

Лазерный аппарат CYNOSURE Affirm

ФСЗ 2009/04156

лазер, неодимовый / эрбиевый, длина волны 560 - 950 / 1320 / 1440 / 2940 нм, частота 0.33 / 1 - 5 / 2 / 15.5 Гц, длительность импульсов 0.5 мс / 3 мс / от 5 до 35 мс

CYNOSURE, INC., США



Характеристики

Вид	лазер
Тип лазера	неодимовый / эрбиевый
Применение	эпиляция / коррекция морщин / улучшение тонуса и текстуры кожи / лазерная шлифовка / коррекция рубцов / коррекция растяжек (стрий) / удаление сосудистых звездочек
Длина волны	560 - 950 / 1320 / 1440 / 2940 нм
Частота	0.33 / 1 - 5 / 2 / 15.5 Гц
Плотность энергии	5 / 8 / 14 / 20 Дж/см ²
Длительность импульсов	0.5 мс / 3 мс / от 5 до 35 мс
Размеры пятен	5 / 10 / 14 / 11×55 мм
Размер	1030×480×740 мм
Вес	95 кг

Описание

Фракционный лазер Affirm для неаблятивного лазерного омоложения с длинами волн 1440 и 1320 нм, оснащенный блоком импульсно-светового излучения XPL с диапазоном волны от 560 до 950 нм и Er:YAG-лазером с длиной волны 2940 нм. Аппарат разглаживает морщины, в том числе глубокие, омолаживает кожу, повышает ее упругость, устраняет шрамы, стрии, рубцы постакне, и многое другое.

Технология MultiPlex: последовательное использование излучений с длинами волн 1320 и 1440 нм через один излучатель с минимальным временным промежутком позволяет одновременно обрабатывать поверхностные и глубокие слои кожи. Каждая процедура дает сразу два эффекта: коррекцию морщин и повышение упругости тканей, они посредством коагуляции подтягиваются на 3–5 мм. Таким образом, сокращается длительность стандартной процедуры и достигаются оптимальные результаты при минимальных осложнениях.

Технология CAP (Combined Apex Pulse): представляет собой ряд оптических линз, трансформирующих лазерную энергию в фракционное излучение. Благодаря этому ремоделируются волокна коллагена, стимулируется их синтез. Реабилитационный период сокращается, и во время процедуры пациент испытывает минимальные болевые ощущения. CAP-технология отличается большой плотностью энергии, в пятне диаметром 10 мм излучается примерно 1000 фракционных микролучей, поэтому требуется меньшее число проходов лазером по обрабатываемой поверхности.