



# Track® A

Tiefziehfolie  
Thermoforming foils  
Feuilles pour façonnage thermoplastique  
Láminas de reproducción termoplástica  
Fogli termoformabili

Lagerung • Storage • Stockage • Conservazione • almacenaje



Vor Sonneneinstrahlung schützen



Vor Feuchtigkeit schützen



Kühl lagern

< 25°C



Mindesthaltbarkeitsdatum beachten  
please check the use by date  
considérer la date limite de conservation  
rispettare la data di scadenza  
considerar la fecha minima de caducidad



Gebrauchsanweisung beachten  
see operating instructions  
considérer le mode d'emploi  
rispettare le istruzioni per l'uso  
considerar la instrucción de funcionamiento



Nicht zur Wiederverwendung  
for single use only  
pas à la réutilisation  
non riutilizzabili  
no a la reutilización



93/42/EWG



PETG



PE

**FORESTADENT®**  
GERMAN PRECISION IN ORTHODONTICS



Bernhard Förster GmbH · Westliche Karl-Friedrich-Straße 151 · 75172 Pforzheim · Germany  
Tel. + 49 7231 459-0 · Fax + 49 7231 459-102 · info@forestadent.com · www.forestadent.com

### Chemische Charakterisierung:

PETG: Copolyester

PE, Isolierfolie: Polyethylen

Gesundheitlich unbedenkliche, BgVV-gelistete Thermoplaste mit geprüfter Biokompatibilität. Wasserunlöslich, inaktiv, keine Gefahr für das Grundwasser.

**Entsorgung/Recycling:** Hausmüll (schadstoffarme, energiereiche Verbrennung)/allgemeines Kunststoffrecycling.

### Einsatzgebiet:

Invisible Retainer, Retentionsschienen, Korrekturschienen, Aufbiss-, Knirscher-, Stabilisierungs-, Drum- und Miniplastschienen, Verbandsplatten, Gussformteile.

### Materialeigenschaften:

Zähnharte, glasklare Folie. Äußerst schlagzäh. Sehr gut tiefziehbar. Verbindet sich mit Autopolymerisat.

### Ausarbeitung:

Mit Kunststoffpoliermitteln hochglanzpolierbar. Die Isolierfolie wird erst nach dem Tiefziehen und Ausarbeiten entfernt. Den mit Akrylat aufzubauenden Bereich zuvor mit wenig Monomer einstreichen (siehe Tiefziehtechnikbroschüre).

### Plastifizierung:

(für Geräte ohne Heizzeitsteuerung) Folie so in die Geräte einlegen, dass die Isolierfolie zum Modell zeigt. Weichheitsgrad mit Instrument abtasten. Entstehen bleibende Eindrücke, dann tiefziehen.

**Hinweis:** Track® A Folien müssen in den verschlossenen Feuchtigkeitschutzschlägen gelagert werden, da sie sonst bei der Lagerung Wasser aufnehmen. Sollten bei der Verarbeitung Blasen oder Bläschen auftreten, trocknen Sie die Folie im Wärmeschrank oder im Backofen (5 Stunden bei 60° C).

**Lieferformen:** Track® A, transparent, Ø 125 mm

Artikel	Stärke	Inhalt	Best.-Nr.	Folienheizzeiten für MINISTAR® / Biostar® von SCHEU-DENTAL	
				Heizzeit	Code
Track® A	0,5 mm	100	408-0105	25 sec	111
	0,6 mm	100	408-0106	25 sec	111
	0,8 mm	100	408-0108	30 sec	131
	1,0 mm	100	408-0110	30 sec	141
	1,5 mm	50	408-0115	35 sec	172
	3,0 mm	30	408-0130	70 sec	257

**Chemical characteristics:**

PETG: copolyester

PE, insulating foil: polyethylene

Harmless to health, BgVV-listed thermoplasts with tested biocompatibility.

Insoluble in water, inactive, harmless to ground water.

**Disposal/Recycling:**

Household waste (combustible, low in pollutants and high in energy)/general recycling for plastic.

**Applications:**

Invisible retainers, retention splints, active splints, occlusal splints, bruxism splints, stabilization splints, Drum splints, miniplast splints, dressing plates, moulded appliances.

**Material properties:**

Viscous hard, transparent foil. Extremely impact-resistant. Very mouldable. Bonds to acrylate.

**Finishing:**


High polish can be achieved by using plastic polishing compound. The spacer foil will be taken off only after thermoforming and finishing. Before bonding acrylic to Track A you should wet bonding area with a little bit of monomer (see brochure „Thermoforming technique“).

**Plastification:**

(for machines without heating time control) Place the foil in the devices in such a way that the spacer/insulating foil is pointing towards the model. Test softness of foil with an instrument. If permanent instrument marks show, thermoform.

**Note:** Track® A foils must be stored in the sealed moisture protection covers as they would otherwise absorb moisture during storage. Should bubbles or blisters occur during processing, dry the foil in a heating cabinet or oven (5 hours at 60° C).

**Availability:** Track® A, transparent, Ø 125 mm

Description	Thickness	Content	Order.-No	Heating time for MINISTAR® / Biostar® by SCHEU-DENTAL		93/42/EEG
				Heating time	Code	
Track® A	0,5 mm	100	408-0105		25 sec	111
	0,6 mm	100	408-0106		25 sec	111
	0,8 mm	100	408-0108		30 sec	131
	1,0 mm	100	408-0110		30 sec	141
	1,5 mm	50	408-0115		35 sec	172
	3,0 mm	30	408-0130		70 sec	257

**Caractérisation chimique:**

PETG: copolyester

PE, feuille d'isolation: polyéthylène

Thermoplasts, inoffensif pour la santé, listé à BgVV avec une biocompatibilité testée. Insoluble dans l'eau, inerte, aucun danger pour les eaux souterraines.

**Élimination/Réutilisation:** Ordures ménagères (combustion pauvre en substances nocives et très énergétique)/ réutilisation générale pour des matières plastiques.

**Champ d'application:** Attelles invisibles, attelles de retenion, attelles actives, attelles occlusales, gouttières de libération occlusale, attelles de stabilisation, attelles Drum, attelles miniplastiques, plaques de pansement, articles coulés.

**Propriétés du matériau:** Feuille dure et résistante, claire. Extrêmement résistante aux chocs. Très bonnes propriétés d'emboutissage. Se combine avec la résine acrylique.

**Élaboration:** Faire briller avec des produits de polissage pour matières plastiques. Retirer la feuille isolante seulement après le thermoformage et l'élaboration. Utiliser un peu de monomère avant pour humidifier la zone qui doit être ajustée avec la résine acrylique (voir brochure „la thermoplastie“).

**Plastification:** (Pour appareil à thermoformer sans programmation du temps de chauffe). Placer la feuille dans les appareils de manière à ce que la feuille isolante soit orientée vers le modèle. Tester le degré de souplesse avec un instrument. Thermoformer la plaque si l'on constate la présence d'empreintes durables.

**Remarque :** les feuilles pour façonnage thermoplastique Track® A doivent être stockées dans leurs protections anti-humidité fermées car, sinon, elles absorberaient de l'eau durant le stockage. Au cas où des bulles ou microbulles se formeraient pendant le traitement, il convient de sécher les feuilles dans une armoire chauffante ou dans un four (pendant 5 heures à 60° C).

**Présentation:** Track® A, transparent, Ø 125 mm

Description	Épaisseur	Contenu	Order.-No	Temps de chauffe pour MINISTAR® / Biostar® par SCHEU-DENTAL	
				Temps de chauffe	Code
Track® A	0,5 mm	100	408-0105	25 sec	111
	0,6 mm	100	408-0106	25 sec	111
	0,8 mm	100	408-0108	30 sec	131
	1,0 mm	100	408-0110	30 sec	141
	1,5 mm	50	408-0115	35 sec	172
	3,0 mm	30	408-0130	70 sec	257

**Caratteristiche chimiche:**

PETG: copoliestere

PE, pellicola isolante: polietilene

Resine termoplastiche, innocuo per la salute, registrato da BgVV a biocompatibilità certificata. Insolubile in acqua, inattivo, nessun pericolo per le falde freatiche.

**Smaltimento/Riciclo:** Rifiuti domestici (calcinazione completa)/riciclo generale di materie plastiche.

**Settori di impiego:** Byte di articolazione, per bruxismo, di stabilizzazione, di Drum, minidocce, impacchi parodontali, per modelli da fusione.

**Caratteristiche del materiale:** Disco trasparente, rigido e duro. Estremamente resistente agli urti. Formabilità ottimale in fase di stampaggio. Si lega con le resine acriliche.

**Finitura:** Il materiale è lucidabile a specchio con i comuni prodotti per lucidare le resine. La pellicola isolante sul lato morbido va eliminata solo dopo la termoformatura e la finitura. Bagnare preventivamente la zona da completare con piccole quantità di monomero (v. fascicolo „Tecnica della termoformatura“).

**Formazione:** (con apparecchi senza controllo del tempo di riscaldamento). Inserire il disco nell' apparecchio di termostampaggio, in modo che la pellicola isolante sia rivolta verso il modello.

Controllare il grado di plastificazione con uno strumento. Quando le impronte rimangono, termoformare.

**Avvertenza:** I fogli termoformabili Track® A devono essere collocati negli involucri di protezione contro l'umidità ben sigillati, poiché in caso contrario possono assorbire umidità. Qualora si formino bolle d'aria o vescicole durante la lavorazione, asciugare il foglio nell'incubatore o nel forno (5 ore a 60° C).

**Confezioni:** Track® A, transparent, Ø 125 mm

Descrizione	Spessore	Contenuto	Cod.Art.	Tempo di riscaldamento per MINISTAR® / Biostar® – SCHEU-DENTAL	
				Tempo di riscaldamento	Codice
Track® A	0,5 mm	100	408-0105	25 sec	111
	0,6 mm	100	408-0106	25 sec	111
	0,8 mm	100	408-0108	30 sec	131
	1,0 mm	100	408-0110	30 sec	141
	1,5 mm	50	408-0115	35 sec	172
	3,0 mm	30	408-0130	70 sec	257

**Propiedades químicas:**

PETG: copoliéster

PE, lámina aislante: polietileno

Fisiológicamente impecable, material termoplástico listado por la BgVV con biocompatibilidad examinada. Insoluble en agua, inactivo - no es peligroso para el agua subterránea.

**Eliminación/Reciclaje:** Basura casera (combustión pobre en sustancias nocivas, de gran energía)/reciclaje de plástico general.

**Campo de aplicación:** Férulas invisibles, férulas de retención, férulas activas, férulas oclusales, de bruxismo, de estabilización, férulas Drum, placas de apósito, piezas moldeadas.

**Propiedades del material:** Placa dura transparente. Extremamente resistente a golpes. Fácilmente embutible. Se combina con acrilato autopolimerizable.

**Elaboración:** Se puede pulir al brillo con un producto para pulir plástico. La lámina aislante se retira solamente después de haberla prensado. Aplicar un poco de monómero a la zona que se debe ajustar con acrilato (véase manual de técnica de embutición).

**Plastificación:** (para máquinas sin control electrónico de tiempos de calentamiento). Poner la placa en la máquina de manera que la lámina aislante muestra hacia el modelo. Detectar el grado de blandura con un instrumento. Prensar si se originan impresiones permanentes.

**Nota:** Las láminas Track® A deben conservarse en las fundas de protección contra la humedad cerradas, puesto que de lo contrario absorben agua durante el almacenamiento. Si durante el procesamiento se formaran burbujas, seque la lámina en el horno de infrarrojos o en el horno de cocción (5 horas a 60°).

**Presentación:** Track® A, transparente, Ø 125 mm

Descripción	Grueso	Cont.	Order.-No	Tiempo de calefacción para MINISTAR® / Biostar® por SCHEU-DENTAL	
				Tiempo de calefacción	Código
Track® A	0,5 mm	100	408-0105	25 sec	111
	0,6 mm	100	408-0106	25 sec	111
	0,8 mm	100	408-0108	30 sec	131
	1,0 mm	100	408-0110	30 sec	141
	1,5 mm	50	408-0115	35 sec	172
	3,0 mm	30	408-0130	70 sec	257