

Istruzioni d'uso

**TERMO:FORM<sup>®</sup>**

EVA SOFT



---

## Informazioni tecniche

Disco trasparente e morbido, facile da modellare e rifinire, realizzato con Etilenvinilacetato (EVA). Per l'utilizzo di questo materiale vi consigliamo di utilizzare uno dei modelli delle nostre termoformatrici.

**PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE**

---

## Applicazioni

- Byte morbido per sbiancamento.
- Byte morbido per fluoroprofilassi.
- Byte morbido per bruxismo.
- Byte morbido per ATM.
- Duplicato del modello in gesso.

---

## Termoformatura

- Costruire un buon modello in gesso utilizzando un gesso duro o resina 3D di buona qualità.
- Il modello in gesso non deve essere molto alto e quindi va assottigliato il più possibile. La base del modello deve avere una superficie liscia. Eliminare le parti del modello (vestibolo, pavimento buccale) che possono impedire una corretta termoformatura. Scaricare accuratamente le zone in sottosquadro ed arrotondare gli spigoli vivi del gesso.
- Il modello di resina, stampato con una stampante 3D, si consiglia di realizzarlo il più basso possibile e a forma di U “ferro di cavallo”.
- Durante la termoformatura si ha sempre un assottigliamento del materiale rispetto allo spessore originale. In linea generale per ogni cm di altezza del modello si ha una perdita di spessore del 20% circa. Per questo motivo è necessario abbassare il più possibile l’altezza del modello oppure inserire il modello nel pozzetto della termoformatrice e ricoprirlo di granulato inox, lasciando scoperta solo l’area da formattare.
- Riscaldare il disco rispettando le temperature e i tempi elencati nella sezione a seguire “Temperature e tempi”.
- Abbassare la piastra di serraggio della termoformatrice TERMOFORM® finché il disco riscaldato circonda completamente il modello in gesso o in resina 3D.
- Azionare il vuoto e in pochi secondi otterrete il vostro byte.
- Raffreddare il byte appena realizzato prima di estrarlo dal modello.
- Per facilitare la rimozione ritagliare il materiale plastico il più vicino possibile al bordo del modello.
- Durante l’utilizzo da parte del paziente del byte, si consiglia di igienizzarlo quotidianamente con il gel detergente N619.

**NOTA:** Rimuovere SEMPRE la pellicola protettiva prima di procedere alla termoformatura perché non termoformabile.

---

## Spessore e formato

Questo disco è disponibile nei seguenti spessori e formati:

**QUADRATO**  
**125 X 125 mm**

**ROTONDO**  
**Ø 120 mm**

**ROTONDO**  
**Ø 125 mm**

**N612 quadrato - Spessore 1 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250001**

**N622 120mm rotondo - Spessore 1 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250056**

**N632 125mm rotondo - Spessore 1 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250100**

**N613 quadrato - Spessore 1,5 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250018**

**N623 120mm rotondo - Spessore 1,5 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250063**

**N633 120mm rotondo - Spessore 1,5 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250117**

**N614 quadrato - Spessore 2 mm - 24 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250025**

**N624 120mm rotondo - Spessore 2 mm - 24 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250070**

**N634 125mm rotondo - Spessore 2 mm - 24 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250124**

**N615 quadrato - Spessore 3 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250032**

**N625 120mm rotondo - Spessore 3 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250087**

**N635 125mm rotondo - Spessore 3 mm - 25 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250131**

**N616 quadrato - Spessore 4 mm - 20 pezzi**  
**UDI-DI = 8057509250049**

---

## Temperature e tempi

Di seguito sono elencate le temperature e i tempi di riscaldamento per ottenere una termoformatura ottimale.

- Spessore 1 mm - **102 C°** oppure **90 secondi**
- Spessore 1,5 mm - **112 C°** oppure **106 secondi**
- Spessore 2 mm - **92 C°** oppure **117 secondi**
- Spessore 3 mm - **106 C°** oppure **159 secondi**
- Spessore 4 mm - **110 C°** oppure **175 secondi**
- Spessore 5 mm - **114 C°** oppure **182 secondi**

**NOTA:** Le temperature e i tempi di riscaldamento elencati sono indicativi e sono stati calcolati utilizzando le nostre termoformatrici. Si consiglia di adeguare le temperature e i tempi alle proprie esigenze.

---

## Simbologia



---

## Avvertenze

In caso di incidente grave contattare:

- **BART MEDICAL S.R.L.** - Telefono: +39 0544 523326 - E-mail: [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)

---

## FAQs

**Vuoi saperne di più?** Leggi le domande frequenti sul prodotto.

### **Devo rimuovere la pellicola protettiva presente sul disco?**

Sì! La pellicola protettiva presente sul disco EVA Soft va sempre rimossa prima di effettuare la termoformatura perchè essa non è termoformabile ma serve solo come separatore tra i dischi all'interno della confezione, che altrimenti si appiccicherebbero tra loro rendendo più difficile la loro rimozione.

### **Perchè il byte termoformato non è venuto dettagliato?**

Se il byte termoformato non riproduce tutti i dettagli del modello possono esserci due cause:

1. Il disco non è stato riscaldato correttamente e necessita di un maggiore riscaldamento. Si consiglia di seguire le indicazioni di riscaldamento riportate nella sezione "Temperature e tempi".
2. La termoformatrice presenta problemi di aspirazione dovuti all'usura dei componenti (guarnizioni, motore del vuoto) oppure allo sporco eccessivo accumulatosi nei vari filtri che ne impedisce il corretto passaggio del flusso d'aria.

### **Perchè il byte termoformato presenta delle pieghe?**

Se il byte termoformato presenta delle pieghe significa che il disco è stato riscaldato eccessivamente e necessita di un minore riscaldamento. Si consiglia di seguire le indicazioni di riscaldamento riportate nella sezione "Temperature e tempi".

### **Come posso rimuovere e rifinire il byte termoformato?**

Per facilitare la rimozione del disco ritagliare il materiale plastico il più vicino possibile al bordo del modello. Per la rifinitura si consiglia l'utilizzo della spazzola per finitura dotata di 3 durezza differenti (morbida, media, dura).

### **Perchè il disco si ingiallisce?**

Se il disco EVA Soft si ingiallisce significa che il prodotto è stato acquistato da tanto tempo e l'esposizione alla luce ne ha alterato la composizione chimica.

---

## Fabbricante

### **BART MEDICAL S.R.L.**

Viale Vincenzo Randi 118 - 48124 Ravenna (RA)

+39 0544 523326

[sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)

[www.bartmedical.com](http://www.bartmedical.com)

## Distributore

### **LARIDENT S.R.L.**

Via Lamaneigra 12/R (Ponte Rimassa) - 16030 Tribogna (GE)

+39 0185 939481

[info@larident.it](mailto:info@larident.it)

[www.larident.it](http://www.larident.it)

# Instructions for Use

# TERMO:FORM<sup>®</sup>

## EVA SOFT



---

## Technical information

Transparent and soft disc, easy to shape and finish, made with Ethylene vinyl acetate (EVA). For the use of this material, we recommend that you use one of the models of our thermoformers.

**PRODUCT FOR PROFESSIONAL USE**

---

## Applications

- Soft byte for bleaching.
- Soft byte for fluoroprophylaxis.
- Soft byte for bruxism.
- Soft byte for ATM.
- Duplicate of the plaster model.

---

## Thermoforming

- Build a good plaster model using hard plaster or good quality 3D resin.
- The plaster model should not be very high and therefore should be thinned as much as possible. The base of the model must have a smooth surface. Delete the parts of the model (vestibule, buccal floor) that can prevent proper thermoforming. Carefully remove the undercut areas and round off the sharp edges of the plaster.
- The resin model, printed with a 3D printer, it is recommended to make it as low as possible and in the shape of a U-shaped “horseshoe”.
- During thermoforming there is always a thinning of the material compared to the original thickness. In general, for every cm of height of the model there is a loss of thickness of about 20%. For this reason it is necessary to lower the height of the model as much as possible or insert the model into the well of the thermoformer and cover it with stainless steel granulate, leaving only the area to be formatted uncovered.
- Heat the disc respecting the temperatures and times listed in the following section “Temperatures and times”
- Lower the clamp plate of the TERMOFORM® thermoformer until the heated disc completely surrounds the plaster or 3D resin model.
- Activate the vacuum and in a few seconds you will get your byte.
- Cool the byte just realized before removing it from the model.
- To facilitate removal, cut the plastic material as close as possible to the edge of the model.
- While the patient is using the byte, it is recommended to sanitize it daily with detergent gel N619.

**NOTE:** ALWAYS remove the protective film before thermoforming because it is not thermoformable.

---

## Thickness and format

This disc is available in the following thicknesses and formats:

**SQUARE**  
**125 X 125 mm**

**ROUND**  
**Ø 120 mm**

**ROUND**  
**Ø 125 mm**

**N612 square - Thickness 1 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250001**

**N622 120mm round - Thickness 1 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250056**

**N632 125mm round - Thickness 1 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250100**

**N613 square - Thickness 1,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250018**

**N623 120mm round - Thickness 1,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250063**

**N633 120mm round - Thickness 1,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250117**

**N614 square - Thickness 2 mm - 24 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250025**

**N624 120mm round - Thickness 2 mm - 24 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250070**

**N634 125mm round - Thickness 2 mm - 24 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250124**

**N615 square - Thickness 3 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250032**

**N625 120mm round - Thickness 3 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250087**

**N635 125mm round - Thickness 3 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250131**

**N616 square - Thickness 4 mm - 20 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250049**

---

## Temperatures and times

Listed below are the temperature and the heating time to obtain an optimal thermoforming.

- Thickness 1 mm - **102 C°** or **90 seconds**
- Thickness 1,5 mm - **112 C°** or **106 seconds**
- Thickness 2 mm - **92 C°** or **117 seconds**
- Thickness 3 mm - **106 C°** or **159 seconds**
- Thickness 4 mm - **110 C°** or **175 seconds**
- Thickness 5 mm - **114 C°** or **182 seconds**

**NOTE:** Temperatures and heating times listed are approximate and have been calculated using our thermoforming. It is advisable to adjust the temperatures and times to your needs.

---

## Symbology



---

## Warnings

In the event of a serious accident, contact:

- **BART MEDICAL S.R.L.** - Phone: +39 0544 523326 - E-mail: [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)

---

## FAQs

**Would you like to know more?** Read the product FAQs.

### **Do I need to remove the protective film on the disc?**

Yes! The protective film present on the EVA Soft disc must always be removed before carrying out the thermoforming because it is not thermoformable but only serves as a separator between the discs inside the package, which otherwise would stick together making their removal more difficult.

### **Why didn't the thermoformed bite come detailed?**

If the thermoformed bite does not reproduce all the details of the model, there may be two causes:

1. The disc was not heated properly and needs more heating. It is advisable to follow the heating instructions given in the section "Temperatures and times".
2. The thermoformer has suction problems due to wear of components (gaskets, vacuum motor) or to excessive dirt accumulated in the various filters which prevents the correct passage of the air flow.

### **Why does the thermoformed bite have creases?**

If the thermoformed bite has creases, the disc has been heated excessively and needs less heating. It is advisable to follow the heating instructions given in the section "Temperatures and times".

### **How can I remove and refine the thermoformed bite?**

To facilitate the removal of the disc, cut the plastic material as close as possible to the edge of the model. For finishing it is recommended to use the plastic grinding brush with 3 different hardnesses (soft, medium, hard).

### **Why does the disc turn yellow?**

If the EVA Soft disc turns yellow, it means that the product has been purchased for a long time and exposure to light has altered its chemical composition.

---

## Manufacturer

### **BART MEDICAL S.R.L.**

Viale Vincenzo Randi 118 - 48124 Ravenna (RA)

+39 0544 523326

[sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)

[www.bartmedical.com](http://www.bartmedical.com)

## Distributor

### **LARIDENT S.R.L.**

Via Lamaneigra 12/R (Ponte Rimassa) - 16030 Tribogna (GE)

+39 0185 939481

[info@larident.it](mailto:info@larident.it)

[www.larident.it](http://www.larident.it)

Istruzioni d'uso

**TERMO:FORM<sup>®</sup>**

**SPLINT**



## Informazioni tecniche

Disco trasparente e duro, facile da modellare e rifinire, realizzato con Polyethylenterephthalat-Glycol Copolyester (PET-G). Per l'utilizzo di questo materiale vi consigliamo di utilizzare uno dei modelli delle nostre termoformatrici.

**PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE**

## Applicazioni

- Byte duro per sbiancamento.
- Byte duro per matrici provvisorie.
- Byte duro per ponti e corone provvisorie.
- Byte duro per cucchiaini chirurgici.
- Byte duro retainers.

---

## Termoformatura

- Costruire un buon modello in gesso utilizzando un gesso duro o resina 3D di buona qualità.
- Il modello in gesso non deve essere molto alto e quindi va assottigliato il più possibile. La base del modello deve avere una superficie liscia. Eliminare le parti del modello (vestibolo, pavimento buccale) che possono impedire una corretta termoformatura. Scaricare accuratamente le zone in sottosquadro ed arrotondare gli spigoli vivi del gesso.
- Il modello di resina, stampato con una stampante 3D, si consiglia di realizzarlo il più basso possibile e a forma di U “ferro di cavallo”.
- Durante la termoformatura si ha sempre un assottigliamento del materiale rispetto allo spessore originale. In linea generale per ogni cm di altezza del modello si ha una perdita di spessore del 20% circa. Per questo motivo è necessario abbassare il più possibile l’altezza del modello oppure inserire il modello nel pozzetto della termoformatrice e ricoprirlo di granulato inox, lasciando scoperta solo l’area da formattare.
- Riscaldare il disco rispettando le temperature e i tempi elencati nella sezione a seguire “Temperature e tempi”.
- Abbassare la piastra di serraggio della termoformatrice TERMOFORM® finché il disco riscaldato circonda completamente il modello in gesso o in resina 3D.
- Azionare il vuoto e in pochi secondi otterrete il vostro byte.
- Raffreddare il byte appena realizzato prima di estrarlo dal modello.
- Per facilitare la rimozione ritagliare il materiale plastico il più vicino possibile al bordo del modello.
- Durante l’utilizzo da parte del paziente del byte, si consiglia di igienizzarlo quotidianamente con il gel detergente N619.

**NOTA:** Il disco è dotato di doppia pellicola protettiva termoformabile che permette, all’occorrenza, di mantenere la brillantezza e lucentezza originale del byte dopo la termoformatura.

---

## Spessore e formato

Questo disco è disponibile nei seguenti spessori e formati:

**QUADRATO**  
**125 X 125 mm**

**ROTONDO**  
**Ø 120 mm**

**ROTONDO**  
**Ø 125 mm**

**N710 quadrato** - Spessore 0,5 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250155**

**N720 rotondo 120** - Spessore 0,5 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250216**

**N730 rotondo 125** - Spessore 0,5 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250278**

**N711 quadrato** - Spessore 0,8 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250162**

**N721 rotondo 120** - Spessore 0,8 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250223**

**N731 rotondo 125** - Spessore 0,8 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250285**

**N712 quadrato** - Spessore 1 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250179**

**N722 rotondo 120** - Spessore 1 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250230**

**N732 rotondo 125** - Spessore 1 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250292**

**N713 quadrato** - Spessore 1,5 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250186**

**N723 rotondo 120** - Spessore 1,5 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250247**

**N733 rotondo 125** - Spessore 1,5 mm - 25 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250308**

**N714 quadrato** - Spessore 2 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250193**

**N724 rotondo 120** - Spessore 2 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250254**

**N734 rotondo 125** - Spessore 2 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250315**

---

## Temperature e tempi

Di seguito sono elencate le temperature e i tempi di riscaldamento per ottenere una termoformatura ottimale.

- Spessore 0,5 mm - **157 C°** oppure **80 secondi**
- Spessore 0,8 mm - **162 C°** oppure **89 secondi**
- Spessore 1 mm - **165 C°** oppure **110 secondi**
- Spessore 1,5 mm - **152 C°** oppure **140 secondi**
- Spessore 2 mm - **155 C°** oppure **142 secondi**
- Spessore 3 mm - **147 C°** oppure **145 secondi**

**NOTA:** Le temperature e i tempi di riscaldamento elencati sono indicativi e sono stati calcolati utilizzando le nostre termoformatrici. Si consiglia di adeguare le temperature e i tempi alle proprie esigenze.

---

## Simbologia



## Avvertenze

In caso di incidente grave contattare:

- **BART MEDICAL S.R.L.** - Telefono: +39 0544 523326 - E-mail: [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)
-

---

## FAQs

**Vuoi saperne di più?** Leggi le domande frequenti sul prodotto.

### **Devo rimuovere la pellicola protettiva presente sul disco?**

La pellicola protettiva presente sul disco Splint è termoformabile quindi può essere lasciata sul disco anche durante la termoformatura permettendo, all'occorrenza, di mantenere la brillantezza e lucentezza originale del byte dopo la termoformatura.

### **Perchè il byte termoformato non è venuto dettagliato?**

Se il byte termoformato non riproduce tutti i dettagli del modello possono esserci due cause:

1. Il disco non è stato riscaldato correttamente e necessita di un maggiore riscaldamento. Si consiglia di seguire le indicazioni di riscaldamento riportate nella sezione "Temperature e tempi".
2. La termoformatrice presenta problemi di aspirazione dovuti all'usura dei componenti (guarnizioni, motore del vuoto) oppure allo sporco eccessivo accumulatosi nei vari filtri che ne impedisce il corretto passaggio del flusso d'aria.

### **Perchè il byte termoformato presenta delle pieghe?**

Se il byte termoformato presenta delle pieghe significa che il disco è stato riscaldato eccessivamente e necessita di un minore riscaldamento. Si consiglia di seguire le indicazioni di riscaldamento riportate nella sezione "Temperature e tempi".

### **Come posso rimuovere e rifinire il byte termoformato?**

Per facilitare la rimozione del disco ritagliare il materiale plastico il più vicino possibile al bordo del modello. Per la rifinitura si consiglia l'utilizzo della spazzola per finitura dotata di 3 durezza differenti (morbida, media, dura).

### **Perchè sul disco si formano delle bollicine?**

Se durante il riscaldamento del disco Splint si formano delle bollicine su tutta la superficie significa che il disco ha assorbito umidità perchè il materiale con cui è fatto il disco è idroscopico, quindi tende ad assorbire l'umidità dall'ambiente esterno. Questo problema si può evitare richiudendo bene la busta protettiva di alluminio, dopo la prima apertura, nella quale sono contenuti i dischi.

### **Si attacca la resina acrilica sul disco?**


Sì! La resina acrilica si attacca.

---

## Fabbricante

 **BART MEDICAL S.R.L.**  
Viale Vincenzo Randi 118  
48124 Ravenna (RA)  
+39 0544 523326  
sales@bartmedical.com  
[www.bartmedical.com](http://www.bartmedical.com)

## Distributore

 **LARIDENT S.R.L.**  
Via Lamaneigra 12/R (Ponte Rimassa)  
16030 Tribogna (GE)  
+39 0185 939481  
info@larident.it  
[www.larident.it](http://www.larident.it)

# Instructions for Use

# TERMO:FORM<sup>®</sup>

## SPLINT



---

## Technical information

Clear and hard disc, easy to shape and finish, made with Polyethylenterephthalat-Glycol Copolyester (PET-G). For the use of this material, we recommend that you use one of the models of our thermoformers.

**PRODUCT FOR PROFESSIONAL USE**

---

## Applications

- Hard byte for bleaching.
- Hard byte for temporary matrices.
- Hard byte for temporary crowns and bridges.
- Hard byte for surgical spoons.
- Hard byte for retainers.

---

## Thermoforming

- Build a good plaster model using hard plaster or good quality 3D resin.
- The plaster model should not be very high and therefore should be thinned as much as possible. The base of the model must have a smooth surface. Delete the parts of the model (vestibule, buccal floor) that can prevent proper thermoforming. Carefully remove the undercut areas and round off the sharp edges of the plaster.
- The resin model, printed with a 3D printer, it is recommended to make it as low as possible and in the shape of a U-shaped “horseshoe”.
- During thermoforming there is always a thinning of the material compared to the original thickness. In general, for every cm of height of the model there is a loss of thickness of about 20%. For this reason it is necessary to lower the height of the model as much as possible or insert the model into the well of the thermoformer and cover it with stainless steel granulate, leaving only the area to be formatted uncovered.
- Heat the disc respecting the temperatures and times listed in the following section “Temperatures and times”
- Lower the clamp plate of the TERMOFORM® thermoformer until the heated disc completely surrounds the plaster or 3D resin model.
- Activate the vacuum and in a few seconds you will get your byte.
- Cool the byte just realized before removing it from the model.
- To facilitate removal, cut the plastic material as close as possible to the edge of the model.
- While the patient is using the byte, it is recommended to sanitize it daily with detergent gel N619.

**NOTE:** The disc is equipped with a double thermoformable protective film which allows, if necessary, to maintain the original brilliance and luster of the byte after thermoforming.

---

## Thickness and format

This disc is available in the following thicknesses and formats:

**SQUARE**  
**125 X 125 mm**

**ROUND**  
**Ø 120 mm**

**ROUND**  
**Ø 125 mm**

**N710 square - Thickness 0,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250155**

**N720 round 120 - Thickness 0,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250216**

**N730 round 125 - Thickness 0,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250278**

**N711 square - Thickness 0,8 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250162**

**N721 round 120 - Thickness 0,8 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250223**

**N731 round 125 - Thickness 0,8 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250285**

**N712 square - Thickness 1 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250179**

**N722 round 120 - Thickness 1 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250230**

**N732 round 125 - Thickness 1 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250292**

**N713 square - Thickness 1,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250186**

**N723 round 120 - Thickness 1,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250247**

**N733 round 125 - Thickness 1,5 mm - 25 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250308**

**N714 square - Thickness 2 mm - 20 pieces**  
**UDI-DI = 8057509250193**

**N724 round 120** - Thickness 2 mm - 20 pieces

**UDI-DI = 8057509250254**

**N734 round 125** - Thickness 2 mm - 20 pieces

**UDI-DI = 8057509250315**

---

## Temperatures and times

Listed below are the temperature and the heating time to obtain an optimal thermoforming.

- Thickness 0,5 mm - **157 C°** or **80 seconds**
- Thickness 0,8 mm - **162 C°** or **89 seconds**
- Thickness 1 mm - **165 C°** or **110 seconds**
- Thickness 1,5 mm - **152 C°** or **140 seconds**
- Thickness 2 mm - **155 C°** or **142 seconds**
- Thickness 3 mm - **147 C°** or **145 seconds**

**NOTE:** Temperatures and heating times listed are approximate and have been calculated using our thermoforming. It is advisable to adjust the temperatures and times to your needs.

---

## Symbology



## Warnings

In the event of a serious accident, contact:

- **BART MEDICAL S.R.L.** - Phone: +39 0544 523326 - E-mail: [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)
-

---

## FAQs

**Would you like to know more?** Read the product FAQs.

### **Do I need to remove the protective film on the disc?**

The protective film on the Splint disc is thermoformable so it can also be left on the disc during thermoforming, allowing, if necessary, to maintain the original brilliance and luster of the bite after thermoforming.

### **Why didn't the thermoformed bite come detailed?**

If the thermoformed bite does not reproduce all the details of the model, there may be two causes:

1. The disc was not heated properly and needs more heating. It is advisable to follow the heating instructions given in the section "Temperatures and times".
2. The thermoformer has suction problems due to wear of components (gaskets, vacuum motor) or to excessive dirt accumulated in the various filters which prevents the correct passage of the air flow.

### **Why does the thermoformed bite have creases?**

If the thermoformed bite has creases, the disc has been heated excessively and needs less heating. It is advisable to follow the heating instructions given in the section "Temperatures and times".

### **How can I remove and refine the thermoformed bite?**

To facilitate the removal of the disc, cut the plastic material as close as possible to the edge of the model. For finishing it is recommended to use the plastic grinding brush with 3 different hardnesses (soft, medium, hard).

### **Why do bubbles form on the disc?**


If during the heating of the Splint disc bubbles form on the entire surface, it means that the disc has absorbed moisture because the material the disc is made of is hydroscopic, therefore it tends to absorb moisture from the external environment. This problem can be avoided by tightly closing the protective aluminum bag, after the first opening, in which the discs are contained.

### **Does acrylic resin stick to the disc?**


Yes! The acrylic resin sticks to it.

---

## Manufacturer

 **BART MEDICAL S.R.L.**  
Viale Vincenzo Randi 118  
48124 Ravenna (RA)  
+39 0544 523326  
sales@bartmedical.com  
[www.bartmedical.com](http://www.bartmedical.com)

## Distributor

 **LARIDENT S.R.L.**  
Via Lamaneigra 12/R (Ponte Rimassa)  
16030 Tribogna (GE)  
+39 0185 939481  
info@larident.it  
[www.larident.it](http://www.larident.it)

Istruzioni d'uso

**TERMO:FORM<sup>®</sup>**

**GHOST ALIGNER**



---

## Informazioni tecniche

Disco ultra trasparente ed elastico specifico per la realizzazione di allineatori dentali, facile da modellare e rifinire, realizzato con una speciale miscela.

Per l'utilizzo di questo materiale vi consigliamo di utilizzare uno dei modelli delle nostre termoformatrici.

**PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE**

---

## Applicazioni

- **Byte elastico per allineamento dentale.**
- **Retainer elastico per allineamento dentale.**

---

## Termoformatura

- Costruire un buon modello in gesso utilizzando un gesso duro o resina 3D di buona qualità.
- Il modello in gesso non deve essere molto alto e quindi va assottigliato il più possibile. La base del modello deve avere una superficie liscia. Eliminare le parti del modello (vestibolo, pavimento buccale) che possono impedire una corretta termoformatura. Scaricare accuratamente le zone in sottosquadro ed arrotondare gli spigoli vivi del gesso.
- Il modello di resina, stampato con una stampante 3D, si consiglia di realizzarlo il più basso possibile e a forma di U “ferro di cavallo”.
- Durante la termoformatura si ha sempre un assottigliamento del materiale rispetto allo spessore originale. In linea generale per ogni cm di altezza del modello si ha una perdita di spessore del 20% circa. Per questo motivo è necessario abbassare il più possibile l’altezza del modello oppure inserire il modello nel pozzetto della termoformatrice e ricoprirlo di granulato inox, lasciando scoperta solo l’area da formattare.
- Riscaldare il disco rispettando le temperature e i tempi elencati nella sezione a seguire “Temperature e tempi”
- Abbassare la piastra di serraggio della termoformatrice finché il disco riscaldato circonda completamente il modello in gesso o in resina 3D.
- Azionare il vuoto e in pochi secondi otterrete il vostro byte.
- Raffreddare il byte appena realizzato prima di estrarlo dal modello.
- Per facilitare la rimozione ritagliare il materiale plastico il più vicino possibile al bordo del modello.
- Durante l’utilizzo da parte del paziente del byte, si consiglia di igienizzarlo quotidianamente con il gel detergente N619.

**NOTA:** Il disco è dotato di doppia pellicola protettiva termoformabile che permette, all’occorrenza, di mantenere la brillantezza e lucentezza originale del byte dopo la termoformatura.

---

## Spessore e formato

Questo disco è disponibile nei seguenti spessori e formati:

**QUADRATO**  
**125 X 125 mm**

**ROTONDO**  
**Ø 120 mm**

**ROTONDO**  
**Ø 125 mm**

**N910 quadrato** - Spessore 0,5 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250506**

**N920 tondo 120** - Spessore 0,5 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250513**

**N930 tondo 125** - Spessore 0,5 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250520**

**N911 quadrato** - Spessore 0,75 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250537**

**N921 tondo 120** - Spessore 0,75 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250544**

**N931 tondo 125** - Spessore 0,75 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250551**

**N912 quadrato** - Spessore 1 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250568**

**N922 tondo 120** - Spessore 1 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250575**

**N932 tondo 125** - Spessore 1 mm - 20 pezzi  
**UDI-DI = 8057509250582**

---

## Temperature e tempi

Di seguito sono elencate le temperature e i tempi di riscaldamento per ottenere una termoformatura ottimale.

- Spessore 0,5 mm - **159 C°** oppure **82 secondi**
- Spessore 0,75 mm - **164 C°** oppure **90 secondi**
- Spessore 1 mm - **167 C°** oppure **112 secondi**

**NOTA:** Le temperature e i tempi di riscaldamento elencati sono indicativi e sono stati calcolati utilizzando le nostre termoformatrici. Si consiglia di adeguare le temperature e i tempi alle proprie esigenze.

---

## Simbologia



---

## Avvertenze

In caso di incidente grave contattare:

- **BART MEDICAL S.R.L.** - Telefono: +39 0544 523326 - E-mail: [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)

---

## FAQs

**Vuoi saperne di più?** Leggi le domande frequenti sul prodotto.

### **Devo rimuovere la pellicola protettiva presente sul disco?**

La pellicola protettiva presente sul disco Ghost Aligner è termoformabile quindi può essere lasciata sul disco anche durante la termoformatura permettendo, all'occorrenza, di mantenere la brillantezza e lucentezza originale del byte dopo la termoformatura.

### **Perchè il byte termoformato non è venuto dettagliato?**

Se il byte termoformato non riproduce tutti i dettagli del modello possono esserci due cause:

1. Il disco non è stato riscaldato correttamente e necessita di un maggiore riscaldamento. Si consiglia di seguire le indicazioni di riscaldamento riportate nella sezione "Temperature e tempi".
2. La termoformatrice presenta problemi di aspirazione dovuti all'usura dei componenti (guarnizioni, motore del vuoto) oppure allo sporco eccessivo accumulatosi nei vari filtri che ne impedisce il corretto passaggio del flusso d'aria.

### **Perchè il byte termoformato presenta delle pieghe?**

Se il byte termoformato presenta delle pieghe significa che il disco è stato riscaldato eccessivamente e necessita di un minore riscaldamento. Si consiglia di seguire le indicazioni di riscaldamento riportate nella sezione "Temperature e tempi".

### **Come posso rimuovere e rifinire il byte termoformato?**

Per facilitare la rimozione del disco ritagliare il materiale plastico il più vicino possibile al bordo del modello. Per la rifinitura si consiglia l'utilizzo della spazzola per finitura dotata di 3 durezza differenti (morbida, media, dura).

### **Perchè sul disco si formano delle bollicine?**

Se durante il riscaldamento del disco Splint si formano delle bollicine su tutta la superficie significa che il disco ha assorbito umidità perchè il materiale con cui è fatto il disco è idroscopico, quindi tende ad assorbire l'umidità dall'ambiente esterno. Questo problema si può evitare richiudendo bene la busta protettiva di alluminio, dopo la prima apertura, nella quale sono contenuti i dischi.

### **Si attacca la resina acrilica sul disco?**

Sì! La resina acrilica si attacca.

---

## Fabbricante

 **BART MEDICAL S.R.L.**  
Viale Vincenzo Randi 118  
48124 Ravenna (RA)  
+39 0544 523326  
sales@bartmedical.com  
[www.bartmedical.com](http://www.bartmedical.com)

## Distributore

 **LARIDENT S.R.L.**  
Via Lamaneigra 12/R (Ponte Rimassa)  
16030 Tribogna (GE)  
+39 0185 939481  
info@larident.it  
[www.larident.it](http://www.larident.it)

# Instructions for Use

# TERMO:FORM®

## GHOST ALIGNER



---

### Technical information

Ultra transparent and elastic disc specific for the realization of dental aligners, easy to shape and finish, made with a special blend. For the use of this material, we recommend that you use one of the models of our thermoformers.

**PRODUCT FOR PROFESSIONAL USE**

---

### Applications

- Elastic byte for dental alignment.
- Elastic retainer byte for dental alignment.

---

## Thermoforming

- Build a good plaster model using hard plaster or good quality 3D resin.
- The plaster model should not be very high and therefore should be thinned as much as possible. The base of the model must have a smooth surface. Delete the parts of the model (vestibule, buccal floor) that can prevent proper thermoforming. Carefully remove the undercut areas and round off the sharp edges of the plaster.
- The resin model, printed with a 3D printer, it is recommended to make it as low as possible and in the shape of a U-shaped “horseshoe”.
- During thermoforming there is always a thinning of the material compared to the original thickness. In general, for every cm of height of the model there is a loss of thickness of about 20%. For this reason it is necessary to lower the height of the model as much as possible or insert the model into the well of the thermoformer and cover it with stainless steel granulate, leaving only the area to be formatted uncovered.
- Heat the disc respecting the temperatures and times listed in the following section “Temperatures and times”
- Lower the clamp plate of the thermoformer until the heated disc completely surrounds the plaster or 3D resin model.
- Activate the vacuum and in a few seconds you will get your byte.
- Cool the byte just realized before removing it from the model.
- To facilitate removal, cut the plastic material as close as possible to the edge of the model.
- While the patient is using the byte, it is recommended to sanitize it daily with the detergent gel N619.

**NOTE:** The disc is equipped with a double thermoformable protective film which allows, if necessary, to maintain the original brilliance and luster of the byte after thermoforming.

---

## Thickness and format

This disc is available in the following thicknesses and formats:

**SQUARE**  
**125 X 125 mm**

**ROUND**  
**Ø 120 mm**

**ROUND**  
**Ø 125 mm**

**N910 square** - Thickness 0,5 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250506**

**N920 round 120** - Thickness 0,5 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250513**

**N930 round 125** - Thickness 0,5 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250520**

**N911 square** - Thickness 0,75 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250537**

**N921 round 120** - Thickness 0,75 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250544**

**N931 round 125** - Thickness 0,75 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250551**

**N912 square** - Thickness 1 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250568**

**N922 round 120** - Thickness 1 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250575**

**N932 round 125** - Thickness 1 mm - 20 pieces  
**UDI-DI = 8057509250582**

---

## Temperatures and times

Listed below are the temperature and the heating time to obtain an optimal thermoforming.

- Thickness 0,5 mm - **159 C°** or **82 seconds**
- Thickness 0,75 mm - **164 C°** or **90 seconds**
- Thickness 1 mm - **167 C°** or **112 seconds**

**NOTE:** Temperatures and heating times listed are approximate and have been calculated using our thermoforming. It is advisable to adjust the temperatures and times to your needs.

---

## Symbology



---

## Warnings

In the event of a serious accident, contact:

- **BART MEDICAL S.R.L.** - Phone: +39 0544 523326 - E-mail: [sales@bartmedical.com](mailto:sales@bartmedical.com)

---

## FAQs

**Would you like to know more?** Read the product FAQs.

### **Do I need to remove the protective film on the disc?**

The protective film on the Ghost Aligner disc is thermoformable so it can also be left on the disc during thermoforming, allowing, if necessary, to maintain the original brilliance and luster of the byte after thermoforming.

### **Why didn't the thermoformed byte come detailed?**

If the thermoformed bite does not reproduce all the details of the model, there may be two causes:

1. The disc was not heated properly and needs more heating. It is advisable to follow the heating instructions given in the section "Temperatures and times".
2. The thermoformer has suction problems due to wear of components (gaskets, vacuum motor) or to excessive dirt accumulated in the various filters which prevents the correct passage of the air flow.

### **Why does the thermoformed byte have creases?**

If the thermoformed byte has creases, the disc has been heated excessively and needs less heating. It is advisable to follow the heating instructions given in the section "Temperatures and times".

### **How can I remove and refine the thermoformed byte?**

To facilitate the removal of the disc, cut the plastic material as close as possible to the edge of the model. For finishing it is recommended to use the plastic grinding brush with 3 different hardnesses (soft, medium, hard).

### **Why do bubbles form on the disc?**

If during the heating of the Splint disc bubbles form on the entire surface, it means that the disc has absorbed moisture because the material the disc is made of is hydroscopic, therefore it tends to absorb moisture from the external environment. This problem can be avoided by tightly closing the protective aluminum bag, after the first opening, in which the discs are contained.

### **Does acrylic resin stick to the disc?**


Yes! The acrylic resin sticks to it.

---

## Manufacturer

 **BART MEDICAL S.R.L.**  
Viale Vincenzo Randi 118  
48124 Ravenna (RA)  
+39 0544 523326  
sales@bartmedical.com  
[www.bartmedical.com](http://www.bartmedical.com)

## Distributor

 **LARIDENT S.R.L.**  
Via Lamaneigra 12/R (Ponte Rimassa)  
16030 Tribogna (GE)  
+39 0185 939481  
info@larident.it  
[www.larident.it](http://www.larident.it)