



Drufosoft®

Drufosoft®

flexibel, weichbleibender Kunststoff Ø 120 / 125 mm □ 120 mm - 125 mm
 Materialstärken: 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 mm

Farben:

natur-transparent – 3,0 und 4,0 mm Platten auch in diversen Farben lieferbar

Werkstoffkennwerte:

Dichte: 0,95 g/cm³
 Erweichungstemperatur.: ca. 43°C
 Zugfestigkeit: 33 MPa
 Reißfestigkeit: >18 N/mm²
 Reißdehnung: 850 %
 Härte: 82 Shore A, 30 Shore D
 Wasseraufnahme: < 0,2 %

Anwendungsgebiete:

Modelldublierungen, weiche Schienen, Positioner, Mundschutz oder Bleaching

Verarbeitung:

Für die Verarbeitung der Drufosoft®-Platten eignen sich alle Dreve-Tiefziehgeräte (Drufomat SQ / TE, Vacfomat U, Vacfomat 2000). Die Materialrolle wird zur Plastifizierung in die Plattenaufnahme gelegt und mittels des Heizstrahlers auf die notwendige Temperatur gebracht. Die Zeiten variieren je nach Gerätetyp und Umgebungstemperatur zwischen 1:30 und 1:50 Minuten. Nach Abschluss der Heizphase hängt das Material deutlich sichtbar durch → Tiefziehprozess auslösen. Gipsmodelle sollten vor dem Tiefziehen gewässert und isoliert werden. Die Abkühlphase unter Druck / Vakuum beträgt je nach Materialstärke 3 – 5 Minuten. Drufosoft® kann nach der Abkühlung mit einer Schere oder einem heißen Skalpell beschnitten werden. Drufosoft® eignet sich zum „additiven Tiefziehen“. Über den Prozess der Lamination können mehrere Folien endgültig miteinander verbunden werden (nur mit Druckformgerät).

Gesundheitliche Information:

Drufosoft® trägt ein CE –Zeichen und erfüllt damit die grundlegenden Anforderungen der Medizinprodukterichtlinie. Drufosoft® wurde erfolgreich auf Biokompatibilität getestet.

Juli 2006/MT/ss

Dreve Dentamid GmbH,
 Tel.: ++49 2303 8807-0
 info@dreve.de

Max-Planck-Str. 31, 59423 Unna / Germany
 Fax: ++49 2303 8807-55
 www.dreve.com



Drufosoft®

Drufosoft®

flexible, soft-remaining resin Ø 120 mm / 125 mm □ 120 mm / 125 mm
 Material thickness: 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 mm

Colours:

nature-transparent – 3,0 and 4,0 mm blanks in various colours available

Values of the material:

density: 0,95 g/cm³
 softening temperature: approx. 43°C
 tensile strength: 33 MPa
 tear strength: >18 N/mm²
 tear elongation: 850 %
 hardness: 82 Shore A, 30 Shore D
 water absorption: < 0,2 %

Application:

Duplication of models, soft splints, positioners, mouthguards or bleaching

Processing:

All Dreve thermo-forming units are suitable for the processing of Drufosoft® blanks (Drufomat SQ / TE, Vacfomat U, Vacfomat 2000). For plastification the blank will be placed into the plate reception and with the help of the radiant heater brought to the necessary temperature. The times vary between 1:30 and 1:50 minutes according to the unit type and the surrounding temperature. After end of the heating time the material hangs down → complete the thermoforming process. Before thermoforming plaster models should be watered and insulated. Depending on the material thickness the cooling time under pressure/vacuum is 3- 5 minutes. After the cooling time Drufosoft® can be cut by means of scissors or a scalpel. Drufosoft® is suitable for „additive thermo-forming“. Through process of lamination various foils can be connected (only with pre-forming unit under pressure)

Information on health:

Drufosoft® is marked with a CE label and therefore fulfils the general requirement of the medical device guideline. Drufosoft® was successfully tested for biocompatibility.

July 2006/MT/ss

Dreve Dentamid GmbH,
 Tel.: ++49 2303 8807-0
 info@dreve.de

Max-Planck-Str. 31, 59423 Unna / Germany
 Fax: ++49 2303 8807-55
 www.dreve.com



Dreve Dentamid GmbH,
 Tel.: ++49 2303 8807-0
 info@dreve.de

Max-Planck-Str. 31, 59423 Unna / Germany
 Fax: ++49 2303 8807-55
 www.dreve.com

