

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**  
материала полимерного горячего отверждения для несъёмного протезования  
**«Белакрил®»-М/Э ГО С**  
по ТУ 9391-129-45814830-2014  
«Материалы полимерные для базисов зубных протезов»

**НАЗНАЧЕНИЕ**

Область применения – стоматология. Для профессионального применения в условиях лечебно-профилактического учреждения.

Полимерный материал горячего отверждения «Белакрил»-М/Э ГО С (далее по тексту – материал «Белакрил»-М/Э ГО С) предназначен для изготовления коронок и мостов, починок коронок и мостов, облицованных акриловой пластмассой, а также для облицовки зубных протезов (штампованно-паянных и цельнолитых).

**СОСТАВ И СВОЙСТВА**

Материал «Белакрил»-М/Э ГО С выпускается в виде двух компонентов – порошка, содержащего полиэфир метакриловой кислоты и жидкости, содержащей мономер метилметакрилат (М) или мономер этилметакрилат (Э), после смешивания, которых образуется полимер, твердеющий при нагревании.

Материал «Белакрил»-М/Э ГО С отличается высокой технологичностью, простота и быстрота изготовления изделий, имеющих высокое качество, функциональная долговечность, натуральный внешний вид и биосовместимость.

Изготовленная из материала «Белакрил»-М/Э ГО С пластмасса имеет гладкую, твёрдую, блестящую, характеризующуюся хорошей полируемостью, высокой цветостойкостью и отсутствием пор равномерно окрашенную поверхность.

Пластмасса не токсична, биологически инертна к тканям полости рта, имеет низкую водопоглощаемость и водорастворимость.

**СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ**

**ВНИМАНИЕ:** *Материал, хранившийся или транспортировавшийся при низких температурах, перед применением необходимо выдержать при комнатной температуре в течение не менее 1 часа.*

1. Изготовление облицовки на цельнолитых каркасах:

Цельнолитой металлический каркас перед началом работ обезжиривают жидкостью Белакрил-М. После того как поверхность каркаса высохнет на него наносят слой покрывного лака Белакрил-Э ГО Колор и отверждают в соответствии с инструкцией.

*Для данного вида работ необходимо использовать цельнолитые металлические каркасы с ретенционными пунктами в виде шариков.*

Подготовленный к облицовке каркас устанавливают на гипсовую модель предварительно изолированную в местах возможного соприкосновения гипса с пластмассой.

Порошок нужного цвета смешивают с жидкостью в стеклянном сосуде в массовом соотношении 2:1. Сосуд с массой накрывают крышкой и оставляют для набухания, периодически перемешивая массу металлическим шпателем. Время созревания массы составляет приблизительно 15-25 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

В случае если массу на каркас наносят кисточкой, то количество жидкости должно быть увеличено.

Массу наносят на каркас, покрытый отверждённым лаком толщиной слоя не более 3 мм. После нанесения массы на каркас и придания ей нужной формы облицованный каркас помещают в полимеризатор, где материал полимеризуют в течение 10 минут при температуре 120°C и давлении 4-5 атм. Повторная полимеризация проводится при том же давлении и температуре 100°C.

Обработку и полировку готового изделия проводят по общепринятой методике.

2. Изготовление несъёмного протеза методом паковки пластмассы в кювету

Цельнолитой либо штампованный металлический каркас перед началом работ обезжиривают жидкостью Белакрил-М. После того как поверхность каркаса высохнет на него наносят слой покрывного лака Белакрил-Э ГО Колор и отверждают в соответствии с инструкцией.

*Моделирование зубов производят неокрашенным воском.*

После удаления воска гипсовую модель обрабатывают лаком разделительным (рекомендуется использовать лак разделительный зуботехнический «Изальгин» производства АО «ОЭЗ «ВладМиВа» или аналогичный) таким образом, чтобы не задеть металлические части протеза, на которые будет наноситься пластмасса.

Порошок нужного цвета смешивают с жидкостью в стеклянном сосуде в массовом соотношении 2:1. Сосуд с массой накрывают крышкой и оставляют для набухания, периодически перемешивая массу металлическим шпателем. Масса считается готовой к паковке, когда она перестаёт липнуть к рукам.

Массу укладывают в гнездо гипсовой формы без избытка, после чего медленно прессуют, не доводя до смыкания 1-1,5 мм. После этого кювету открывают для удаления излишков материала.

В освобождённое место укладывают эмалевую массу и вновь проводят прессование.

После проведения прессования кювету помещают в бюгельный зажим и проводят термическую обработку. Термическую обработку базисного материала «Белакрил»-М/Э ГО С проводят на водяной бане при соблюдении следующих режимов:

- кювету с материалом помещают в баню с водой комнатной температуры и доводят до кипения, равномерно нагревая в течение 30-40 минут;

- выдерживают в кипящей бане в течение не менее 45 минут.

Извлекать из кюветы допускается только полностью остывшее изделие.

Обработку и полировку готового изделия проводят по общепринятой методике.

#### **ФОРМА ВЫПУСКА:**

Порошок-дентин цвет №10 (банка)	- 40 г
Порошок-дентин цвет №12 (банка)	- 40 г
Порошок-дентин цвет №14 (банка)	- 40 г
Порошок-дентин цвет №16 (банка)	- 40 г
Порошок-дентин цвет №19 (банка)	- 40 г
Порошок-дентин цвет №6 (банка)	- 20 г
Порошок-дентин цвет №20 (банка)	- 20 г
Порошок-дентин цвет №24 (банка)	- 20 г
Порошок-эмаль цвет №1 (банка)	- 20 г
Порошок-эмаль цвет №2 (банка)	- 20 г
Порошок концентрат красителя белого цвета	- 10 г
Порошок концентрат красителя жёлтого цвета	- 10 г
Порошок концентрат красителя коричневого цвета	- 10 г
Порошок концентрат красителя серого цвета	- 10 г
Жидкость (флакон)	- 150 г
Пипетка ПЭ	- 1 шт.
Инструкция по применению	- 1 шт.
Картонная упаковка	- 1 шт.

или

Порошок-дентин одного из цветов №6, №10, №12, №14, №16, №19, №20, №24 (банка)	- 40 г x 2 шт.
Жидкость (флакон)	- 40 г
Пипетка ПЭ	- 1 шт.
Инструкция по применению	- 1 шт.
Картонная упаковка	- 1 шт.

или

Жидкость (флакон)	- 150 г
Инструкция по применению	- 1 шт.
Картонная упаковка	- 1 шт.

Допускается выпуск материала «Белакрил»-М/Э ГО С другой фасовки и другой комплектности, а также в виде отдельных изделий (или компонентов).

#### **УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ**

Хранить в сухом, защищенном от прямых солнечных лучей месте, на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов и при отсутствии открытых источников огня при температуре от +5°C до +25°C.

Транспортировать всеми видами крытых транспортных средств при температуре от -20°C до +30°C.

#### **ВНИМАНИЕ: Беречь от огня!**

Срок годности – 2 года.

#### **ВНИМАНИЕ:**

Не применять по истечении срока годности, указанного на упаковке.