

# G.F.M.

## MATERIAL FLEXIBLE (GFM)



Gfm materiales flexibles son una opción práctica y económica en comparación con las principales marcas materiales flexibles internacionalmente como , VALPLAST, FLEXITE, FRS, PARTIAL FELX o DEFLEX.

Como la mayoría de los plásticos, gfm materiales flexibles las fórmulas no son un secreto y sus materias primas son prácticamente las mismas, siendo las mayores diferencias en los pigmentos, lo que empuja la poliamida trabajo en relación con las indicaciones de temperatura y tiempos de retención

### Las Temperaturas y Tiempos de Trabajo:

GFM	TEMPERATURA	TIEMPO
GFM FLEIBLES	300 Centígrados (500 F )	11 minutos medio cartucho. ( Grande +2 )
GFM METACRYTLATE	300 Centígrados ( 550 F )	20 minutos ( Grande +2 )
GFM D-FLEX	280 Centígrados	15 minutos ( Grande +2 )

(550 F )

Habiendo casi las mismas temperaturas de trabajo y procedimientos, nuestra línea de productos puede sustituir Valplast, Cfs, Defex, Flexite y muchos otros, sin añadir más estrés en su línea de producción.

Puede comprar a granel o por el cartucho.

Comprar en grandes cantidades, usted tendrá algunos pequeños pasos adicionales &# 40; como el secado de el material en un pequeño horno tostador (pero a partir de cada kg, usted será capaz de realizar cerca de 70 cartuchos medianos.

No hay necesidad de equipo especial para llenar o cerrar los cartuchos. Es un procedimiento hecho a mano, que puede ser realizado en el momento de hacer la inyección. También tenemos a su disposición la latas vacías, en 22mm, 25mm y 28mm de diámetro.

## G.F.M. FLEXIBLE MATERIAL

### **1) El plástico es demasiado rígido o flexible, no como se supone que debe ser :**

Razones posibles:

- a) Si se lo pone en agua hirviendo
- b) Si se lo calienta demasiado , sea en tiempo o en temperatura
- c) Si se lo calienta de menos , sea en tiempo o en temperatura
- d) Si es recalentado extremadamente
- e) Si es inyectado con la mufla caliente
- f) Los descansos o apoyos oclusores del plástico diseñado, no son fuertes lo suficiente
- g) Si los supresa o Bebederos no son lo gruesos suficiente , el plástico no llegara o llegara más lento al interior de la prótesis y su temperatura no será la adecuada para fluir, ( plástico frio ) o se encontrara con otro afluyente de plástico y no se lograra pegar/ unir por estar demasiado frio
- h) Si los bebederos no están direccionados correctamente , el plástico no fluirá fácilmente y pueden generarse líneas de débil solaje, y fracturas posteriores .

## **SOLUCIONES**

Asegurarse que la maquina este correctamente calibrada en su temperatura  
Controlar tiempos de mantenimiento y temperatura final del plástico a inyectarse  
Controlar diseño de bebederos  
controlar espesor del encerado en ganchos y paladar que es donde normalmente no llega el plástico cuando fallan Usar la Mufla FRIA  
Enfriar naturalmente si es D-Flex y en agua fría en la pileta si es GFM Flexible o Metacrilato

### **2) Cartucho estalla cuando se calienta**

a) Esta es solo una de las razones de la explosión del cartucho cuando se calienta: La humedad en el polvo

Una vez que empieza a calentar el cartucho, la pequeña cámara llena de vapor de agua y se convierte en una olla a presión.

Minutos después, el Ca, soplara un par de centímetros hacia arriba, dentro de la cámara del horno / inyector.

Razones por las que recibió de humedad en el interior del cartucho?

- 1) No bien se seca durante la preparación del cartucho
- 2) No muy bien empaquetado
- 3) Durante el envío, por alguna razón, el cuadro se mojó

### **Solución:**

Con un clavo grueso, hacer un agujero en el centro de la tapa del cartucho. (La membrana cuando el cartucho se abre en el momento de la inyección)

Coloque el cartucho en el interior del inyector, o dentro de un pequeño horno (tostador regular de la familia), con el agujero que acaba de realizar, apuntando hacia arriba.

Configure la temperatura a 70 - 80 Celsius y dejarlo allí durante 30 minutos.

El vapor, tendrá una puerta de distancia, y no habrá presión, hacer que el vapor tenga una salida.







Una vez que está seco, no habrá ningún problema en el momento de calentar el cartucho.

## **CARTUCHOS POLIAMIDA FLEXIBLE MEDIANOS**







### GFM FLEXIBLES (irrompibles, como Valplast-Flexite, etc)

No hay necesidad de pre-calentar el frasco Si se utiliza material a granel, no se olvide de pre-secar el cartucho por no menos de 45 minutos

Code	Name	Price	
101667	GFM - <b>GFM Standard Pink col Med ea.</b>	u\$s 4.99	 <a href="#">More info</a>
101668	GFM - <b>GFM V-plast col Med ea.</b>	u\$s 4.99	 <a href="#">More info</a>
103870	GFM - <b>GFM Clear col Med ea.</b>	u\$s 4.99	 <a href="#">More info</a>
112775	GFM - <b>GFM Flex-Lgt Pink col Med ea.</b>	u\$s 4.99	 <a href="#">More info</a>
112774	GFM - <b>GFM Flex-Trans Pink col Med ea</b>	u\$s 4.99	 <a href="#">More info</a>
112773	GFM - <b>GFM Flex-Trans ConPink Med ea.</b>	u\$s 4.99	 <a href="#">More info</a>

## CARTUCHOS POLIAMIFDA FLEXIBLE GRANDES

Code	Name	Price	
103871	GFM - <b>GFM Strd Pink col Large each.</b>	u\$s 5.99	 <a href="#">More info</a>
103872	GFM - <b>GFM V-Plast col Large each.</b>	u\$s 5.99	 <a href="#">More info</a>
103873	GFM - <b>GFM Clear col Lrg ea.</b>	u\$s 5.99	 <a href="#">More info</a>
112781	GFM - <b>GFM Flex-Light Pink col Lrg ea</b>	u\$s 5.99	 <a href="#">More info</a>

## POLIAMIDA TIPO D-FLEX

Our exclusive blend of Plyamides that offer a slightly harder material with an uncomparable high shine.

Polyamide typem 9

High Shine

Same Formula and colors as Luflex and Deflex

**AVAILABLE IN 25mm and 22mm diameter cartridges are available**


Temperatures : 280 Celcius - 15 minutes ( large +2 )

- Flask must be at 80 celcius at the moment of injection ( pre heat )
- Before polishing process, leave the device in cold water for 30 minutes, to recover flexibility
- After injection, do not cool the flask under the faucet
- Polioosh like any other acrylic

-----  
**SPANISH :**




275 grados por 15 minutos




- La mufla este a 80°C para evitar el choque térmico que puede generar roturas prematuras.
- Cuando se retira la prótesis de la mufla, previo al pulido, colocarla en agua para permitir que el material absorba la humedad necesaria para evitar roturas prematuras.
- Despues de inyectar, No Enfriar la mufla en Agua fria
- Pulido como cualquier acrilico

Code	Name	Price	
112874	GFM - <b>GFM D-Flex Int Pink Med ea.</b>	u\$ 7.25	 More info
112875	GFM - <b>GFM D-Flex Ints Pink col Lrg</b>	u\$ 9.43	 More info
112873	GFM - <b>GFM D-Flex-Lt Pink col Lrg ea</b>	u\$ 9.43	 More info

## MATERIAL META ACRILATO

**GFM METACRILATO (Alto Impacto monómero libre acrílicos inyectables termoplásticos)**

Code	Name	Price	
112383	GFM - <b>GFM Acrylate Standard Pk Lg ea</b>	u\$ 7.00	 More info
112854	GFM - <b>GFM Acryltate Lucitone Lg ea.</b>	u\$ 7.00	 More info
115108	GFM - <b>GFM Acrylate Clear Large ea</b>	u\$ 7.00	 More info

115109	GFM - <b>GFM Acrylate Intense Large</b> ea	u\$s 7.00	 <a href="#">More info</a>
115331	GFM - <b>GFM DK Pink Med</b> ea.	u\$s 4.99	 <a href="#">More info</a>
115119	GFM - <b>GFM Acrylate Standard PkMed</b> ea	u\$s 6.00	 <a href="#">More info</a>




## RESINA ACETALICA PARA GANCHOS Y ESTRUCTURAS

Familia química: Resina Acetal En comparación con Duracetal Recomendado

1. Acetal Marcos (como marcos de aleación)
2. Clip en Chapas
3. Broches color de los dientes
4. Férulas provisionales

Características:

- Fuerza inherente, nunca se romperá
- Más flexible que los marcos de aleación
- Se puede volver a ajustar / adaptado al modelo de yeso con la pistola de calor (esto no se podría hacer en un marco de aleación)
- Se puede diluir hasta sin la pérdida de la memoria o la sombra - Permitir broches delicados diseños
- Cierres y hebillas tipo de cucarachas factibles
- Se requiere un diseño cuidadoso en el bloqueo de las zonas retentivas, posiciones broche, retenedores y soportes, como en los marcos de aleación de cromo cobalto
- Nada se adhieren a ella (como en marcos de aleación tampoco)
- Acrílico se pegue en ella basada en retenciones mecánicas (como marcos in alloy)
- No se puede reparar fácilmente (como marcos de aleación tampoco)
- Diente Tonalidades: A2 A3, B3 5)
- No hay rosas o Borrar tonos disponibles

Code	Name	Price	
100715	GFM - <b>GFM Acetal Tth A2 col Med</b> ea.	u\$s 8.25	 <a href="#">More info</a>
114360	GFM - <b>GFM Acetal Tth A3.5 col Med</b> ea	u\$s 8.25	 <a href="#">More info</a>
114361	GFM - <b>GFM Acetal Tth B3 col Med</b> ea.	u\$s 8.25	 <a href="#">More info</a>

---

## SOLUCION DE

## PROBLEMAS

---

### Plástico es demasiado rígido o flexible, ya que no se supone que debe ser

Razones Probables:

- a) Si es cocinado en agua hirviendo
- b) Si en menos de calentamiento adecuado. No se calienta a la temperatura adecuada para obtener la correcta fusión
- c) Si muy caliente
- d) Si no tiene el plástico adecuado

### Plástico se rompe

Razones Probables:

- a) Si sprued incorrectamente. Si ejecuta dos bebederos pequeños separados a cada uno de los lados de la herradura, tendrá siempre un vínculo más débil en el medio, donde el plástico se reúne. la razón es simple, toma tiempo para que el plástico en el caballo. Hacer un gran bebedero, aplanado en el centro de la herradura
- b) Si en menos de el calentamiento adecuado. No se calienta a la temperatura adecuada para obtener la correcta fusión.
- c) Si muy caliente
- d) Si no tiene el plástico adecuado

### CARTUCHOS SE EXPLOTAN DURANTE EL PROCEDIMIENTO DE CALENTURA

- a) 99% de el tiempo, hay una razón por la cual el cartucho explota cuando calienta :  
[Humedad en el Polvo](#)

Una vez que se inicie el calentamiento de el cartucho, la cámara pequeña se llena de vapor de agua y se transforma en un pequeño recipiente de presión.

Minutos más tarde, la PAC, acelera más o menos uno centímetros arriba, en el interior del horno o cámara del inyector.

1% del tiempo, Su equipo no está calibrado y está calentando extremadamente rápido o alto

- 1) No se seco bien durante cartucho preparación
- 2) No estuvo bien almacenado
- 3) Durante el transporte , por alguna razón, la caja se ha mojado

**Solución :**

Con un clavo grueso, haga un agujero en el centro de la tapa del cartucho. (La membrana, donde el cartucho se abre en el momento de la inyección)

Coloque el cartucho en el interior del inyector, o dentro de un pequeño horno (tostadora regular de la familia), con el agujero que acaba de realizar, apuntando hacia arriba.

Configure la temperatura a 70-80 Celsius y dejarlo allí durante 30 minutos.

El vapor de agua, se tiene una puerta de distancia, y no habrá ninguna presión, hacer que el vapor tendrá una salida.

Una vez que es t es seco, no habrá ningún problema a la hora de calentar el cartucho.

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS GFM ILUSTRACIÓN MEDIA

Nota: el 99% de las veces, no es una razón para la explosión del cartucho cuando se calienta: Humedad en el polvo.

Una vez que se inicia el calentamiento del cartucho, la pequeña cámara se llena con vapor de agua y se convierte en un pequeño recipiente a presión. Minutos después, la PAC, soplará un poco un par de centímetros hacia arriba, en el interior del horno o cámara de inyección.

1% del tiempo, Su equipo no está calibrado y está calentando extremadamente rápido o alto  
Este video muestra cómo solucionar problemas de su cartucho explosión.