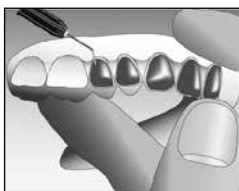
Our preparations have been developed for use in dentistry. As far as the application of the products delivered by us is concerned, our verbal and/or written information has been given to the best of our knowledge and without obligation. Our information and/or advice do not relieve you from examining the materials delivered by us as to their suitability for the intended purposes of application. As the application of our preparations is beyond our control, the user is fully responsible for the application. Of course, we guarantee the quality of our preparations in accordance with the existing standards and corresponding to the conditions as stipulated in our general terms of sale and delivery.

DE Anleitung zur Herstellung der Tiefziehschiene

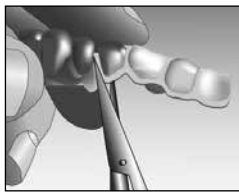
Wichtig für den Behandlungserfolg ist die korrekte Passung der Schiene. Nicht geglättete, scharfe oder überstehende Kanten und Risse an Bleichschienen können Verletzungen oder Irritationen der Schleimhäute hervorrufen. Bei späteren Abbrüchen besteht beim Anwender die Gefahr einer Aspiration. Bei bekannter allergischer Reaktion auf den Kunststoff EVA (Ethylen-Vinylacetat) Hautkontakt vermeiden. Nur zur einmaligen Verwendung (Tiefziehen). Hohlräume im okklusalen oder inzisalen Bereich, und nicht fest anliegende Ränder können ein Austreten von Bleichgel und eine Irritation der Gingiva auslösen, wenn die Schiene überfüllt wird.

Herstellung der Zahnschiene:

1. Vom Abdruck ein Gipsmodell herstellen, wobei das Modell bis ca. 4 mm Abstand zum Gingivalsaum getrimmt wird. Die Unterseite des Modells sollte parallel zur Okklusalebene sein.
2. Das Modell mind. 2 h trocknen. Die Trocknung kann durch Wärmeeinwirkung beschleunigt werden, z. B. im Trockenschrank oder durch Warmluftstrom. Das **Block Out Gel LC** haftet auf trockenem Gips besser, was Vorteile beim Tiefziehen der Schiene bringt.
3. Das **Block Out Gel LC** am Modell auf die Labialflächen der zu bleichenden Zähne aufbringen, wobei ein Abstand von mindestens 0,5 bis 1 mm vom Gingivalsaum eingehalten werden sollte (Abb. 1). Okklusalfächen und Inzisalkanten nicht mit **Block Out Gel LC** bedecken. Das **Block Out Gel LC** etwa 0,5 mm dick auftragen. Überschüssiges **Block Out Gel LC** sorgfältig entfernen!



4. Das **Block Out Gel LC** mit einer Belichtungs-lampe für Composites oder in einem Lichtofen polymerisieren. Das **Block Out Gel LC** auf jedem Zahn 20 s aushärten (Lichtofen: Belichtungs-dauer nach Angaben des Herstellers). Nach dem Aushärten die Inhibitionsschicht mit einem mit Ethanol angefeuchteten Tuch entfernen. Kein Aceton oder das **Block Out Gel LC** anlösendes Mittel verwenden!
5. Das so vorbereitete Modell im Tiefziehgerät plazieren und die beigelegte Folie darüber tiefziehen.
6. Heizzeit
Bei der Tiefziehfolie (ERKOFLEX 95) handelt es sich um eine Ethyl-Vinyl-Acetat-Folie mit einer Stärke von 1,50 mm. Diese wird mit der Isolierfolie, die in Richtung des Modells zeigt, tiefgezogen. Die Folie ist solange zu erhitzen, bis diese leicht durchhängt und transparent wird. Das Tiefziehgerät ist entsprechend einzustellen. Die Isolierfolie sollte erst nach dem Tiefziehen bzw. der Nachbearbeitung entfernt werden.
7. Nach dem Abkühlen vorsichtig entformen, wobei das Modell nicht beschädigt werden darf. Grobe Überschüsse zunächst entfernen, anschließend entlang dem Gingivalsaum beschneiden (Abb. 2).



8. Die so vorbereitete Schiene auf das Modell setzen, die Ränder prüfen und evtl. korrigieren. Um Verletzungen an den Schleimhäuten zu vermeiden, abstehende oder scharfkantige Ränder durch geeignete Schleif- und Polierscheiben glätten. Abstehende oder etwas zu kurze Stellen erwärmen (z. B. kleiner Brenner) und mit einem befeuchteten Finger korrigieren.
9. Zum Schluß Schiene reinigen und desinfizieren.

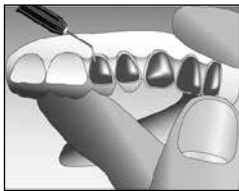
Unsere Präparate werden für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt. Soweit es die Anwendung der von uns gelieferten Präparate betrifft, sind unsere wörtlichen und/oder schriftlichen Hinweise bzw. unsere Beratung nach bestem Wissen abzugeben und unverbindlich. Unsere Hinweise und/oder Beratung befreien Sie nicht davon, die von uns gelieferten Präparate auf ihre Eignung für die beabsichtigten Anwendungszwecke zu prüfen. Da die Anwendung unserer Präparate ohne unsere Kontrolle erfolgt, liegt sie ausschließlich in Ihrer eigenen Verantwortung. Wir gewährleisten selbstverständlich die Qualität unserer Präparate entsprechend bestehender Normen sowie entsprechend des in unseren allgemeinen Liefer- und Verkaufsbedingungen festgelegten Standards.

FR Instructions pour la confection de la gouttière thermoformable

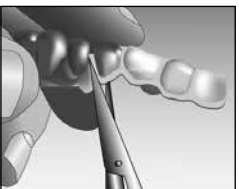
L'adaptation correcte de la gouttière est important pour le succès du traitement. Des bords et fissures non lissés, tranchants ou saillants peuvent provoquer des lésions ou des irritations des muqueuses. En cas de rupture ultérieure, il y a le risque d'aspiration par l'utilisateur. En cas de réaction allergique connue à la résine EVA (éthylène-acétate de vinyle), éviter le contact avec la peau. À usage unique seulement (thermoformage). En cas de remplissage trop important de la gouttière, du gel peut s'échapper et provoquer une irritation gingivale, particulièrement lorsque les bords ne sont pas bien appliqués ou en présence de vides au niveau occlusal ou incisif.

Confection de la gouttière dentaire :

1. Réaliser un modèle en plâtre de l'empreinte; réduire le modèle par meulage jusqu'à env. 4 mm en dessous de la ligne des marges gingivales. La base du modèle devrait être parallèle au plan occlusal.
2. Le modèle doit sécher durant au moins 2 h. Le séchage peut être accéléré par chauffage, par exemple dans un four à sécher ou à l'aide d'un jet d'air chaud. Le gel de comblement **Block Out Gel LC** adhère mieux au plâtre sec, ce qui est un avantage certain lors du thermoformage de la gouttière.
3. Sur le modèle, appliquer le **Block Out Gel LC** sur les faces vestibulaires des dents à blanchir en restant à une distance d'au moins 0,5 à 1 mm du liseré gingival (ill. 1). Les surfaces occlusales et les bords incisifs ne doivent pas être couverts de **Block Out Gel LC**. Le **Block Out Gel LC** est à appliquer en couche d'environ 0,5 mm. Le **Block Out Gel LC** excédentaire doit être soigneusement éliminé !



4. Polymériser le **Block out Gel LC** avec une lampe de polymérisation pour composites ou un tunnel de polymérisation. Polymériser le **Block Out Gel LC** durant 20 s au niveau de chaque dent (tunnel de polymérisation : temps de polymérisation selon les indications du fabricant). Éliminer la couche d'inhibition après la polymérisation avec une lingette imbibée d'éthanol. Ne pas employer d'acétone ou de solvants pouvant attaquer le **Block Out Gel LC**!
5. Placer le modèle ainsi préparé dans l'appareil de thermoformage et thermoformer la plaque jointe par-dessus.
6. Temps de chauffage
La plaque souple thermoformable (ERKOFLEX-95) est une plaque souple en éthylène-acétate de vinyle d'une épaisseur de 1,50 mm. Elle est thermoformée avec la feuille isolante qui est orientée vers le modèle. Chauffer la feuille jusqu'au moment où elle s'affaisse légèrement et devient transparent. Régler l'appareil de thermoformage de manière correspondante. Enlever la feuille isolante seulement après le thermoformage ou la finition.
7. Après refroidissement, démouler avec précaution en veillant à ne pas endommager le modèle. Éliminer d'abord les excès importants, ensuite découper le long du liseré gingival (ill. 2).



8. Placer la gouttière ainsi préparée sur le modèle, contrôler les bords et les corriger au besoin. Lisser les bords saillants ou coupants à l'aide de disques abrasifs ou de disques à polir adéquats pour éviter des lésions de la muqueuse. Corriger les bords saillants ou un peu courts en les chauffant (petit bec par ex.) puis en les modelant avec un doigt humidifié.
9. Finalement, nettoyer et désinfecter la gouttière.

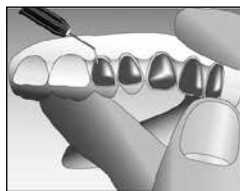
Nos préparations ont été développées pour utilisation en dentisterie. Quant à l'utilisation des produits que nous livrons, les indications données verbalement et/ou par écrit ont été données en bonne connaissance de cause et sans engagement de notre part. Nos indications et/ou nos conseils ne vous déchargent pas de tester les préparations que nous livrons en ce qui concerne leur utilisation adaptée pour l'application envisagée. Puisque l'utilisation de nos préparations s'effectue en dehors de notre contrôle, elle se fait exclusivement sous votre propre responsabilité. Nous garantissons bien entendu la qualité de nos produits selon les normes existantes ainsi que selon les standards correspondants à nos conditions générales de vente et de livraison.

ES Instrucciones para elaborar la férula formada al termovació

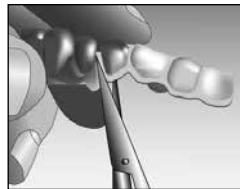
La correcta adaptación de la férula es importante para el éxito del tratamiento. Los bordes y fisuras no alisados, agudos o sobresalientes pueden provocar lesiones o irritaciones de las mucosas. En caso de una ruptura posterior, el usuario corre el riesgo de una aspiración. Evitar el contacto con la piel en caso de reacción alérgica conocida al plástico EVA (etil vinil acetato). Para un solo uso (termoformado). Llenando en exceso la férula el gel blanqueador puede salirse y causar irritaciones de la gingiva, especialmente cuando existen márgenes de pobre ajuste o espacios vacíos en la zona oclusal o incisal.

Elaboración de la férula dental:

1. Elaborar un modelo de yeso sin zócalo con la mayor brevedad después de la toma de impresión recortando el modelo hasta unos 4 mm por debajo del margen gingival. La cara inferior del modelo deberá ser paralela al plano oclusal.
2. Dejar fraguar el modelo como mínimo durante 2 h. El fraguado puede acelerarse aplicando una fuente de calor, p. ej. en un horno secador o mediante una corriente de aire caliente. El **Block Out Gel LC** se adhiere mejor sobre el yeso seco, lo que resulta ventajoso cuando se forma la férula al vacío.
3. El **Block Out Gel LC** se aplica en el modelo sobre las superficies labiales de los dientes a blanquear, debiéndose mantener una distancia mínima de 0,5 mm a 1 mm al margen gingival (il. 1). Las superficies oclusales y los cantos incisales no deberán ser recubiertos con el **Block Out Gel LC**. Aplicar el **Block Out Gel LC** en un espesor de unos 0,5 mm. ¡Eliminar el exceso del **Block Out Gel LC** adecuadamente!



4. Polimerizar el **Block Out Gel LC** utilizando una lámpara de polimerización para composites o en un horno de luz. Polimerizar el **Block Out Gel LC** durante 20 s por cada diente (horno de luz: exposición a la luz – según instrucciones del fabricante). Eliminar la capa de inhibición después del curado utilizando un paño humedecido con etanol. ¡No utilizar ninguna acetona u otros agentes que puedan disolver el **Block Out Gel LC**!
5. Colocar el modelo preparado en el aparato de adaptación termoplástica y adaptar la lámina adjunta.
6. Periodo de calentamiento
La lámina termorformada (ERKOFLEX-95) es una lámina de acetato de etilvinilo con un grosor de 1,50 mm. Esta es termoformada con la lámina aislante orientada dirección al modelo. Se debería dar calor a la lámina hasta que se combe ligeramente y se ponga transparente. Regular adecuadamente el aparato de termovació. La lámina aislante debería ser removida después del termovació o después de la terminación.
7. Después del endurecimiento sacar cuidadosamente el modelo de la férula, asegurándose que el modelo no sea dañado. Eliminar excesos y cortar a lo largo de la línea gingival (diagr. 2).



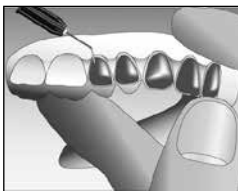
8. Colocar la férula preparada de este modo sobre el modelo, controlar los márgenes y corregirlos si fuera necesario. Para evitar daños en la mucosa, alisar los márgenes prominentes o agudos mediante unos discos abrasivos y pulidores. Corregir los sectores salientes o demasiado cortos calentando la zona (p. ej. quemador pequeño) y corregirlos con un dedo humedecido.
9. Finalmente, limpiar y desinfectar la férula.

Nuestros preparados se desarrollan para uso en el sector odontológico. En lo que se refiere a la aplicación de nuestros productos, se han dado nuestras indicaciones verbales y/o escritas y consejos sin compromiso según nuestro leal saber y entender. Nuestras indicaciones y/o consejos no les dispensan comprobar los preparados suministrados por nosotros respecto a su aptitud para la aplicación intencionada. Dado que la aplicación de nuestros preparados se efectúa fuera de nuestro control, la misma se encuentra bajo su exclusiva responsabilidad. Naturalmente les aseguramos la calidad de nuestros preparados según las normas correspondientes y de acuerdo con el estándar establecido en nuestras condiciones generales de venta y entrega.

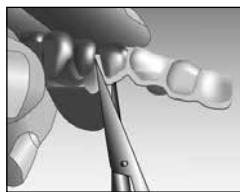
La precisione della mascherina è importante per il successo del trattamento. Mascherine con bordi ruvidi e strappi, appuntiti o debordanti possono causare danni ed irritazioni alle mucose. In caso di demolizioni più tardi, c'è il pericolo di aspirazione dell'utente. In caso di allergia nota a EVA (etilene vinil acetato), evitare contatto con la pelle. Solo monouso della mascherina. Bordi imprecisi o spazi vuoti nell'area oclusale o incisale possono portare a fuoriuscita del gel, con irritazione della gengiva, se la mascherina viene riempita troppo.

Realizzazione della mascherina:

1. Colare un modello in gesso dall'impronta, riducendo il modello a circa 4 mm sotto la linea gengivale. Il lato inferiore del modello dovrebbe essere parallelo al piano oclusale.
2. Lasciare che il modello asciughi per almeno 2 ore. Il processo di asciugatura può essere accelerato mediante calore, per es. in un'asciugatrice o con un getto d'aria tiepida. Il **Block Out Gel LC** aderisce meglio al gesso asciutto, il che è un vantaggio durante la realizzazione della mascherina.
3. Applicare il **Block Out Gel LC** sul modello sulle superfici labiali dei denti da trattare, mantenendo una distanza minima da 0,5 a 1,0 mm dalla linea gengivale (fig. 1). Non coprire le superfici oclusali o i bordi incisali con **Block Out Gel LC**. Applicare il **Block Out Gel LC** in strati di spessore di circa 0,5 mm. Rimuovere accuratamente ogni eccesso di **Block Out Gel LC**!



4. Polimerizzare il **Block Out Gel LC** con una lampada fotopolimerizzatrice per compositi o in un fornello. Polimerizzare il **Block Out Gel LC** su ciascun dente per 20 s (fornello: per i tempi di polimerizzazione, seguire le istruzioni del produttore). Usare un panno imbevuto d'alcol per rimuovere lo strato di inibizione dopo la polimerizzazione. Non usare acetone o altri agenti che potrebbero dissolvere il **Block Out Gel LC**!
5. Posizionare il modello nell'unità per la realizzazione sottovuoto e modellare il materiale in dotazione sopra di esso.
6. Tempo di riscaldamento
Il materiale per apparecchiature sottovuoto (ERKOFLEX-95) è un foglio di etil vinil acetato con spessore di 1,50 mm. Si utilizza nell'apparecchiatura sottovuoto con la pellicola isolante direzionata verso il modello. Scaldare il foglio finché inizia a cedere e diventa trasparente. Impostare l'apparecchiatura per il vuoto di conseguenza. La pellicola isolante deve essere rimosso solo dopo la formazione del vuoto o la fine del processo.
7. Dopo che la mascherina si è raffreddata, rimuoverla facendo attenzione a non danneggiare il modello. Rimuovere prima l'eccesso e poi tagliare lungo la linea gengivale (fig. 2).



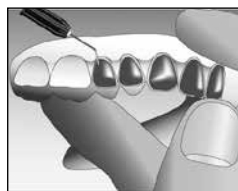
8. Posizionare la mascherina preparata sul modello per verificare i bordi e l'eventuale necessità di modifica. Per evitare danni alle mucose, lucidare ruvidità o bordi appuntiti con appositi dischi di lucidatura. Per modificare le aree che protrudono o che sono troppo corte, riscaldarle (per es. con una lieve fiamma) ed eseguire le correzioni con il dito umido.
9. Una volta terminato, pulire e disinfettare la mascherina.

I nostri preparati sono stati sviluppati per essere utilizzati in odontoiatria. Per quanto riguarda l'applicazione dei prodotti da noi forniti, le informazioni verbali e/o scritte sono fornite secondo le nostre competenze e senza obblighi. Le informazioni e/o i suggerimenti forniti non esonerano dall'esaminare la documentazione relativa alla loro idoneità per gli scopi desiderati. Dato che l'utilizzo dei nostri prodotti non è sotto il nostro controllo, l'utilizzatore è pienamente responsabile del loro uso. Naturalmente, noi garantiamo la qualità dei nostri prodotti secondo gli standard esistenti e la loro corrispondenza alle condizioni indicate nei termini di vendita e di fornitura.

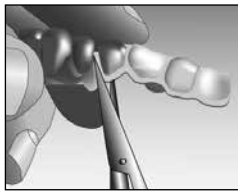
De nauwkeurige pasvorm van de lepel is belangrijk voor het succes van de behandeling. Ruwe, scherpe of overlappende randen en scheuren van de bleeklepel kunnen letsel of irritatie veroorzaken aan het mondslijmvlies. In het geval van breuk bestaat er een risico op aspiratie voor de gebruiker. In geval van bekende allergische reactie op de kunststof EVA (ethyl- en vinylacetaat), contact met de huid vermijden. Voor eenmalig gebruik alleen (thermovormen).
Holle ruimtes in het oclusale of incisale gebied en niet nauwsluitende randen kunnen er voor zorgen dat de bleekgel lekt waardoor de gingiva geïrriteerd kan raken als de bleeklepel te vol is.

Maken van de bleeklepel:

1. Maak een gipsmodel van de afdruk waarbij het model ingekort wordt tot 4 mm onder de gingivale lijn. De onderkant van het model moet parallel zijn aan het occlusievlak.
2. Droog het model voor minimaal 2 uur. Het droogproces kan versneld worden door warmte bijvoorbeeld in een droogkast of het gebruik van hete lucht. De **Block Out Gel LC** hecht beter aan droog gips. Wat een voordeel is als de bleeklepel diepgetrokken wordt.
3. Breng de **Block Out Gel LC** aan op het model aan de labiale zijde van de tanden die behandeld moeten worden. Houdt hierbij een afstand aan van minimaal 0,5 – 1,0 mm van de gingivale lijn. (fig. 1). De oclusale vlakken en incisale randen niet met **Block Out Gel LC** bedekken. **Block Out Gel LC** in lagen van ongeveer 0,5 mm dikte aanbrengen. Overtollig **Block Out Gel LC** voorzichtig verwijderen!



4. Hardt **Block Out Gel LC** uit met een hardingslamp voor composiet of polymeriseer in een light-box. **Block Out Gel LC** op elke tand gedurende 20 seconden harden. (Light-box: volg de instructies van de fabrikant). Verwijder met behulp van een doekje met alcohol de inhibitie-laag na harden. Gebruik geen Aceton of andere oplosmiddelen die **Block Out Gel LC** kunnen oplossen!
5. Plaats het model in het dieptrekapparaat en trek de bijgevoegde folie er over
6. Opwarmtijd
De dieptrekfolie (ERKOFLEX-95) is een ethyl-vinyl-acetaat folie met een dikte van 1,5 mm. Deze wordt met de isoleerfolie, die in de richting van het model wijst, diepgetrokken. De folie kan zo lang verwarmd worden tot deze doorhangt en transparant wordt. Het dieptrekapparaat kan hierop ingesteld worden. De isoleerfolie mag pas verwijderd worden na het dieptrekken of afwerken.
7. Na het afkoelen voorzichtig verwijderen waarbij het model niet mag beschadigen. Het ruwe overschot direct verwijderen en daarna langs de gingivale lijn afsnijden (fig. 2)



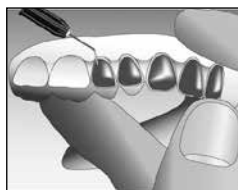
8. Plaats de bewerkte bleeklepel op het model. De randen controleren en eventueel corrigeren. Om verwonding aan het slijmvlies te voorkomen opstekende of ruwe randen met de daarvoor geschikte slijp- of polijstschijven afwerken. Te korte of te scherpe randen met behulp van warmte (bijvoorbeeld kleine brander) en met een vochtige vinger corrigeren.
9. Reinig en desinfecteer de bleeklepel nadat deze is afgewerkt.

Onze preparaten worden ontwikkeld voor gebruik in de tandheelkunde. Voor het gebruik van door ons geleverde preparaten geldt dat onze mondelinge en/of schriftelijke aanwijzingen naar beste weten worden gegeven, maar dat deze niet bindend zijn. Onze aanwijzingen en/of adviezen ontslaan u niet van de plicht de door ons geleverde preparaten op hun geschiktheid voor het beoogde doel te keuren. Aangezien het gebruik van onze preparaten gebeurt buiten onze controle is deze uitsluitend voor uw eigen verantwoording. Uiteraard garanderen wij de kwaliteit van onze preparaten in overeenstemming met de bestaande normen als ook in overeenstemming met de voorwaarden als vastgelegd in onze algemene leverings- en verkoopvoorwaarden.

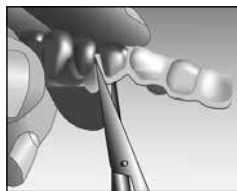
A correta adaptação da goteira é muito importante para o sucesso do tratamento. Rachaduras e arestas irregulares, cortantes ou salientes nas goteiras podem causar lesões ou irritações nas mucosas. Em caso de posterior desprendimento de fragmentos da goteira, haverá risco de aspiração para o paciente. Evitar o contacto com a pele em caso de reação alérgica conhecida ao plástico EVA (etileno-vinil-acetato). Apenas para utilização única (termoformagem).
Caso os bordos estejam mal ajustados ou haja espaços vazios nas áreas oclusais ou incisais, o gel branqueador poderá extravasar se colocado em excesso na goteira, causando irritações na gengiva.

Confeção da goteira:

1. Confeccionar um modelo de gesso a partir da impressão, recortando o modelo até cerca de 4 mm de distância da margem gengival. A base do modelo deverá ser paralela ao plano oclusal.
2. Deixar o modelo secar durante 2 h. É possível acelerar a secagem mediante a aplicação de calor, p.ex. num forno de secagem ou com jato de ar quente. O **Block Out Gel LC** adere melhor ao gesso seco, o que traz vantagens para a termoformagem da goteira.
3. Aplicar o **Block Out Gel LC** no modelo, cobrindo as faces vestibulares dos dentes a serem branqueados e mantendo uma distância de pelo menos 0,5 a 1 mm da margem gengival (fig. 1). Não cobrir as faces oclusais e os bordos incisais com o **Block Out Gel LC**. Aplicar uma camada de aprox. 0,5 mm de **Block Out Gel LC**. Remover cuidadosamente os excessos de **Block Out Gel LC**.



4. Polimerizar o **Block Out Gel LC** com um fotopolimerizador para compósitos ou num forno de luz. O **Block Out Gel LC** deve ser fotopolimerizado durante 20 s em cada dente (forno de luz: tempo de exposição de acordo com as instruções do fabricante). Após a polimerização, retirar a camada de inibição utilizando um lenço umedecido com etanol. Não usar acetona ou solventes que agridam a superfície do **Block Out Gel LC**.
5. Colocar o modelo preparado no aparelho e termoformar sobre o modelo a placa fornecida.
6. Tempo de aquecimento
Para a termoformagem é utilizada uma placa de etileno-vinil-acetato (ERKOFLEX 95) com uma espessura de 1,50 mm. Esta placa é termoformada com a folha isolante virada para o modelo.
A placa deve ser aquecida até começar a ceder ligeiramente e se tornar transparente. Regular o aparelho de termoformagem para tal efeito. A folha de isolamento só deverá ser removida após a termoformagem ou o acabamento.
7. Após o arrefecimento, remover a goteira com cuidado, sem danificar o modelo. Eliminar os excessos grosseiros e, de seguida, recortar ao longo da linha da gengiva (fig. 2).



8. Colocar a goteira preparada no modelo, examinar as margens e, se necessário, corrigi-las. Para evitar lesões nas mucosas, alisar arestas salientes ou cortantes com discos abrasivos e discos de polimento. Aquecer as zonas salientes ou demasiado curtas (p.ex. com um pequeno queimador) e corrigir a forma com o dedo humedecido.
9. Por fim, limpar e desinfetar a moldeira.

Os nossos preparados são desenvolvidos para uso no sector odontológico. No que se refere à aplicação dos preparados por nós fornecidos, as nossas instruções e recomendações verbais e/ou escritas estão desprovidas de qualquer compromisso, estando de acordo com os nossos conhecimentos. As nossas instruções e/ou conselhos não isentam o utilizador de examinar os preparados por nós fornecidos no que se refere à adequação às aplicações pretendidas. Dado que a aplicação dos nossos produtos não é efetuada sob o nosso controlo, esta é da exclusiva responsabilidade do utilizador. Naturalmente, asseguramos a qualidade dos nossos preparados em conformidade com as normas existentes e de acordo com as condições gerais de venda e entrega.

Last revised: 2024-02

VOCO GmbH Phone +49 (4721) 719-0
Anton-Flettner-Str. 1-3 Fax +49 (4721) 719-140
27472 Cuxhaven e-mail: marketing@voco.com
Germany www.voco.dental

VOCO