

## Raccomandazioni d'uso

---

Importante! Si raccomanda di leggere interamente questa sezione prima di utilizzare l'apparecchio per la prima volta.

Le procedure di saldatura endorale, al pari di qualunque altra pratica medica, necessitano di una certa competenza da parte del professionista che ne fa uso.

Le raccomandazioni che seguono sono state scritte con l'intento di fornire delle linee guida introduttive per ottenere più rapidamente la dimestichezza necessaria nell'uso della saldatrice endorale, migliorare i risultati e richiamare l'attenzione sui punti fondamentali. Ad ogni modo, non sostituiscono la competenza del professionista. **Si raccomanda di verificare i risultati ottenibili facendo alcune sperimentazioni prima di utilizzare il prodotto sul paziente.** Per suggerimenti o domande potete contattare il nostro servizio di assistenza al seguente indirizzo email: [support@lasercreation.eu](mailto:support@lasercreation.eu)

### Qualità dei supporti

Per un risultato ottimale è indispensabile che i supporti siano completamente puliti e privi di ossidi superficiali, che indeboliscono il giunto compromettendo il risultato. Si raccomanda di effettuare saldature solo con viti o abutment e fili appena estratti da confezioni sigillate o di pulire accuratamente le superfici da saldare.

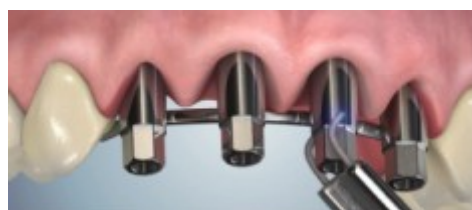
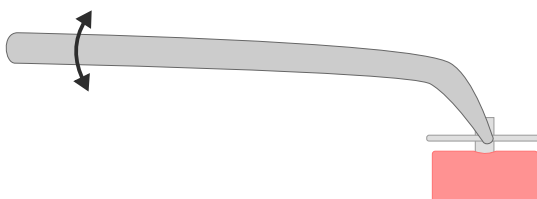


### Superficie di contatto fra pinza, filo e vite o abutment.

È essenziale che la pinza mantenga un'adeguata pressione fra le componenti da saldare. Non ridurre la pressione esercitata dalla pinza al momento della saldatura facendo leva sulle pinze. Regolare la molla in modo che al termine della saldatura il filo non risulti schiacciato per oltre  $\frac{1}{4}$  del suo spessore.

### Contatto elettrico fra moncone e filo o barra.

Si suggerisce di eseguire un piccolo movimento angolare (di pochi gradi) fra pinza e moncone prima della saldatura. Questo aiuta in genere a aumentare la conducibilità del percorso ed a migliorare la qualità della saldatura.



*Numero di impulsi.*

Si suggerisce di usare il sistema di saldatura con due impulsi. Il primo forma il canale di conduzione, ed il secondo esegue la saldatura vera e propria.

*Intensità della corrente di saldatura.*

La regolazione è effettuata in fabbrica e si suggerisce di non modificare il livello di corrente senza avere preso piena dimestichezza con i risultati. Scegliere un punto di regolazione che sia adatto alle componenti da saldare.

*Tempo di saldatura.*

Rimuovere le pinze solo quanto la macchina termina l'emissione del segnale acustico ed a video appare il segnale "Pronto". Questo riduce al minimo il trasferimento di calore fra il punto di saldatura e i tessuti.

**IMPORTANTE.** La scelta di un parametro di potenza troppo elevato o l'uso di titanio ossidato o sporco può danneggiare o surriscaldare il supporto. Si raccomanda di non eseguire saldature su pazienti prima di aver ottenuto la necessaria dimestichezza.