

需要的器材:

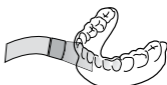
- 牙模 - 修剪模型以致稍微超过一些牙龈边界。
- SDI牙托片
- SDI预留空间树脂 (Spacer resin)
- 光固化机 (Curing light)
- 真空成型机 (Vacuum former)

制作过程

1. 在牙齿欲漂白的部位涂一层约 0.5mm 厚的预留空间树脂 (Spacer resin), 自牙龈线起保留约 2.5 - 3.5 mm 宽的牙龈空间。



2. 每颗牙光照20秒。

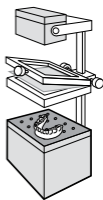


3. 牢固固定一片牙托片到支架上, 注意: 我们建议牙托片支架用橡胶垫夹紧, 防止牙托片加热时滑动。

4. 移胶片支架到加热器处。

5. 将牙模放到真空成型机座中央。

6. 开启牙托片上的加热元件。

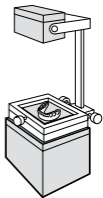


7. 加热直到胶片开始下垂, 关掉加热器, 注意: 牙托的厚度取决于几个因素, 例如与加热时间, 胶片上的加热位置等有关。

8. 放下胶片到牙模上。

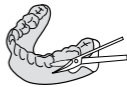
9. 开启真空泵持续大约10秒钟。

10. 在从真空泵上移去胶片前让胶片冷却。



11. 小心从印模材料上取下牙托胶片。

12. 用剪刀自牙龈线上约 0.5mm 的地方剪下牙托。



警告: 确保将预留空间树脂的注射针头拧紧。

注意: 在加预留空间树脂时, 避免长时间皮肤接触树脂。因为可能会造成皮肤发炎或敏感。得悉任何人对树脂敏感时就应立即停止使用预留空间树脂 (Spacer resin), Spacer resin 材料安全信息 (MSDS) 可从公司网站 www.sdi.com.au 上获取或与您当地厂商代表联系。

注意: 第一使用或存放很长时间后使用时, 请先挤出少量的预留空间树脂 (Spacer resin) 在调拌纸上, 熟悉其稠度和挤出率。室温下使用, 不可暴露树脂于直接光线下。

2 支预留空间树脂补充装

订购编号: 7700012

2x1g预留空间树脂(Spacer Resin)注射器装

其他附件

胶片材料 - 1mm补充装

订购编号: 7750005

20片补充装