

## **Matériaux en feuille thermoformables Reva®**

Mode d'emploi

### **Utilisation prévue**

Les matériaux en feuille Reva sont destinés à un usage sur ordonnance pour la fabrication d'appareils orthodontiques et dentaires.

### **Indications d'utilisation**

Les aligneurs uLab Systems sont indiqués pour l'alignement des dents lors du traitement orthodontique des malocclusions au moyen de forces douces continues.

### **Description**

Les matériaux en feuille Reva permettent la fabrication d'appareils orthodontiques. Les matériaux sont disponibles en trois épaisseurs destinées à la création de gabarits, d'aligneurs et/ou d'appareils de rétention. Les matériaux Reva possèdent des propriétés supérieures qui, lorsqu'ils sont thermoformés en aligneurs, donnent un appareil orthodontique très solide et durable, esthétiquement agréable grâce à sa transparence et sa résistance aux taches. Les matériaux ont été testés et approuvés pour la sécurité biologique chez l'humain.

### **Contre-indications**

Ces matériaux ne doivent pas être utilisés chez les patients ayant des antécédents de réactions allergiques au plastique.

### **Instructions de travail**

1. Retirer la feuille Reva de son emballage.
2. Le modèle 3D doit être durci et sec. Tailler le modèle au besoin.
3. Utiliser un matériau de blocage pour combler les trous ou sous-découpes du modèle.
4. Appliquer un séparateur si désiré.
5. Noter que le matériau en feuille Reva est légèrement courbé; il est recommandé de placer la feuille sur l'équipement de thermoformage avec le côté courbé vers le haut.
6. Placer une feuille de matériau dans la chambre de pression de la machine de thermoformage.
7. Régler la température et le temps de chauffage comme indiqué dans le tableau ci-dessous.
8. Régler la pression de la chambre comme indiqué dans le tableau ci-dessous.
9. Observer la feuille pendant qu'elle chauffe.
10. Lorsque la feuille est prête, fermer la chambre de pression sur le modèle pour le thermoformage.
11. Terminer le temps de refroidissement.
12. Ouvrir la machine et inspecter le matériau formé obtenu.
13. Découper avec l'équipement de découpe standard.

## Paramètres de thermoformage :

### 1) Biostar, Équipement de Thermoformage

Matériau Reva	Température de chauffage	Temps de chauffage	Temps de refroidissement	Pression	Code (le cas échéant)
<b>Aligneur</b>	Réglage par défaut de la machine	30 Sec.	20 Sec.	≥4 bars (58 psi)	701
<b>Gabarit</b>		30 Sec.	20 Sec.	Une pression plus élevée de 4 bars (58 psi) est préférable.	701
<b>Appareil de rétention</b>		30 Sec.	60 Sec.		702

- L'équipement de thermoformage lira le code ou le code à barres ci-dessous afin de configurer les conditions de thermoformage pour le matériau de feuille pour l'aligneur, le gabarit et l'appareil de rétention correspondants. Appuyez sur le bouton « code » et si un numériseur laser est disponible, le code à barres peut être numérisé pour démarrer le processus de thermoformage, ou le code respectif peut être saisi et appuyez à nouveau sur le bouton « code » pour démarrer le processus.

Utilisez le code 701 ou numérisez le code à barres ci-dessous pour le matériau d'aligneur et de gabarit.



Utilisez le code 702 ou numérisez le code à barres ci-dessous pour le matériau d'appareil de rétention.



### 2) Ministar, Équipement de Thermoformage

Matériau Reva	Température de chauffage	Temps de chauffage	Temps de refroidissement	Pression	Code (le cas échéant)
<b>Aligneur</b>	Réglage par défaut de la machine ou 60°C	30 Sec.	60 Sec.	≥4 bars (58 psi)	122
<b>Gabarit</b>		25 Sec.	60 Sec.	Une pression plus élevée de 4 bars (58 psi) est préférable.	112
<b>Appareil de rétention</b>		35 Sec.	60 Sec.		132

### 3) Ministar S, Équipement de Thermoformage

Matériau Reva	Température de chauffage	Temps de chauffage	Temps de refroidissement	Pression	Code (le cas échéant)
<b>Aligneur</b>	Réglage par défaut de la machine ou 60°C	30 Sec.	60 Sec.	≥4 bars (58 psi) Une pression plus élevée de 4 bars (58 psi) est préférable.	122
<b>Gabarit</b>		25 Sec.	60 Sec.		112
<b>Appareil de rétention</b>		35 Sec.	60 Sec.		132

### 4) Druformat, Équipement de Thermoformage

Matériau Reva	Température de chauffage	Temps de chauffage	Temps de refroidissement	Pression	Code (le cas échéant)
<b>Aligneur</b>	Réglage par défaut de la machine	75 Sec.	30 Sec.	≥4.5 bars (65 psi) Une pression plus élevée de 4.5 bars (65 psi) est préférable.	N/A
<b>Gabarit</b>		55 Sec.	30 Sec.		
<b>Appareil de rétention</b>		80 Sec.	30 Sec.		

Remarques :

- Les temps de chauffage peuvent varier selon l'équipement.
- Si le matériau Reva ne se forme pas correctement sur le modèle, ajoutez ou réduisez le temps par incréments de 5 secondes jusqu'à obtenir la conformation souhaitée.

#### Conditions de stockage

- Le stockage doit se faire dans un environnement sec à température ambiante.
- Conserver les feuilles inutilisées dans l'emballage d'origine.
- L'utilisation d'un dessiccant n'est pas nécessaire pour le stockage.

#### Fabricant

uLab Systems, Inc.  
7005 Appling Farms Parkway, Suite 103  
Memphis, TN 38133  
États-Unis  
866-900-8522  
support@ulabsystems.com

Commanditaire australien :

Emergo Australia  
Level 20 Tower II  
Darling Park  
201 Sussex Street  
Sydney, NSW 2000  
Australie

© 2025 uLab Systems, Inc. Tous droits réservés. uSmile est une marque de commerce et uLab, uLab Systems, uDesign, uAssist et Reva sont des marques déposées de uLab Systems, Inc. Toutes les autres marques de commerce sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.