

膜丽可® Template E 操作指南

膜丽可® Template E 是全新开发的专用附件模板膜片。Template E 材料具有低表面能、高柔韧性和贴合性，粘接附件不易脱落，模板与附件分离更容易，临床操作更轻松，且成型附件精度高，可全方位提升附件粘贴效果和效率。

光固化牙模的准备

1. 光固化牙模应充分固化和干燥。
2. 牙模的高度建议控制在1.5-2.0cm。
3. 牙模上的孔洞或者倒凹需要用填充材料填补平整，待填充材料晾干后使用。
4. 建议在模型上涂抹薄膜分离剂或脱模剂（防止产品粘在模型上），晾干后使用。
5. 若需要，可选择带有保护膜膜片进行压模。

热压成型操作步骤

1. 打开压膜机，调整设备的时间和温度等参数至适合膜片成型。
2. 热压成型推荐使用的压力为4 bar (60 psi) 及以上，较高的压力有利于成型，推荐的参数见表1。
3. 等待压膜机完成预热后，将牙模放在成型平台上，有条件可用钢珠铺垫牙模，用于调节牙冠高度。
4. 打开膜片包装袋，将膜片放在热成型框架上。若膜片有覆膜，则覆膜面为压模面。
5. 将膜片加热直到膜片软化达到可以成型的程度。
6. 在压缩空气作用下膜片与模型贴合成型，待膜片冷却后可进行下一步操作。
7. 如果成型的牙科器具有任何变薄或褶皱，请尝试缩短加热时间，或降低加热温度，每次可减少5秒钟或降低5°C，直至得到合适的参数。
8. 如果膜片与牙模贴合性很差或很容易从模型脱落，请尝试延长加热时间或增加加热温度。每次可增加5秒钟或增加5°C，直至得到合适的参数。

表1. 推荐的成型工艺参数

设备型号	建议温度 (°C)	建议加热时间 (s)	建议冷却时间	程序代码
MiniSTAR® S	170	30	20	801
Erkodent ci motion	135-145	—	60	—

MiniSTAR® S生产商是德国肖尔公司。

Erkodent ci motion生产商是德国爱科特公司。



注意: 不同压膜机的加热装置存在一定的差异性, 上述表格列举的加工参数是基于我们的实验数据, 根据您设备的情况, 需要做一定的实验以确认最合适的成型参数。

切割和抛光工艺

1. 将成型牙套取出, 用冠桥剪或抛光钻切除多余的部分。
2. 用冷水或肥皂将牙科器具冲洗干净后即可交付使用。

注意事项

1. 禁止食用。如果误食, 请立即送医院进行救治。
2. 禁止用于植入器械。
3. 膜片的边缘比较锋利, 接触时小心割伤或者戳伤。
4. 使用完后请将膜片放回铝箔袋, 避免表面划伤。

其他信息

【产品批号及生产日期】见产品标签。

【有效期】36个月

【贮存】在室温、避光和干燥条件下存放。

【生产企业/售后服务单位】上海恺皓科技有限公司

【生产企业生产地址】中国(上海)自由贸易试验区临港新片区雪洋路588号2幢1座

【公司网址】www.coherz.com

【电话】021-60939839

