



## FICHA TÉCNICA

**Categoría de producto:** Resina termoplástica para bases.

**Nombre del producto:** Eresin vintage.

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

**Embalaje:** Consulte la etiqueta del producto.

**Referencia:** CD2301

**Registro INVIMA:** 2021013762

## 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: Poliolefina sinterizada.
- Resistencia a la flexión: 1100Mpa.
- Resistencia al impacto: 5kj/m<sup>2</sup>.
- Índice de fluidez: 45 g/10min.
- Nivel de densidad: 905 kg/m<sup>3</sup>.
- Transparencia: 78% (λ) 380nm.
- Métodos de ensayos: ISO 1133, 178 , 179/1eA, 75-1/-2, 1183.

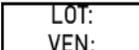
**\*Este es un producto de un solo uso.**

**ERESIN MATERIALES Y EQUIPOS S.A.S**

Carrera 76 #34-06 Laureles.Medellín - Colombia

📧 @eresingroup / 📱 Eresingroup

## 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:



CARTUCHO	CONTENIDO	CAPACIDAD
ERESIN VINTAGE	25 G.	2 UNIDADES APROX.

\*\*EL PESO DE LA CERA ENFILADA DETERMINA LA CAPACIDAD DE LLENADO.

Colores	V-ER1	ROJO ESTANDAR						
	V-ER2	ROSADO						
	V-ER3	FUSIÓN ORANGE						
	V-ERD	OSCURO						
Mufia	Temperatura inicial	Temperatura final	Tiempo de sostenimineto	Sostenimiento inyectado	Destapad mufia	Variación Clima Presión Atmósfera	Fuerza de presión	
							Psi	Bar
Mufia 25g.	36°	260°	12 min.	2 min.	2 min.	240°/260°	102	7

\*\* las transparencias pueden variar según el espesor, color y técnica de aislado de la superficie de inyección.

 **CUIDADO:**

Las temperaturas pueden variar según el equipo 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 fases 10 ~ 10 °C 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 1,2mm y un máximo de 1,7mm.
2. La colocación de los ductos y/o bebederos nos pueden ser mayor a 3mm Ø.
3. Sugerimos bebederos planos ubicados en los flancos internos de la base de 1cm ancho por 1.5 grosor.
4. La utilización de agua caliente limpia para el proceso de lavado de la mufla libre de grasa, residuos y jabones.
5. Una vez colocado el aislante espere para realizar el proceso de inyección con la mufla a temperatura ambiente.

Fecha de Creación : 2021-05-21

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