

IR OVEN INSTRUCTIONS & NOTES FOR CONVECTION OVEN

TIMES AND TEMPS ARE APPROXIMATE



1. Pre-Heat oven to 400° F (205° C)
2. Prepare positive model by setting up fixture on distal end (such as TF-65) and use plaster to blend the edges.
3. Place Ringmaster™ plastic on the red aluminum support ring, then place second aluminum support ring (RM-AS) on top, Place plastic in bottom of oven, on top of a piece of Teflon paper for approximately 35 minutes.
4. Perform regular prep on positive model.
5. Once the plastic is warmed up, place Ringmaster™ sheet on the aluminum support rails, or a Ringmaster™ stand (RM-ST.) Place back inside oven.
6. Heat inside oven for approximately 7 minutes.
7. After the first 7 minutes are up, rotate the plastic. Continue to rotate until plastic is about half the shape of your model.
8. When ready, take plastic out of oven and put baby powder on the inside.
9. Start pulling. It is helpful to have someone else put their hand over top of the plastic, on top of the mold, so the plastic will not pull too thin. Carefully pull, taking your time will benefit you greatly!
10. Once the plastic starts to cool, cut the socket and clean up the edges!

INSTRUCCIONES DE HORNO IR Y NOTAS PARA EL HORNO DE CONVECCION
TIEMPOS Y TEMPOS SON APROXIMADOS



1. Precaliente el horno a 400 ° F (205 ° C)
2. Prepare el modelo positivo colocando el accesorio en el extremo distal (como TF-65) y utilice yeso para mezclar los bordes.
3. Coloque el plástico Ringmaster™ en el anillo de soporte de aluminio rojo, luego coloque el segundo anillo de soporte de aluminio (RM-AS) en la parte superior, coloque el plástico en la parte inferior del horno, encima de un trozo de papel de teflón durante aproximadamente 35 minutos.
4. Realizar la preparación regular en el modelo positivo.
5. Una vez que se haya calentado el plástico, coloque la lámina Ringmaster™ en los rieles de soporte de aluminio o un soporte Ringmaster™ (RM-ST.) Coloque de nuevo dentro del horno.
6. Calentar en el horno durante aproximadamente 7 minutos.
7. Después de que los primeros 7 minutos estén hacia arriba, gire el plástico. Continúe girando hasta que el plástico tenga la mitad de la forma de su modelo.
8. Cuando esté listo, sacar el plástico del horno y poner el polvo del bebé en el interior.
9. Empieza a tirar. Es útil tener a alguien poner su mano encima de la parte superior del plástico, encima del molde, para que el plástico no tire demasiado delgado. Tirar con cuidado, tomando su tiempo se beneficiará enormemente.
10. Una vez que el plástico comience a enfriarse, corte el zócalo y limpie los bordes.