



FICHA TÉCNICA

Categoría de producto: Resina termoplástica rígida para bases en Poliéter Éter Cetona .

Nombre del producto: Eresin Do in Peek.

Propósito de uso: Producto se utiliza para la fabricación de bases en prótesis dentales.

Embalaje: Consulte la etiqueta del producto.

Referencia: DP2306

Registro INVIMA: 2022019994

PRECAUCIONES:

1. Precaución antes de usar.

- Compruebe que el producto no esté dañado o agrietado.
- No deje caer el producto al suelo ni aplique una fuerza excesiva, ya que esto puede dañarlo.
- Mantenga el producto fuera del alcance de los niños.
- Guárdalo a temperatura ambiente y en un lugar libre de humedad.

2. Almacenamiento y mantenimiento después de su uso.









- Almacene el producto a temperatura ambiente y en un lugar libre de humedad.
- Manténgalo fuera del alcance de los niños.
- Empaque y almacene el producto adecuadamente para que no se dañe.
- No deje caer el producto ni aplique una fuerza excesiva, ya que esto puede dañarlo.
- Guárdelo a temperaturas que pueden oscilar entre 0 °C ~ 40 °C y una humedad relativa de 10% r.H]90%r.h, a presiones atmosféricas de 500 hPa ~ 1060 Hpa.

3. Propiedades físicas y mecánicas

- Material: Poliéter éter cetona
- Resistencia a la flexión: 170MPa.
- Resistencia a la tracción: 89,6 MPa.
- Índice de fluidez: 25 g/10min.
- Nivel de densidad: 1320 kg/m3.
- Absorción acuosa: 0,01%
- Transparencia: 02% (λ) 380nm .
- Métodos de ensayos: ISO 1133, 178 , 179

***Este es un producto de un solo uso.**

SIMBOLOS EN EL EMPAQUE:

REF	NÚMERO DE CATÁLOGO		ADVERTENCIAS		LEA INDICACIONES		NO INGERIR		TEMPERATURA ALMACENAJE
LOT: VEN:	LOTE Y FECHA FABRICACIÓN		FABRICANTE		NO REUTILIZABLE		RECICLABLE		PRODUCTO NO ESTÉRIL

INSTRUCCIONES DE USO:

RAMPA DE INYECTADO PARA EQUIPO SN AIR PRESS; Los tiempos y temperaturas podrían cambiar segun tecnica y equipo utilizado.



CARTUCHO	CONTENIDO	CAPACIDAD
Do in Peek	25 G.	4 Unidades aprox.

****ES PRECISO CALCULAR EL PESO DE LA ESTRUCTURA PARA UTILIZAR SOLO EL NECESARIO.**

Colores	EP R	ROSA						
	EP B	BLANCO						
	EP H	HUESO						
Mufla	Temperatura inicial	Temperatura final	Tiempo de sostenimineto	Sostenimiento inyectado	Destapad mufla	Variación Clima Presión Atmósfera	Fuerza de presión	
Mufla 25g.	23°	450°	44 min.	1 min.	10 min.	390°/450°	Psi	Bar
							130	9

****Los tiempos y temperaturas podrían cambiar seg+un técnica y equipo utilizado.**

 CUIDADO:

Las temperaturas pueden variar según el sistema o técnica de inyección utilizado. Antes de inyectar el cartucho, compruebe que la secuencia anterior es adecuada para el inyector utilizado. Si no es así, intenta encontrar la temperatura ideal para tu equipo utilizando como base el proceso indicado.

1. Si encuentras rastros de burbujas internas en la base inyectada, reduzca la temperatura en 10 ± 20 °C y tiempos de 1 a 5 minutos de sostenimiento y vuelva a hacer el programación.
2. Si persiste el problema verifique posibles fallas en la presión de aire, velocidad y/o colocación de bebederos.

 PREPARACIÓN DE MUFLA Y ELIMINACIÓN DE CERA.

La confección de la mufla de inyectado es fundamental para un resultado óptimo del funcionamiento de la resina, tanto la mufla como el material no son reusables por esa razón son importante las siguientes instrucciones:

1. La cera debe tener un espesor mínimo de 1,5mm y un máximo de 1,8mm.
2. La colocación de los ductos y/o bebederos deben ser mayores a 7mm \varnothing .
3. El método de muflado debe ser con el modelo a la inversa para disminuir el recorrido.
4. Sugerimos bebederos redondos ubicados en los flancos internos de la base sin interrupción del flujo de llenado.
5. La utilización de agua caliente limpia para el proceso de lavado de la mufla libre de grasa, residuos y jabones.
6. Una vez colocado el aislante espere para realizar el proceso de inyección con la mufla a temperatura aproximada de 60°.

Fecha de Creación : 2022-04-14

Origen: Medellín - Colombia

Coordinador Técnico.

Fecha de Actualización: 2024-02-10

Páginas: 3/3

Fabricación: Eresin Materiales y Equipos S.A.S

Rep. Legal: Fabio David Infante