

IR OVEN INSTRUCTIONS & NOTE FOR CONVECTION OVEN

TIMES AND TEMPS ARE APPROXIMATE



1. Pre-Heat oven to 365° F
2. Prepare positive model by setting up fixture on distal end (such as TF-65) and use plaster to blend the edges.
3. Perform regular prep on positive model.
4. Place aluminum support ring (RM-AS) in oven supporting it by at least two sides (RM-ST support stand shown.) Make sure the inside diameter of the support ring is open.
5. Place Ringmaster™ sheet on the aluminum support, then place second aluminum support ring (RM-AS) on top, centered with plastic.
6. Heat inside oven for approximately 15 minutes.
7. When plastic droops (1/2-2/3 of model,) open oven and pull the rack out. Grab the Ringmaster™ and frame, take to model, flip like normal blister forming, pull down with a slight twisting motion and apply vacuum.
8. Use a flat head screw driver and place between support ring and plastic, then twist, creating a void. This will allow for easy separation of the support ring and the plastic when the plastic has cooled. Remove the ring.
9. Make trim lines and cut the socket.



Note: When using in a convection oven, flip and/or rotate the plastic as necessary to keep even wall thickness.

INSTRUCCIONES DE HORNO IR Y NOTAS PARA EL HORNO DE CONVECCION

TIEMPOS Y TEMPOS SON APROXIMADOS



1. Precaliente el horno a 365 ° F
2. Prepare el modelo positivo colocando el accesorio en el extremo distal (como TF-65) y utilice yeso para mezclar los bordes.

3. Realizar la preparación regular en el modelo positivo.



4. Coloque el anillo de soporte de aluminio (RM-AS) en el horno sosteniéndolo por lo menos por dos lados (soporte RM-ST mostrado). Asegúrese de que el diámetro interior del anillo de soporte esté abierto.



5. Coloque la lámina Ringmaster™ sobre el soporte de aluminio, luego coloque el segundo anillo de soporte de aluminio (RM-AS) en la parte superior, centrado con plástico.

6. Calentar en el horno durante aproximadamente 15 minutos.

7. Cuando el plástico cae (1 / 2-2 / 3 del modelo), abra el horno y tire de la rejilla. Agarrar el Ringmaster™ y el marco, tomar a modelo, voltear como la formación de ampollas normales, tire hacia abajo con un ligero movimiento de torsión y aplicar el vacío.



8. Cuando se enfría, lleve el destornillador de cabeza plana y colóquelo entre el soporte de aluminio y el plástico, luego gírelo (esto separará el plástico y el soporte). Retire el anillo.

9. Haga líneas de corte y corte el zócalo.

Nota: Cuando utilice un horno de convección, gire y / o gire el plástico como sea necesario para mantener el grosor de pared uniforme.