Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

ELITE DOUBLE

GEBRAUCHSINFORMATION (DE)

ADDITIONSVERNETZENDE SILIKONE (VINYLPOLYSILOXANE) ZUR MODELLABFORMUNG

Elite Double ist eine komplette Reihe von Abformsilikonen für das Dentallabor.
Das Verhältnis Basis / Katalysator beträgt 1:1 und erleichtert die Dosierung und das Anmischen.
Das Dubliersilikon kann sowohl von Hand als auch mit Dubliergeräten angemischt werden, es ist sehr flüssig und eignet sich für Vakuum.
Elite Double ist sehr genau bei der Erfassung von Details; die Ausmaße sind dauerhaft und stabil. Elite Double ist [illegible] resistent gegenüber verschiedenen Harztypen, Beschichtungen und Gipsen.

Elite Double 8: transparent; geeignet für die Anfertigung kleiner Modelle oder die Abformung von Details (z.B. [illegible] aus Vollkeramik).
Elite Double 16 Fast: für alle Abformtechniken
Elite Double 16 Extra Fast: für alle Abformtechniken (ausschließlich für Dubliergeräte)
Elite Double 22: für alle Abformtechniken.
Elite Double 22 Fast: für alle Abformtechniken.
Elite Double 22 Extra Fast: für alle Abformtechniken (ausschließlich für Dubliergeräte)
Elite Double 32: geeignet für die Anfertigung von Modellen mit freier Expansionstechnik.
Elite Double 32 Fast: geeignet für die Anfertigung von Modellen mit freier Expansionstechnik.
Elite Double 32 Extra Fast: geeignet für die Anfertigung von Modellen mit freier Expansionstechnik (ausschließlich für Dubliergeräte)

Empfehlungen der Produkte in Bezug auf die abzuformende Arbeit:

Produkt / Verarbeitung	Elite Double 8	Elite Double 16 fast	Elite Double 16 extra fast	Elite Double 22	Elite Double 22 fast	Elite Double 22 extra fast	Elite Double 32	Elite Double 32 fast	Elite Double 32 extra fast
[illegible]fe und Modelle mit [illegible]gten Unterschnitten und [illegible]n Modellationen	x	x	x						
[illegible]e mit wenig Unterschnitten und [illegible]en Modellationen (für alle [illegible] Polyurethankunststoffe, Wachse [illegible]rylkunststoffe)		x	x	x	x	x	x	x	x
[illegible]e mit kontrollierter [illegible]ionstechnik		X	x	x	x	x			
[illegible]e mit freier Expansionstechnik							x	x	x

Anweisungen auf Grund von notwendigen Arbeitszeiten:
Elite Double 8, 22 und 32 sind geeignet für die Anfertigung von mehreren Modellen in einem Arbeitsgang.
Elite Double 16 Fast, 22 Fast und 32 Fast sind geeignet für die Anfertigung von einem Modell in einem Arbeitsgang.
Elite Double 16 Extra Fast, 22 Extra Fast und 32 Extra Fast sind geeignet für die ununterbrochene Anfertigung von einem bis mehreren Modellen mit einem Dubliergerät. Man kann sie nicht unter Vakuum oder per Handanmischung verarbeiten.

GEBRAUCHSANLEITUNG
Modellvorbereitung
Vor dem Gebrauch von Elite Double sicherstellen, dass das abzuformende Modell perfekt sauber ist. Bei Fräsarbeiten sorgfältig alle ggf. vorhandenen, fettigen Reste entfernen. Mit einem Lösemittel wie Aceton entfetten.
Auf das Verdunsten warten; nach Dampfstrahlen sicherstellen, dass das Modell ganz trocken ist.
Eine passend große Dublierform wählen und das Modell mit Wachs in der Dublierform fixieren.

Dosierung und Mischung mit Handtechnik und/oder unter Vakuum (für alle Elite Double Produkte, EXTRA FAST Version ausgenommen):
1) Die Flaschen der einzelnen Komponenten vor Gebrauch schütteln. In einen Messbehälter die gleiche Menge von Katalysator (weiß) und Basis (farbig) dosieren und wiegen (fig. 1).
2) Die beiden Komponenten verrühren, bis eine gleichmäßige Farbe erzielt wird (fig. 2).
Achtung: Stellen Sie sicher, dass an den Gefäßwänden keine ungemischten Reste oder Farbspritzer zurückbleiben.

Anwendung:
Elite Double langsam und möglichst aus einer Höhe von circa 30 cm in die Dublierform gießen (fig. 3).
Sollte die dosierte Menge nicht für die komplette Abformung genügen, ist zu warten, bis das Silikon ganz abgebunden ist und dann einen Zusatz lt. Beschreibung vornehmen. Das Material verbindet perfekt ohne das Endergebnis zu beeinträchtigen.
Einen Druckluftstrahl zwischen dem Modell und der Form verwenden. Nicht mit einem Spatel oder anderen Gegenständen Kraft anwenden und nicht aus der Dublierform entnehmen, um die Abformung nicht zu verformen (fig. 4).

Dosierung und Mischung mit automatischen Dubliergeräten
(Für alle Elite Double Produkte)
Bitte folgen Sie den Anweisungen des Herstellers
Nicht Basis und Katalysator in der Maschine umstellen (fig. 5-6)

Elite Double ist mit allen Gipsarten, Verblendungen oder Gussharzen kompatibel. Wir empfehlen die Gipse Zhermack Klasse 4: Elite Stone und Klasse 3: Elite Model/Model Fast. Es wird die Anwendung eines Mittels zur Reduzierung der Oberflächenspannung (Zeta-Tensid, Tensilab) empfohlen, damit die wasserhaltigen Materialien (Gipse, Verblendstoffe) besser fließen.

Es ist empfehlenswert, Elite Double bei Raumtemperatur zu benutzen; niedrige Temperaturen des Wassers führen zu längerer Abbindezeit, Höhere Temperaturen kürzen die Abbindezeit.

Anmisch-,Verarbeitungs-, und Abbindzeit entnehmen Sie bitte der Tabelle der technischen Daten

WICHTIGE EMPFEHLUNGEN
Es müssen die richtigen Verhältnisse von 1:1 eingehalten werden, um die richtigen Zeiten zu erhalten und um die Endmerkmale des Produkts nicht zu beeinflussen. Bei Verwendung von andersartigen Materialien für die-spacer Modelle, Harzen usw. muss die komplette Stabilisierung dieser Produkte abgewartet werden, um eine mögliche Beeinträchtigung der Polymerisation zu vermeiden. Die Flächen, mit denen das Material in Berührung kommt, müssen sauber, fettfrei und trocken sein.
Die Flaschen nach Gebrauch verschließen und die Deckel nicht vertauschen.

LAGERUNG
Garantiert für 24 Monate, wenn das Material zwischen 5° und 27°C (41°-80°F) aufbewahrt wird.

TECHNISCHE DATEN

	Elite Double 8	Elite Double 16 Fast	Elite Double 16 Extra Fast	Elite Double 22	Elite Double 22 Fast	Elite Double 22 Extra Fast	Elite Double 32	Elite Double 32 Fast	Elite Double 32 ExtraFast
Farbe	Opak Rose	Violett	Lila	Türkis	Orange	Grau	Lindgrün	Blau	Ziegelrot
Mischverältnis	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Anmischzeit Manuel*	1'	1'	(ausschließlich für Dubliergerate)	1'	1'	(ausschließlich für Dubliergerate)	1'	1'	(ausschließlich für Dubliergerate)
Anmischzeit unter Vakuum*	30"	30"	(ausschließlich für Dubliergerate)	30"	30"	(ausschließlich für Dubliergerate)	30"	30"	(ausschließlich für Dubliergerate)
Verarbeitungszeit*	10'	5'	1'30"	10'	5'	1'30"	10'	5'	1'30"
Abbindzeit bei*	20'	10'	5'	20'	10'	5'	20'	10'	5'
Härte nach 24 Stunden (Shore A)	8	16	16	22	22	22	32	32	32
Detailwiedergabe	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm
Dimensionsänderung	- 0,05%	- 0,05%	- 0,05%	- 0,05%	- 0,05%	- 0,05%	- 0,05%	- 0,05%	- 0,05%
Bruchfestigkeit	2 N/mm²	2,5 N/mm²	2,5 N/mm²	2,5 N/mm²	2,5 N/mm²	2,5 N/mm²	2,5 N/mm²	2,5 N/mm²	2,5 N/mm²
Bruchdehnung	380%	550%	550%	450%	450%	450%	350%	350%	350%
Reißfestigkeit	2,5 N/mm²	5 N/mm²	5 N/mm²	5 N/mm²	5 N/mm²	5 N/mm²	5 N/mm²	5 N/mm²	5 N/mm²

*Die Zeiten verstehen sich ab Mischbeginn bei 23°C (73°F).

WICHTIGE HINWEISE: Eine mündlich, schriftlich oder mittels Vorführungen erfolgte Beratung hinsichtlich der Verwendung unserer Produkte gründet auf dem gegenwärtigen Stand der zahnärztlichen Technik und unserem Wissen. Es handelt sich hierbei um eine nicht verbindliche Information, auch hinsichtlich eventueller Rechte eines Dritten, die in keiner Weise den Benutzer davon befreit, persönlich die Eignung des Gerätes für die vorgesehene Anwendung zu überprüfen. Gebrauch und Anwendung durch den Benutzer erfolgen ohne jegliche Möglichkeit einer Kontrolle durch die Firma und liegen somit in der Verantwortung des Benutzers. Eine eventuelle Schadenshaftung beschränkt sich auf den Wert der von der Firma gelieferten und vom Benutzer verwendeten Ware.

NUR FÜR ZAHNÄRTLICHE ANWENDUNG

ELITE DOUBLE

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (RU)

А-СИЛИКОНЫ (ПОЛИВИНИЛСИЛОКСАНЫ) ДЛЯ ДУБЛИРОВАНИЯ МОДЕЛЕЙ

Силиконы серии Elite Double являют собой полную гамму А-силиконов повышенной текучести, разработанных специально для использования для дублирования моделей в зуботехнической лаборатории.
Соотношение 1:1 между базой и катализатором значительно облегчает дозировку и замешивание.
Силиконы серии Elite Double можно смешивать вручную, под вакуумом, а также с помощью автоматических дозаторов-смесителей.
Благодаря своей инновационной формуле, силиконы Elite Double обладают целым рядом важных преимуществ, обеспечивающих высочайшую точность воспроизведения деталей, прекрасное упругое восстановление в короткие сроки, крайне малую усадку и надежность при контакте с различными пластмассами, паковочными массами и гипсами.

Elite Double 8: конечная твердость 8 по шору А, рекомендуется для дублирования небольших моделей или мелких деталей (напр. культи зуба при работе с безметалловой керамикой).
Elite Double 16 Fast: для любой техники дублирования.
Elite Double 16 Extra Fast : для любой техники дублирования (специальный вариант для автоматических смесителей/дозаторов)
Elite Double 22: для любой техники дублирования.
Elite Double 22 Fast: для любой техники дублирования.
Elite Double 22 Extra Fast: для любой техники дублирования (специальный вариант для автоматических смесителей/дозаторов)
Elite Double 32: рекомендуется для дублирования моделей при технике свободного расширения с использованием паковочных масс на фосфатной основе.
Elite Double 32 Fast: рекомендуется для дублирования моделей при технике свободного расширения с использованием паковочных масс на фосфатной основе.
Elite Double 32 Extra Fast: рекомендуется для дублирования моделей при технике свободного расширения с использованием паковочных масс на фосфатной основе. (специальный вариант для автоматических смесителей/дозаторов)

Показания и советы по применению относительно вида и/или типологии работы:

Продукт / применение	Elite double 8	Elite double 16 fast	Elite double 16 extra fast	Elite double 22	Elite double 22 fast	Elite double 22 extra fast	Elite double 32	Elite double 32 fast	Elite double 32 extra fast
Дублирование культей из паковочного материала при работе с безметалловой керамикой	x	x	x						
Дублирование обычных моделей из гипса и/или пластмассы		x	x	x	x	x	x	x	x
Дублирование моделей из паковочного материала с контролируемым расширением		x	x	x	x	x			
Дублирование моделей из паковочного материала со свободным расширением							x	x	x

Показания и советы по применению относительно времени работы
Elite Double 8, 22, 32 рекомендуется использовать для дублирования нескольких моделей за один рабочий цикл
Elite Double 16 Fast, 22 Fast, 32 Fast рекомендуется использовать для дублирования одной модели за один рабочий цикл
Elite Double 16 Extra Fast, 22 Extra Fast, 32 Extra Fast можно использовать непрерывно для дублирования одной или более моделей исключительно в сочетании с автоматическими дозаторами-смесителями, их не следует использовать для замешивания вручную и/или под вакуумом.

ПРИМЕНЕНИЕ
Подготовка модели: Перед использованием Elite Double убедитесь, что модель для дублирования находится в идеально чистом состоянии. В случае ранее проведенных работ с использованием металлических фрез или воска следует тщательно удалить все маслянистые остатки. По возможности рекомендуется обезжирить поверхность модели с помощью растворителя на базе ацетона. Если модель очищалась струей пара, ее поверхность следует высушить таким образом, чтобы не осталось капель воды.
Выберите кювету для дублирования нужного размера, установите и закрепите модель на основании кюветы. Установить кювету согласно инструкциям по ее использованию.

Дозировка и смешивание вручную и/или под вакуумом
(для всех продуктов серии КРОМЕ версий EXTRA FAST)

1) Отмерьте равное по объему или по весу количество катализатора Catalyst (белый) и базы Base (цветная) (внутри контейнера)
2) Тщательно перемешайте два компонента до образования однородного цвета (рис 2)
Внимание: убедитесь, что на дне и стенках контейнера не осталось неперемешанных остатков материала и выделяющихся цветовых полос.

Применение:
Медленно произвести отлив Elite Double с высоты примерно 30 см над кюветой, чтобы избежать образования пузырьков воздуха (рис. 3). (Отливка под вакуумом не обязательна). Если отлитое количество материала недостаточно для дублирования модели, подождите, пока силикон не затвердеет окончательно, и только потом продолжите отливку согласно приведенным выше инструкциям. Адгезия добавленного материала к отлитому ранее будет идеальной и никак не повлияет на конечный результат работы.
Для того чтобы снять модель, направьте поток сжатого воздуха на участки между моделью и оттиском из Elite Double. Избегайте механического воздействия шпателем или другими инструментами, чтобы не повредить оригинальную модель (рис. 4).

Дозировка и смешивание с помощью автоматических дозаторов-смесителей
(для всех продуктов серии)
Следуйте инструкциям производителя – не перепутайте базу и катализатор при использовании с аппаратом (рис. 5-6).

Рекомендуется использовать Elite Double при комнатной температуре, слишком низкие температуры ухудшают текучесть материала и увеличивают время схватывания; слишком высокие температуры значительно снижают время схватывания.
Время смешивания, обработки и схватывания указано в таблице.

Elite Double совместим со всеми типами гипсов, паковочных масс и пластмасс для литья. Рекомендуется использовать сверхтвердый гипс для биогельных протезов (Elite Stone - Zhermack) и твердый гипс для моделей (Elite Model/Model Fast - Zhermack). Также рекомендуется использование средства для снятия поверхностного напряжения (Tensilab - Zhermack) для улучшения текучести материалов на водной основе (гипсы, паковочные массы).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Следует строго придерживаться соотношения 1:1 для обеспечения корректного времени обработки и схватывания. Отклонение от этой пропорции приведет к изменению конечных характеристик продукта. В случае использования различных материалов, применяемых на моделях типа компенсационных лаков «die-spacer», пластмасс, и т.п., рекомендуется дождаться полного высыхания этих продуктов во избежание возможной ингибиции реакции полимеризации Elite Double. Неочищенные поверхности, загрязненные остатками материалов, содержащих серу и ее производные (масла, воски и материалы на базе полиэфира) ингибируют реакцию схватывания А-силиконов.
После работы закрывайте контейнеры, не путая соответствующие крышки. (Белый цвет всегда соответствует катализатору Elite Double).

УСЛОВИЯ И СРОК ХРАНЕНИЯ
Гарантийный срок хранения продукта составляет 24 месяца при правильном хранении при температуре 5°-27°C (41°-80°F).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Elite Double 8	Elite Double 16 Fast	Elite Double 16 Extra Fast	Elite Double 22	Elite Double 22 Fast	Elite Double 22 ExtraFast	Elite Double 32	Elite Double 32 Fast	Elite Double 22 ExtraFast
Цвет	бледно-розовый	фиолетовый	сиреневый	салатовый	оранжевый	серый	зеленое яблоко	голубой	кирпично-красный
Пропорции при смешивании	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Время смешивания вручную*	1'	1'	Не рекомендуется (только для автоматических дозаторов-смесителей)	1'	1'	Не рекомендуется (только для автоматических дозаторов-смесителей)	1'	1'	Не рекомендуется (только для автоматических дозаторов-смесителей)
Время механического смешивания с вакуумным смесителем (макс)*	30"	30"	Не рекомендуется (только для автоматических дозаторов-смесителей)	30"	30"	Не рекомендуется (только для автоматических дозаторов-смесителей)	30"	30"	Не рекомендуется (только для автоматических дозаторов-смесителей)
Время обработки*	10'	5'	1'30"	10'	5'	1'30"	10'	5'	1'30"
Время схватывания*	20'	10'	5'	20'	10'	5'	20'	10'	5'
Твердость по Шору-А через 24 часа	8	16	16	22	22	22	32	32	32
Точность воспроизведения деталей	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm
Усадка через 24 часа	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%
Прочность на разрыв	2 N/мм²	2,5 N/мм²	2,5 N/мм²	2,5 N/мм²	2,5 N/мм²	2,5 N/мм²	2,5 N/мм²	2,5 N/мм²	2,5 N/мм²
Растяжение до разрыва	380%	550%	550%	450%	450%	450%	350%	350%	350%
Прочность на раздирание	2,5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²

* Указанное время рассчитывается от начала замешивания при температуре 23°C (73°F)

ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ: Любые рекомендации по использованию нашей продукции, преподнесенные в устной форме, письменно или посредством демонстрации, основываются на актуальной медицинской информации и нашем ноу-хау. Они не должны считаться обязывающей информацией, даже в отношении третьих лиц, и не освобождают пользователя от необходимости персонально убедиться в пригодности продукта относительно конкретного случая использования. Практическое использование материала пользователем осуществляется без какого-либо контроля со стороны Компании, а, следовательно, подпадает под ответственность самого пользователя. Любая ответственность за нанесенный вред или понесенные убытки ограничивается стоимостью продукции, предоставленной Компанией и использованной пользователем.

ТОЛЬКО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В СТОМАТОЛОГИИ

ELITE DOUBLE

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (KK)

МОДЕЛЬДЕРДІ ҚАЙТАЛАУ АРНАЛҒАН А-СИЛИКОНДАР (ПОЛИВИНИЛСАЛОКСАНДАР)

Elite Double сериялы силикондар өлшемдылығы жоғары А-силикондардың гаммасын құрайды. Олар модельдерді дубльдеу үшін техникасы зертханаларында құрастырылған. Қатысы: 1:1. База мен катализатор арасындағы мөлшер араласуды жеңілдетеді.
Elite Double сериялы силикондарды қолмен, вакуум астында, сонымен қатар автоматтандырылған дозатор-
Араластырғыштың көмегімен араластыруға болады. Өзінің жаңашыл формуласына қарай Elite Double силикондары детальдарды шығарудың жоғары дәлдігін қамтамасыз етеді. Қысқа мерзімде мықты етіп орналастырады. Әртүрлі пластмассалармен әрекет еткенде, түрлы массалармен және гипспен жұмыс барысында сенімді.

Elite Double 8: А шорасы бойынша соңғы тығыздығы 8. Бұл кішігірім модельдер мен кішкене детальдарды дубльдеуге ұсынылады. (мыс: металсыз керамикамен жұмыс барысында тіс культі).
Elite Double 16 Fast: дубльдеудің кез келген техникасына
Elite Double 16 Extra Fast: дубльдеудің кез келген техникасына (автоматты араластырғыштар / дозаторлар үшін арнайы нұсқа)
Elite Double 22: дубльдеудің кез келген техникасына
Elite Double 22 Etra Fast: дубльдеудің кез техникасына(автоматты араластырғыштар / дозаторлар үшін арнайы нұсқа)
Elite Double 32: Фосфат негізіндегі массаны ерікн кеңейту техникасы барысында модельдерді дубльдеу үшін ұсынылады
Elite Double 32 Fast: Фосфат негізіндегі массаны ерікн кеңейту техникасы барысында модельдерді дубльдеу үшін ұсынылады
Elite Double 32 Etra Fast: Фосфат негізіндегі массаны ерікн кеңейту техникасы барысында модельдерді дубльдеу үшін ұсынылады. (арнайы нұсқасы автоматты араластырғыштар / дозатор үшін арнайы нұсқа)

Түріне және жұмыс типіне қарай пайдалануға берілетін көрсеткіштер мен кеңестер

Қолдану Өнім	Elite Double 8	Elite Double 16 Fast	Elite Double 16 Extra Fast	Elite Double 22	Elite Double 22 Fast	Elite Double 22 Etra Fast	Elite Double 32	Elite Double 32 Fast	Elite Double 32 Extra Fast
Металсыз керамикамен жұмыс барысында тіс культін дубльдеу	x	x	x						
Әдеттегі модельдерді гипстен немесе пластмассадан дубльдеу		x	x	x	x	x	x	x	x
Бақыланатын кеңейту материалдарымен модельдерді дубльдеу		x	x	x	x	x			
Ерікн кеңейту материалдарымен модельдерді дубльдеу							x	x	x

Жұмыс уақытына байланысты пайдалану бойынша көрсеткіштер мен кеңестер.
Elite Double 8, 22, 32 – бір жұмыс кезеңінде бірнеше модельді дубльдеу пайдалану ұсынылады.
Elite Double 16 Fast, 22 Fast, 32 Fast – бір жұмыс кезеңінде бір ғана модельді дубльдеу үшін пайдалану ұсынылады№
Elite Double 32 Extra Fast, 32 Extra Fast - бір немесе бірнеше модельді автоматты дозатор-араластырғышпен, дубльдеу үшін пайдалануға болады. Оларды қолмен немесе вакуум астында араластыру үшін пайдаланудың қажеті жоқ.

Қолдану
Модельді дайындау: Elite Double пайдаланар алдында дубльдеуге арналған мәрмерлдың негұрлым таза екендігіне көз жеткізіп алу керек. Егер бұл жұмыстан бұрын басқа да жұмыстар жасалған болса, металл фрез немесе талшықтарды, барлық майлы қалдықтарды абден тазалап алған дұрыс. Мүмкіндігінше модельдің бетін ацетон негізіндегі еріткішпен тазалап, майсыздандыру керек. Егер модель буландырғу тәсілімен тазартылған болса, онда оның бетінде судың тамшылары қалмайтындай тәсілмен құрғату керек.
Дубльдеу үшін қажетті өлшемді таңдап, кювет негізін деті модельдерді орнатып, бекіту керек. Кюветті пайдалану нұсқауы бойынша орнату керек№

Мөлшерлеу және қолмен немесе вакуум астында араластыру
(Extra Fast версиясындағы сериялардан БАСҚА өнімдер үшін)
1) Catalyst (ақ) және Base(түсті) базасындағы (контейнер ішінде) катализатор санын салмағы және көлемі бойынша теңдей етіп өлшеп алыңыз.
2) Екі компоненттің түсі біркелкі болғанша абден араластыру керек.(2 сур)
Назар аударыңыз! Контейнердің түбіне және қабырғаларында араласпай қалған материалдардың қалдықтары мен түрлі-түсті жолақтар қалып қалмасын.

Пайдалану:
Elite Double құймасын биіктігін шамамен 30 см етіп кювет үстіне, ауа көпіршіктерін болдырмау үшін баяу құяды.(3сур). (вакуум атындағы міндетті емес). Егер құйылған материал модельді дубльдеуге жеткей қалса, силикон түбегейлі қатқанша күте тұрыңыз. Содан соң барып жаңағы нұсқаумен қайта жалғастыруға болады. Қосылған материалдың адгезиясы алдыңғы құйылғаннан ешіб айырмашылығы болмайды және соңғы нәтижеге де әсер әсерін тигізбейді. Модельді алып тастау үшін сығылған ауа легін және Elite Double-ден жасалған бедерлемелерін модельдер арасындағы участоктарға жіберу керек. Модель оригиналық зақымдап алмау үшін шпательмен немесе басқа да аспаптармен жұмыс істеу механизмін пайдаланбаған жөн. (4 сур)

Автоматты өлшеуіштер- қоспалардың көмегімен мөлшерлеу және араластыру.
(өнімнің барлық сериялары үшін)

Өндірушінің нұсқаны орындаған жөн – база және аппаратпен орындау барысындағы катализаторды шатастырмаңыз (5-6 сур).

Elite Double бөліме температарасында қолдану ұсынылады. Өте төмен температурада материалдың ағымдылығы арта түседі, ұстату уақыты созылады. Жоғары температурада ұстап қалу қасиеті төмендейді. Араластыру, өңдеу және ұстату уақыты таблицада көрсетілген.

Elite Double пластиф барлық типімен, паковкалық салмақтен және құюға арналған пластмассалармен біріге алады. Биогельдік протездер (Elite Stone – Zhermack) үшін пластиф аса қатты түрін және (Elite Model / Model Fast – Zhermack) моделі үшін пластиф қатты түрін пайдалану ұсынылады. Сонымен қатар бетіндегі кернеуді алу үшін (Tensilab – Zhermack) су негізіндегі материалдардың ағымдылығын жақсарту үшін пайдалану ұсынылады (гипстер, паковочный салмақтар).

ЕСКЕРТУЛЕР:
Өңдеу және бекіну уақытын типімді түрде пайдалану үшін қатынасы 1:1 болатындай етіп қатаң ұстанымнен жұмыс істеу керек.
Бұл қатыста ауытқушылық болса, өнімін соңғы сипатында өзгерістер болады. Компенсациялық лактар типіндегі модельдерге қолданылатын «diespacer», пластмасса және т.б. түрлі материалдарды пайдаланған жағдайда бұл өнімдердің толығымен кепкенін Elite Double – де полимерлену реакциясының мүмкін болатын ингибициясын болдырмау мақсатында күткен жөн.
Құрамында күкіт және оң туэлиетін (майлар, талшықтар мен полиэфир базасындағы материлидар) материалдармен ластанып, тазаланбаған беттер А- силиконның тұтқырлық реакциясын әлсіздендіреді.
Жұмыс бітken соң контейнердің тиісті қақпақтарын шатастырмай бетін жауып қойыңыз. (Ақ түс қашанда Elite Double катализаторына сәйкес келеді).

САҚТАУ МЕРЗІМІ МЕН САҚТАУ ШАРТТАРЫ:
Өнімді 5°- 27°C (41 °- 80 ° F) температурада дұрыс сақтаса, жарамдылығы 24 ай.

ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМАСЫ

	Elite Double 8	Elite Double 16 Fast	Elite Double 16 Extra Fast	Elite Double 22	Elite Double 22 Fast	Elite Double 22 Etra Fast	Elite Double 32	Elite Double 32 Fast	Elite Double 32 Etra Fast
ТҮСІ	ашық-күлгін	фиолет	сирень	салат	сарғылт	сұр	көк алма	көк	кірпіш түсті
Араластыру қатығы	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
Қолмен араластыр уақыты	1´	1´	Ұс майды	1´	1´	Ұсынылмайды (тек автоматты түрде)	1´	1´	Ұсынылмайды, автоматты түрде ғана
Вакуум қоспаларын механикалық араластыру уақыты	30º	30º	Ұс-майды	30º	30º	Ұс-майды	30º	30º	Ұс-майды
Өңдеу уақыты	10´	5´	1´30´´	10´	5´	1´30´´	10´	5´	1´30´´
Бекіну мерзімі	20´	10´	5´	20´	10´	5´	20´	10´	5´
Шора- А б/ша 24сағ. кейін қаттылығы	8	16	16	22	22	22	32	32	32
Детальдардың пайда болу дәлдігі	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm	20 µm
24 сағаттан соң орналастыру	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%	-0,05%
Жарықшақтануы	2 Н/мм²	2,5 Н/мм²	2,5 Н/мм²	2,5 Н/мм²	2,5 Н/мм²	2,5 Н/мм²	2,5 Н/мм²	2,5 Н/мм²	2,5 Н/мм²
Жарылуға дейінгі созылпуы	380%	550%	550%	450%	450%	450%	350%	350%	350%
Бөлшектенуі	2,5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²	5 Н/мм²

Көрсетілген мерзімдер араластырғанған бастап 23° C (73 °C) есептеледі.

Маңызды ескертулер: Бізбің өнімді пайдалану жөніндегі кез келген ауызша, жазбаша немесе демонстрациялау бойынша берілген нұсқаулар медициналық ақпараттурда актуалды болып табылады. Ол ақпараттар міндетті болып есептелінбейді. Материалды таңкірбелі турде Компанияның қадағалауынсыз жүзеге асыруға болады. Оған әрбір пайдаланушы өзі жауап береді. Кез келген залал мен шығын Компания немесе пайдаланушы ұсынған өнімнің құнымен өлшенеді.

ТЕК ҚАНА СТОМАТОЛОГИЯДА ҚОЛДАНУ ҮШІН

Zhermack
Dental

ELITE DOUBLE

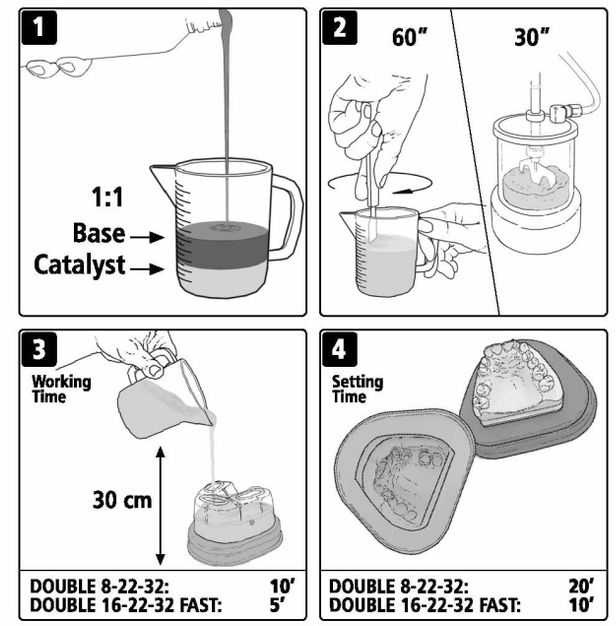
vinylpolysiloxane (addition silicone)
duplicating material

elite double 8
elite double 16 fast
elite double 16 extra fast
elite double 22
elite double 22 fast
elite double 22 extra fast
elite double 32
elite double 32 extra fast

U11326c-2016-02 Last Update-2016-02

Zhermack S.p.A.
Via Bovazecchino, 100 | 45021 Badia Polesine (RO) Italy
T +39 0425 597611 | F +39 0425 53596
info@zhermack.com | www.zhermack.com

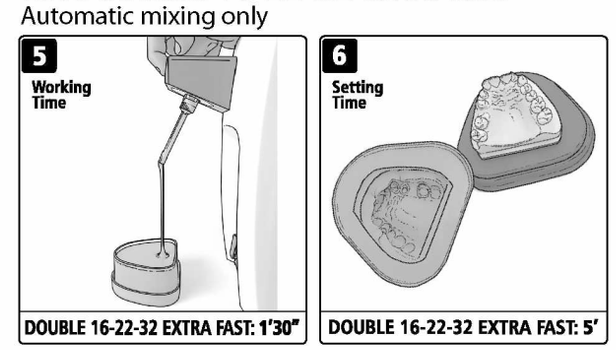
elite double 8-22-32
elite double 16-22-32 fast



DOUBLE 8-22-32: 10'
DOUBLE 16-22-32 FAST: 5'

DOUBLE 8-22-32: 20'
DOUBLE 16-22-32 FAST: 10'

elite double 16-22-32 extra fast
Automatic mixing only



DOUBLE 16-22-32 EXTRA FAST: 1'30"

DOUBLE 16-22-32 EXTRA FAST: 5'

GINGIFAST

MODO DE USO - ES

SILICONAS DE ADICIÓN (VINIL POLISILOXANOS) PARA LA REPRODUCCIÓN DE MÁS-CARAS GINGIVALES DE ELEVADA PRECISIÓN. LAS VERSIONES CAD PERMITEN EL ESCANEO/BARRIDO CON SISTEMAS CAD/CAM.

Técnica de utilización en prótesis fija – Método indirecto

1. Antes de seccionar el modelo, preparar una llave con Zetalabor, Titanium,Platinum para cubrir la parte deseada sobre el modelo.
2. Eliminar el área de la encía que se quiere reproducir para crear el espacio que será ocupado por el Gingifast (al menos 2 mm de espesor).
3. Con una fresa, realizar unos orificios en la llave de Zetalabor. El número de orificios variará en función de la extensión de las zonas que se quieren reproducir; se aconseja realizar al menos dos orificios por lado.
4. Limpiar cuidadosamente el molde eliminando los residuos de polvo. Aíslar interiormente la llave de Zetalabor tratando la superficie de modo uniforme con Separator. Reubicar la llave de Zetalabor sobre el modelo.
5. Introducir el cartucho de Gingifast en la pistola dispensadora (ver "Preparación del dispo-sitivo" al final de la página), aplicar la cánula de mezcla y la punta (Oral tip). Para facilitar el desplazamiento de la silicona durante la inyección, se aconseja reducir la punta de la boquilla cortándola de modo que se introduzca fácilmente en el orificio practicado sobre la llave.
6. Introducir Gingifast empezando desde el lado vestibular, lentamente y aplicando una pre-sión constante sobre la palanca de la pistola dispensadora hasta la salida del material por el orificio libre en la parte opuesta de la máscara. Para evitar la formación de burbujas de aire, no interrumpir la erogación de Gingifast hasta que se haya concluido el relleno completo de la máscara. El tiempo de elaboración es alrededor de 2 minutos a 23° C (73° F). Esperar al menos 10 minutos para su completo endurecimiento a 23° C (73° F).
7. Quitar con cautela la llave de silicona y, a continuación, la encía reproducida. Durante esta operación, los canales de inyección harán de retención; éstos pueden ser retirados, o mejor, cortados para evitar desgarrar la encía.
8. Proceder al acabado. Para eliminar rebabas, utilizar instrumentos de corte habituales bien afilados o fresas aptas para materiales blandos.

Tecnica de utilización en implantoprótesis – Método directo

1. En el modelo, definir el área que debe ser ocupada por la encía que se piensa reproducir Limitar con cera de boxing el área.
2. Aplicar Separator de modo uniforme en toda la superficie de interés. Esperar que el Se-parator seque.
3. Introducir el cartucho de Gingifast en la pistola dispensadora (ver "Preparación del dispositivo" al final de la página), aplicar la cánula de mezcla y la punta (Oral tip). Para facilitar el desplazamiento de la silicona durante la inyección, se aconseja reducir la punta de la boquilla cortándola.
4. Empezar la inyección lentamente, ejercitando una presión constante sobre la palanca de la pistola dispensadora. La fluidez del material es tal que asegura una distribución homogénea también en las áreas menos visibles. El tiempo de elaboración es alrededor de 2 minutos a 23° C (73° F). Esperar al menos 10 minutos para su completo endurecimiento a 23° C (73° F).5. Realizar el modelo como de costumbre, empleando los materiales habituales (yeso, resina poliuretánica, etc.). No es necesario aislar: una vez polimerizado, Gingifast es compatible con todos los materiales de vertido.
6. Cuando el modelo esté listo, quitar la impresión y retirar con cautela la encía reproducida.
7. Proceder al acabado. Para eliminar rebabas, utilizar instrumentos de corte habituales bien afilados o fresas aptas para materiales blandos.

Advertencias

Los polivinilsiloxanos (siliconas por adición) presentan excelentes características de estabilidad dimensional, por lo tanto el producto obtenido conserva perfectamente y por largo tiempo las correctas referencias de los márgenes de la encía. **Mecánicamente, las siliconas por adición están dotadas de óptima memoria elástica, por lo tanto es posible quitar y posicionar nuevamente la máscara del modelo repe-tidamente. En caso que se utilice Gingifast Rigid, la resistencia al desgarro es pro-porcional a las características de facilidad de fresado para las cuales el producto ha sido estudiado. Por consiguiente, se debe prestar atención al someter este material a tracciones que podrían comprometer su integridad.** Es indispensable aislar siempre empleando Separator para evitar: 1) Adherencia: en el caso de contacto con siliconas por adición y condensacion. 2) Incompatibilidad: en el caso de contac-to con materiales de impresión a base de poliéterLas superficies que van en contacto con Gingifast deben estar perfectamente limpias y des-engrasadas para evitar fenómenos no deseados de contaminación en la polimerización de las máscaras obtenidas. Dicha contaminación se manifiesta bajo forma de pegajosidad superficial.

SEPARADOR PARA GINGIFAST

SEPARATOR es una solución lista para el uso que permite el aislamiento entre superficies de material de la misma naturaleza evitando su adhesión. Separator se emplea para las reproducciones gingivales en modelos junto con Gingifast Elastic Zhermack y/o Gingifast Rigid Zhermack, y en general en todos los casos donde es necesario impedir la adhesión entre materiales compatibles. SEPARATOR puede ser aplicado a siliconas por condensación (Zetalabor, Titanium, materia-les para impresiones a base de C-Silicon) y adición (Platinum, Gingifast, materiales para la toma de impresiones a base de A-Silicon).
SEPARATOR reduce, además, la inhibición de reticulación de las A-Silicon provocada por el contacto con materiales incompatibles (por ejemplo, materiales para la toma de impresiones a base de poliéter). Se aconseja, para obtener los mejores rendimientos, solo para los ma-teriales a base de poliéter, de esperar por lo menos 5 horas desde la toma de la impresión antes de aplicar. Las impresiones en poliéter, antes de la aplicación de Separator, deben lavarse y secarse debidamente con un leve soplo de aire.

INSTRUCCIONES DE USOaves

El producto puede ser aplicado, directamente en la impresión seca (técnica directa) o sobre llaves mascarillas de silicona (técnica indirecta).
- Asegurarse que las superficies a aislar estén bien limpias y secas.
- Extender Separator con un pincelito, o con el accesorio para vaporizar presente en el kit.
- Esperar que se haya secado completamente Separator para que la superficie no adquiera un aspecto opaco. El secado puede acelerarse con un leve soplo de aire.

ADVERTENCIAS

Cerrar bien el frasco después del uso.El eventual depósito de producto o separación de los componentes debe considerarse como algo normal, esto no compromete absolutamente la calidad del producto. En el caso que se verificara lo mencionado aquí arriba, agitar antes del uso.

PREPARACIÓN DEL DISPOSITIVO

Montar el dispositivo según las indicaciones de los dibujos (1-2). Advertencia: Antes de montar la punta, asegúrese de que ambos componentes (base y ca-talizador) sobresalen de manera uniforme ejerciendo una ligera presión sobre la palanca del dosificador y extraiga una pequeña cantidad de material que deberá retirar (3).Posteriormente introduzca la punta mezcladora en el cartucho y la punta intraoral (4).

DETERSIÓN Y DESINFECCIÓN DE LA PISTOLA

Para la limpieza, desinfección y esterilización en frío o en autoclave del dispositivo, seguir las instrucciones del fabricante.

ALMACENAMIENTO

Se garantiza la conservación durante un periodo de 24 meses si se mantiene entre 5° C y 27° C (41° - 80° F).

OBSERVACIONES IMPORTANTES: La asesoría dada verbalmente, por escrito o mediante demostraciones sobre el empleo de nuestros productos se basa en el estado actual de la técnica dental y de nuestro know-how. Debe considerarse una información que no responsabiliza al fabricante incluso en relación con eventu-ales derechos de terceros y no exime al usuario de controlar personalmente si el producto es idóneo para la aplicación prevista. El empleo y la aplicación de parte del usuario tienen lugar sin posibilidad de control de parte del fabricante y por lo tanto están sometidos a la responsabilidad del usuario. Una eventual responsabi-lidad por daños se limita al valor de la mercadería suministrada por la Fábrica y utilizada por el usuario.

SOLO PARA EL USO DENTAL

GINGIFAST

GEBRAUCHSANWEISUNG - DE

ADDITIONSVERNEZENDES SILIKON (VENYLPOLYSILOXAN) ZUR HERSTELLUNG VON HOCHPRÄZISEN ZAHNFLEISCHMASKEN. DIE CAD VERSIONEN ERMÖGLICHEN DAS EINLESEN MIT CAD/CAM SYSTEMEN.

Gebrauchsanweisung – indirekte Methode

1. Einen Vorwall mit Zetalabor, Titanium oder Platinum vorbereiten.
2. Mit dem Abstrahlen des nachzubildenden Zahnfleischbereiches fortfahren, um so den Zwischenraum für Gingifast zu schaffen (mindestens 2 mm).
3. Mit einer Fräse Öffnungen in den Vorwall bohren. Die Zahl der Öffnungen ist entsprechend der Ausdehnung des nachzubildenden Bereiches zu variieren, wir empfehlen mindestens zwei Öffnungen pro Seite.
4. Das Modell sorgfältig von Staubrückständen befreien. Den Vorwall durch gleichmäßiges Auftragen des Separators auf der Oberfläche isolieren. Danach den Vorwall auf das Modell setzen.
5. Die Gingifast Kartusche in die Mischpistole einsetzen, die Mischkanüle und die entsprechende Düse (Intra-Oral-Tip) aufsetzen. Für ein einfaches Herausdrücken, können Sie die Düse kürzen, dass sie passend in die Öffnung des Vorwalls passt.
6. Fangen Sie von der Vestibulärseite an zu spritzen, langsam aber mit konstantem Druck, bis das Material von der gegenüberliegenden Seite aus der Öffnung entweicht. Um eine Ausbildung von Blasen zu vermeiden, unterbrechen Sie nicht das Befüllen des Vorwalls, bevor er vollständig befüllt ist. Die Verarbeitungszeit einschließlich Mischung beträgt ca. 2 Min. bei 23° C (73° F). Bis zum vollständigen Aushärten mindestens 10 Minuten warten bei 23° C (73° F).
7. Danach vorsichtig den Vorwall und dann die Zahnfleischmaske vorsichtig ablösen. Die Injektionskanäle entweder abziehen oder abschneiden, um Risse zu vermeiden.
8. Mit der Feinausarbeitung fortfahren. Zur Beseitigung von Ungenauigkeiten sind scharfe Schneid-, bzw. Fräsgeräte zu verwenden.

Gebrauchsanweisung – direkte Methode

1. Im Abdruck den vorgesehenen Bereich für die Zahnfleischmaske bestimmen. Den vorgesehenen Bereich an den Außenenden mit Wachs ausblocken.
2. Nach dem Ausblocken den gesamten Bereich mit dem Separator isolieren. Warten bis der Separator getrocknet ist.
3. Die Gingifast Kartusche in die Mischpistole einsetzen, die Mischkanüle und die entsprechende Düse (Intra-Oral-Tip) aufsetzen. Für ein einfaches Herausdrücken, können Sie die Düse kürzen.
4. Langsam mit dem Befüllen beginnen. Das Material ist so fließfähig, dass ein gleichmäßiges Verteilen auch in den weniger Sichtbaren Bereichen gegeben ist. Die Verarbeitungszeit einschließlich Mischung beträgt ca. 2 Min. bei 23° C (73° F). Bis zum vollständigen Aushärten mindestens 10 Minuten warten bei 23° C (73° F).
5. Das Modell wie gewohnt anfertigen, dabei die herkömmlichen Materialien verwenden. (Gips, PU-Harz, usw.) Ein Isolieren ist nicht nötig, da Gingifast mit allen Modellmaterialien kompatibel ist.
6. Nach Fertigung des Modells den Abdruck abnehmen und die Zahnfleischmaske vorsichtig lösen.
7. Mit der Feinausarbeitung fortfahren. Zur Beseitigung von Ungenauigkeiten sind scharfe Schneid-, bzw. Fräsgeräte zu verwenden.

Hinweise

Polyvinylsiloxane (additionsvernetzende Silikone) weisen eine hervorragende Dimensionsstabilität auf, somit kann das angefertigte Teil über lange Zeit hinweg perfekt die einwandfreie Übereinstimmung mit den Zahnfleischrändern beibehalten.
Mechanisch weisen additionsvernetzende Silikone eine optimale Rückstellung nach Verformung auf, somit ist ein beliebigers Abnehmen und erneutes Aufsetzen der Zahnfleischmaske vom bzw. auf das Modell möglich. Bei der Verwendung von Gingifast Rigid entspricht jedoch die Reißfestigkeit den Fräseigenschaften, für die das Produkt entwi-ckelt wurde. Somit sollte dieses Material nur vorsichtig Beanspruchungen (ziehen) ausgesetzt werden, da dies zu Beeinträchtigungen führen könnte.
Ein Isolieren mit Separator ist bei jedem Abdruck auf Polyetherbasis erforderlich, vermieden wird so: 1) Haftung: im Falle eines Kontaktes mit additions-und kondensationsvernetzenden Silikonen; 2) Inkompatibilität: im Falle von Abdruckmaterialien mit Polyethergrundstoff.
Die Oberflächen, die mit Gingifast in Berührung kommen, müssen einwandfrei sauber und fettfrei sein, um unerwünschte Kontaminierungserscheinungen der Polymerisation der Zahnfleischmaske zu vermeiden. Diese Kontaminierung zeigt sich in Form von Oberflächenklebrigkeit.

SEPARATOR FÜR GINGIFAST

Der Separator ist eine gebrauchsfertige Lösung die auf Modelle oder ähnluiche Materialoberflächen zur Isolation aufgetragen werden kann.
Der Separator wird für Zahnfleischmasken auf Modellen der Produkte Gingifast Rigid und Gingifast Elastic verwendet, um Haftungen an kompatinblen Materialien zu vermeiden.
SEPARATOR kann auf Kondensationssilikonen (Zetalabor, Titanium, Abdruckmaterialien auf C-Silikonbasis) aufgetragen und als Zusatz (Zetalabor Platinum, Gingifast, Abdruckmaterialien auf A-Silikonbasis) eingesetzt werden.
SEPARATOR reduziert des Weiteren die Netzbildungshemmung der A-Silikone, die durch den Kontakt mit kompatiblen Materialien verursacht wird (z.B. Abdruckmaterialien auf Polyetherbasis). Um optimale Erfolge zu erzielen, wird nur bei Materialien auf Polyetherbasis empfohlen, mindestens 5 Stunden nach dem Abdruck mit dem Auftragen zu warten. Die Polyetherabdrücke müssen vor Separatoreinsatz sorgsam gewaschen und mit einem leichten Luftgebläse und mit leichtem Luftdruck abgepustet werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Das Produkt kann Vorwälle sowohl direkt auf den trockenen Abdruck (direkte Technik), als auch auf eventuelle Silikonmasken (indirekte Technik) aufgetragen werden.
- Vergewissern Sie sich, dass die zu isolierenden Oberflächen sauber und trocken sind.
- Tragen Sie Separator mit einem kleinen Pinsel oder mit dem Set - Zerstäubungszubehör auf.
- Warten Sie, bis mit leichter Druckluft der Separator komplett getrocknet ist, damit die Oberfläche nicht matt wird.

Mit leichter Druckluft kann die Trocknung beschleunigt werden.

HINWEISE

Schließen Sie nach Gebrauch sorgfältig die Flasche. Es ist normal, dass dass sich Bestandteile in der Flasche absetzen. Daher vor Gebrauch schütteln. Die Qualität wird dadurch auf keine Weise beeinträchtigt.

VORBEREITUNG DER VORRICHTUNG

Die Vorrichtung montieren wie in den Abbildungen veranschaulicht (1-2).
Achtung: Vergewissern Sie sich vor dem Anbringen der Mischkanüle, dass die beiden Komponenten (Basis und Katalysator) gleichmäßig austreten, wenn man auf den Hebel des Dispensers einen leichten Druck ausübt und das nur eine kleine Menge ausgegeben wird (3). Anschließend die Mischkanüle und eventuell einen Intra-Oral-Tip auf die Kartusche stecken (4).

REINIGUNG UND DESINFEKTION DER MISCHPISTOLE

Für die Reinigung und Desinfektion sowie die eventuelle Kaltsterilisierung oder Sterilisierung in Autoklave befolgen Sie bitte die Anleitungen des Herstellers.

LAGERUNG

Bei korrekter Aufbewahrung zwischen 5° und 27° C (41° - 80° F) wird der einwandfreie Zustand für 24 Monate garantiert.

WICHTIGE ANMERKUNGEN: Die mündliche, schriftliche oder durch Vorführung erteilte Beratung hinsichtlich der Verwendung unserer Produkte basiert auf dem gegenwärtigen Stand der Zahntechnik sowie auf unserem Wissensstand. Sie ist als nicht bindende Information zu betrachten, dies auch hinsichtlich möglicher Rechte von Dritten und enthebt den Benutzer in keiner Weise von der Verpflichtung, die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung persönlich zu überprüfen. Gebrauch und Anwendung durch den Benutzer erfolgen ohne die Möglichkeit einer Kontrolle seitens der Herstellerfirma und liegen somit in der Verantwortung des Benutzers. Eine mögliche Schadenshaftung ist auf den Wert der von der Firma gelieferten und vom Benutzer verwendeten Ware begrenzt.

NUR FÜR ZAHNÄRZTLICHE ANWENDUNG

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Zhermack
Dental

GINGIFAST

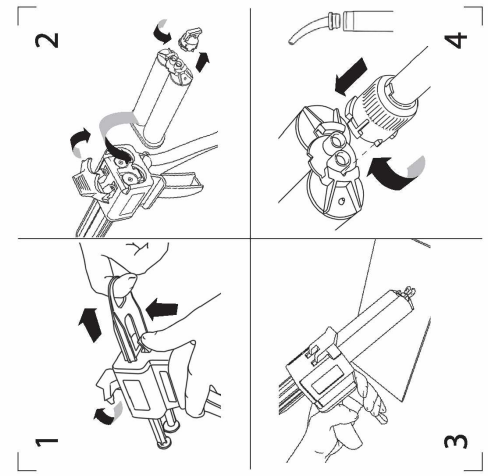
vinylpolysiloxane (addition silicone)
for the gingival reproduction on models

Gingifast Elastic
Gingifast Rigid
Gingifast CAD Elastic
Gingifast CAD Rigid

UT1230T-2019-05 Last Update: 2019-05

Zhermack S.p.A.
Via Bovazecchino, 100 | 45021 Badia Polesine (RO) Italy
T +39 0425 597611 | F +39 0425 53596
info@zhermack.com | www.zhermack.com

Gingifast 1:1 (50 ml)
Instruction for use with D2 dispenser
结合D2输送器使用的说明



GINGIFAST

使用说明书 - ZH

乙烯基聚硅氧烷（加成型硅橡胶）
用于在模型上复制牙龈
硅橡胶复制材料
Gingifast
使用说明书
高精度复制牙龈用的加成型硅橡胶（聚硅氧烷）。CAD版本允许通过CAD / CAM系统进行扫描。（即牙龈组织的繁殖）
适用范围：用于制备原模型的印模。
固定义齿技术—间接法
1. 分割模型之前，使用Zetalabor、Titanium或Platinum准备一个模板，其厚度应足够覆盖所需的模型部分。
2. 取出需要复制的牙龈区域，形成至少2毫米厚的间隔，以便填充Gingifast。
3. 用车针在Zetalabor模板上钻孔。孔的数量根据需复制区域的大小而定；我们建议至少每侧钻两个孔。用蒸汽彻底清洁模板以清除粉尘。
4. 用随附的隔离剂处理Zetalabor模板的内侧表面。将Zetalabor模板放回模型。
5. 将Gingifast包装瓶放入输送器（见本页底部的“器械预备”），安装混合头和精细输送头。为了使硅橡胶在注入过程中顺利流出，我们建议剪去精细输送头的端部，以便将其插入模板。
6. 缓慢插入Gingifast，从前庭开始，持续施力于输送器推杆，直到材料从模板另一侧的孔中流出未知。为避免形成气泡，在模板完全填充之前不要中断注入。在23° C的温度下，总的工作时间为约2分钟，等待至少10分钟，让材料完全固化。
7. 小心取下硅橡胶模板，然后取下复制的牙龈。在这个操作过程中，注入通道会将它们连接在一起，可以取出或切去通道，以防撕坏新牙龈。
8. 然后进行修整。使用锋利的常规切割工具或切割软质材料用的刀具清除毛刺。

种植体技术—直接方法
1. 在印模上直接制作蜡边缘，定义需要复制的牙龈部分。
2. 将隔离剂涂敷到整个相关区域。等待隔离剂干燥。
3. 将Gingifast包装瓶放入输送器（见本页底部的“器械预备”），安装混合头和精细输送头。为了使硅橡胶在注入过程中顺利流出，我们建议剪去精细输送头的端部，以便将其插入模板。
4. 按压输送器推杆缓慢注入材料。材料将流入所有的区域，包括难以看到的区域。在23° C的温度下，总的工作时间为约2分钟，等待至少10分钟，让材料完全固化。
5. 按使用石膏、聚氨酯等材料常规方法制作模型。不需要隔离：Gingifast与所有固化的铸造材料兼容。
6. 模型准备完毕后，取下印模，然后小心取下复制的牙龈。
7. 然后进行修整。使用锋利的常规切割工具或切割软质材料用的刀具清除毛刺。

重要提示
聚乙烯基硅氧烷（加成型硅橡胶）具有优秀的尺寸稳定性，产品将在较长时间内保持精确的牙龈边缘。加成型硅橡胶具有优秀的弹性记忆，所以模板可以反复插入模型以及从模型中取出。但是，使用时Gingifast Rigid，其剪切强度与制作的产品的剪切性能是相称的。因此，我们建议施加压力于材料时应小心，因为材料可能折断。
务必使用隔离剂，因为可以避免：1）粘接，如与加成型或缩合型硅橡胶的接触；2）不相容，如与聚醚基的印模材料接触。接触Gingifast的表面必须充分清洁且不含油脂，否则可能抑制固化。抑制可能导致Gingfast部分呈现粘性，以及在特定区域不能固化。

Gingifast的隔离剂
隔离剂是即用型溶液，可使性质相同的材料表面相互隔离，比避免粘结。隔离剂可以结合Zhermack的Gingifast Elastic Zhermack和/或Gingifast Rigid Zhermack用于在模型上复制牙龈，或用于任何需要防止相容材料产生粘结的情况。隔离剂可以用于缩合型硅橡胶（适用于缩合型硅橡胶印模材料的Zetalabor、Titanium）和加成型硅橡胶（适用于加成型硅橡胶印模材料的Platinum、Gingifast）。隔离剂可以减少加成型硅橡胶因为接触不相容材料（如聚醚基的印模材料）产生的交联抑制。对于聚醚基的印模材料，为达到最佳使用效果，建议在取模完成至少5小时后再涂敷隔离剂。聚醚印模在涂敷隔离剂之前应进行精确的清洗并用轻柔的空气吹干。

使用说明
本产品可以直接涂敷到干的印模（直接技术）或涂敷到硅橡胶模板（间接技术）上。
- 确保隔离并彻底清洁和干燥表面。
- 使用刷子涂敷隔离剂，或使用工具盒中包含的汽化附件。
- 应等待隔离剂完全干燥、表面呈不透明状。聚醚印模在涂敷隔离剂之前应进行精确的清洗并用轻柔的空气吹干。

警告
使用后密封包装瓶。包装瓶内出现产品沉淀或成分分离属正常现象，不影响产品质量。如果出现这种现象，可在使用前摇晃材料。

器械预备
按照图1-2组装器械。警告：安装混合头之前，应轻推输送器的推杆挤出少量的材料，
以保证两种组分（基础剂和催化剂）可以均匀流出，挤出的这部分材料必须清除（图3）。
然后安装混合头（图4）。

输送器的清洁和消毒
务必按照制造商的说明进行清洁、消毒和灭菌。

储存
5 to 27° C（41 - 80° F）温度下的有效期为24个月。

重要说明：口头、书面或通过产品使用展示的方式提供的建议基于我们当前的技术水平和专业知识。这些建议应被认为是以提供信息为目的的，不具有约束性，即使涉及第三方的权利；这些建议也不能免除用户自行验证产品适用于其预期应用的责任。用户对产品的使用和应用超出制造商的控制范围，因此应由用户自行负责。损害的赔偿责任应不超过由制造商提供、用户使用的产品的价值。

仅供牙科使用。

产品技术要求编号：国械备20150472
医疗器械备案凭证编号：国械备20150472
注册人/生产企业名称：Zhermack S.p.A. 赞尔玛克有限公司
注册人/生产企业住所：Via Bovazecchino, 100 - 45021 Badia Polesine (RO) Italy
生产地址：Via Bovazecchino, 100 - 45021 Badia Polesine (RO) Italy
电话：+39 0425 597 611　　传真：+39 0425 535 96
代理人名称：登士柏西诺德牙科产品（上海）有限公司
住所：上海市静安区万航渡路780号8层、9层（名义楼层9层、10层）
电话：021-32102555

GINGIFAST

ISTRUZIONI D'USO - IT

SILICONI PER ADDIZIONE (VINILPOLISILOSSANI) PER LA RIPRODUZIONE DI MASCHERE GENGIVALI DI ELEVATA PRECISIONE. LE VERSIONI CAD PERMETTONO LA SCANSIONE CON SISTEMI CAD/CAM

Tecnica di utilizzo in protesi fissa – Metodo indiretto

1. Prima di sezionare il modello, preparare con Zetalabor, Titanium o Platinum una mascherina di spessore adeguato a rivestire la parte di modello interessata.
2. Procedere all'asportazione del gesso sul modello nell'area gengivale da riprodurre con Gingifast (almeno 2 mm di spessore).
3. Con una fresa praticare dei fori sulla mascherina in silicone. Il loro numero varierà in funzionedell'estensione della zona che si vuole riprodurre; si consiglia di eseguire almeno due fori per lato.
4. Pulire accuratamente il modello eliminando residui polverosi. Isolare internamente la ma scherina di silicone mediante l'applicazione di Separator sulla superficie . Riposizionare quindi la mascherina di silicone sul modello.
5. Inserire la cartuccia di Gingifast sul dispenser (vedi "Preparazione del dispositivo" a fondo pagina), applicare il puntale miscelatore e relativo beccuccio (Oral tip). Per facilitare lo scorrimento del silicone durante l'iniezione, è consigliabile ridurre la punta del beccuccio tagliandola in modo che questa entri nel foro praticato sulla mascherina.
6. Iniettare Gingifast iniziando dal lato vestibolare, lentamente e applicando una pressione costante sulla leva del dispenser fino alla fuoriuscita del materiale dal foro sulla parte opposta della mascherina. Per evitare la formazione di bolle non interrompere l'estrusione di Gingifast fino al completo riempimento della mascherina. Il tempo di lavorazione è di circa 2 min. a 23° C (73° F). Attendere almeno 10 minuti per il completo indurimento a 23° C (73° F).
7. Rimuovere con cautela la mascherina in silicone e quindi, la gengiva riprodotta. Durante questa operazione i canali di iniezione esercitano ritenzione: questi possono essere sfilati o, meglio, tagliati per evitare di lacerare il manufatto in Gingifast.
8. Procedere alla rifinitura. Per eliminare eccessi utilizzare un bisturi o frese adatte a materiali morbidi.

Tecnica di utilizzo in Implantoprotesi – Metodo diretto

Pulire ed asciugare accuratamente l'impronta.

1. Sull'impronta delimitare l'area che deve essere occupata dalla riproduzione con Gingifast eventualmente boxando l'area interessata con cera.
2. Applicare Separator in modo uniforme su tutta la superficie interessata. Attendere che il Separator asciughi;
3. Inserire la cartuccia di Gingifast sul dispenser (vedi "Preparazione del dispositivo" a fondo pagina), applicare il puntale miscelatore e relativo beccuccio (Oral tip). Per facilitare l'estrusione del silicone, la punta del beccuccio può essere ridotta tagliandola.
4. Iniziare l'iniezione lentamente, esercitando una pressione costante sulla leva del dispenser. Si raccomanda di mantenere il puntale immerso nel materiale per evitare di inglobare bolle d'aria. La scorrevolezza del materiale è tale da assicurare una distribuzione omogenea anche nelle aree meno visibili. Il tempo di lavorazione è di circa 2 min. a 23° C (73° F). Attendere almeno 10 minuti per il completo indurimento a 23° C (73° F).
5. Realizzare il modello come di consuetudine impiegando i materiali abituali (gesso, resina poliuretanica, epossidica, etc.). Non è necessario isolare la superficie esposta di Gingifast: una volta polimerizzato, Gingifast è compatibile con tutti i materiali comunemente usati per la realizzazione dei modelli.
6. Terminato il tempo di indurimento del materiale utilizzato per realizzare il modello, separare il manufatto dall'impronta, sfilare con cautela la gengiva riprodotta con Gingifast.
7. Procedere alla rifinitura. Per eliminare sbavature utilizzare un bisturi o frese adatte a materiali morbidi.

Avvertenze

I vinilpolisilossani (siliconi per addizione) presentano eccellenti caratteristiche di stabilità di mensionale, pertanto il manufatto ottenuto con Gingifast conserva perfettamente e nel tempo i corretti riferimenti dei margini gengivali.

Meccanicamente i siliconi per addizione sono dotati di ottima memoria elastica, pertanto è possibile rimuovere e reinserire il manufatto in Gingifast dal modello. Tuttavia nel caso di impiego di Gingifast Rigid, la resistenza alla lacerazione è proporzionata alle caratteristiche di fresabilità e rigidità per cui il prodotto è stato concepito. Si consiglia attenzione nel sottoporre questo materiale a sollecitazioni (trazioni) che ne potrebbero compromettere l'integrità.

È indispensabile isolare sempre impiegando il Separator per evitare: 1) Adesione: nel caso di contatto con siliconi per addizione e condensazione. 2) Incompatibilità: nel caso di contato con materiali da impronta a base polietere. Le superfici con cui Gingifast va a contato devono essere perfettamente pulite e sgrassate per evitare indesiderati fenomeni di contaminazione della polimerizzazione delle mascherine ottenute. Detta contaminazione si manifesta sottoforma di appiccicosità superficiale.

SEPARATOR FOR GINGIFAST

SEPARATOR è una soluzione pronta all'uso che permette l'isolamento tra superfici di materiale della stessa natura evitandone l'adesione.

Separator trova applicazione per la realizzazione di riproduzioni gengivali su modelli in associazione con Gingifast Elastic Zhermack e/o Gingifast Rigid Zhermack, e più in generale in tutti i casi in cui si ha la necessità di impedire l'adesione tra materiali compatibili.

SEPARATOR può essere applicato a siliconi per condensazione (Zetalabor, Titanium, materiali per impronta a base C-Silicon) ed addizione (Platinum, Gingifast, materiali per impronta a base vinilpolisilossano). SEPARATOR riduce inoltre l'inibizione di reticolazione dei vinilpolisilossani dovuta al contatto con materiali incompatibili (esempio materiali per impronta a base di polietere). Si raccomanda, per ottenere le performance migliori, solo per i materiali a base polietere, di attendere almeno 5 ore dalla presa d'impronta prima di applicare. Le impronte in polietere prima dell'applicazione di Separator devono essere accuratamente lavate ed asciugate con un leggero soffio d'aria.

ISTRUZIONI D'USO

Il prodotto può essere applicato direttamente sull'impronta asciutta (tecnica diretta), sia su eventuali mascherine in silicone (tecnica indiretta)

- Assicurarsi che le superfici da isolare siano ben pulite e asciutte.
- Stendere Separator con il pennellino o con l'accessorio per vaporizzare presente nel kit.
- Attendere la completa asciugatura di Separator finché la superficie non assume un aspetto opaco. L'essiccazione può essere accelerata con un leggero soffio d'aria.

AVVERTENZE

Richiudere bene il flacone dopo l'uso. L'eventuale deposito di prodotto o separazione dei componenti è da considerarsi normale, ciò non compromette assolutamente la qualità del prodotto, qualora quanto sopra si dovesse verificare agitare prima dell'uso.

PREPARAZIONE DEL DISPOSITIVO

Montare il dispositivo come illustrato nei disegni (1-2).

Attenzione: prima del montaggio del puntale, accertarsi che i due componenti (base e cataliz zatore) escano uniformemente esercitando una leggera pressione sulla leva del dispenser ed estrudendo una piccola quantità di materiale che deve essere rimossa (3). Successivamente inserire il puntale miscelatore sulla cartuccia e l'eventuale tip intraorale (4).

DETERSIONE E DISINFEZIONE DEL DISPENSER

Per la detersione, disinfezione ed eventuale sterilizzazione a freddo o in autoclave del dispositivo, attenersi alle istruzioni del fabbricante

STOCCAGGIO E GARANZIA

Garantito per un periodo di 24 mesi se conservato correttamente tra 5° - 27° C (41 - 80° F).

OSSERVAZIONI IMPORTANTI: La consulenza rilasciata verbalmente, per iscritto o attraverso dimostrazioni sull'uso dei nostri prodotti si basa sullo stato attuale della pratica odontotecnica e del nostro know-how. Essa è da considerarsi un'informazione non impegnativa anche in relazione ad eventuali diritti di terzi e non esime l'operatore professionale da controllare personalmente se il prodotto è idoneo all'applicazione prevista. L'utilizzo e l'applicazione da parte dell'operatore professionale avvengono senza possibilità di controllo da parte dell'Azienda e pertanto sottostanno alla responsabilità dell'operatore professionale. Un'eventuale responsa bilità di danni si limita al valore della merce fornita dall'Azienda ed utilizzata dall'operatore professionale.

SOLO PER USO DENTALE

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

GINGIFAST

INSTRUCTIONS FOR USE - EN

ADDITION CURED SILICONES (VINYLPOLYSILOXANES) FOR THE REPRODUCTION OF HIGH-PRECISION GINGIVAL MASKS. CAD VERSIONS ALLOW SCANNING THROUGH CAD/CAM SYSTEMS. (i.e. reproduction of gingival tissue)

Technique for fixed prosthesis – indirect method

1. Before sectioning the model, use Zetalabor, Titanium, or Platinum to prepare a template/matrix thick enough to cover the section of the model required.
2. Remove the gingival area you wish to reproduced in order to create the space which will be filled up by Gingifast (minimum 2mm thick).
3. Use a burr to make holes in the Zetalabor template/matrix. The number of holes will vary according to the size of the area you wish to reproduced; we suggest you to make at least 2 holes on each side.
4. Steam clean the model thoroughly in order to eliminate dust. Insulate the inside of the Zetalabor template/matrix, treating the surface with the Separator provided. Replace the Zetalabor template/matrix on to the model.
5. Insert the Gingifast cartridge into the dispenser (see "Device preparation" at the bottom of the page), apply mixing tip and fine tip. In order to get the silicone flowing easily during the injection, we suggest you to cut the fine tip so that it can get in the template hole easily.
6. Inject Gingifast slowly, starting from the vestibular side, pressing constantly on the dispenser lever until the material flows out of the free hole on the opposite side of the template/matrix. To avoid bubbles do not interrupt the injection of the Gingifast until the template/matrix is completely filled. Total working time is about 2 minutes at 23° C (73° F). Wait for a minimum of 10 minutes until it is completely set 23° C (73° F).
7. Remove the silicone template/matrix carefully, then remove the reproduced gingiva. During this operation, the injection channels will hold them in place, they can be removed or, eventually cut, in order to avoid any tearing of the new gingiva.
8. Proceed with finishing. Remove burr using regular cutting tools which have been sharpened well or a knife for soft materials.

Technique for implants – direct method

1. Directly on the impression, define the area you intend to reproduce with gingiva by building a wax border.
2. Apply Separator all over the surface involved. Wait until the Separator is dry.
3. Insert the Gingifast cartridge in the dispenser (see "Device preparation" at the bottom of the page), apply the mixing tip and the fine tip. In order to improve the flow of silicone during injection, we suggest you cut the end off the fine tip.
4. Start injecting slowly, pressing on the dispenser lever. The material flows into all areas, even those which are difficult to see. Total working time is about 2 minutes at 23° C (73° F). Wait for a minimum of 10 minutes until its completely set 23° C (73° F).
5. Create the model as usual, using materials such as plaster, polyurethane resin, etc. There is no need to insulate: Gingifast is compatible with all casting materials when it is set.
6. When the model is ready, remove the impression, then remove carefully the gingiva reproduced.
7. Proceed with finishing. Remove burr using regular cutting tools which have been sharpened well or a knife for soft materials.

Important notes

Polyvinylsiloxanes (addition cured silicones) have an excellent dimensional stability, so the product will maintain a precise gingival margins for a long period of time.

Addition silicones have an excellent elastic memory, that's why the template can be repeatedly inserted and removed from the model. However, when Gingifast Rigid is used, its tear strength is proportional to those cutting features which the product was made for. Therefore, we suggest you to pay attention when stressing the material, as it could snap.

It is very important to use the Separator in order to avoid: 1) Adhesion, eg contact with addition or condensation silicones; 2) Incompatibility: eg contact with polyether-based impression materials. Surfaces touching the Gingifast must be perfectly clean and oil-free, otherwise the setting can be contaminated. A result of contamination is that Gingifast will appear partially sticky and not seem to set properly in certain areas.

SEPARATOR FOR GINGIFAST

SEPARATOR is a ready-to-use solution that enables isolation between material surfaces of the same nature to avoiding adhesion.

Separator can be applied to reproduce gums on models in association with Zhermack's Gingifast Elastic Zhermack and/or Gingifast Rigid Zhermack, and in all cases where it is necessary to prevent adhesion between compatible materials.

SEPARATOR can be applied on condensation silicones (Zetalabor, Titanium, for C-Silicone-based impression materials) and addition (Platinum, Gingifast, for A-Silicon-based impression materials).

SEPARATOR also reduces the inhibitions of A-Silicon cross-linking due to contact with incompatible materials (for example, for polyether-based impression materials). For best performance, only concerning polyether-based material, it is recommended to wait at least 5 hours after casting the impression before applying. The polyether impressions should be accurately washed and dried with a gentle blow of air before applying Separator.

INSTRUCTIONS FOR USE

This product can be applied either directly onto the dry impression (direct technique) or into a silicone matrix (indirect technique)

- Make sure that the surfaces to be isolated are thoroughly cleaned and dried.
- Spread Separator using the brush, or using the vaporizing accessory included in the kit.
- Wait for Separator to dry completely, until the surface becomes opaque. Drying time can be shortened by using a gentle blow of air.

WARNINGS

Close the bottle tightly after use.

Possible product deposits or separation of components within the bottle are to be considered normal and do not jeopardise product quality. If this happens, shake well before use.

DEVICE PREPARATION

Assemble the device as shown in the drawings (1-2).

Warning: Before putting on the mixing tip, ensure that the two components (base and catalyst) flow out evenly by applying a light pressure on the dispenser lever and extruding a small amount of material, which must be removed (3).

Subsequently, insert the mixing tip on to the cartridge (4) and, if required, the fine tip on to the end of the mixing tip.

CLEANING AND DISINFECTING THE DISPENSER

To clean, disinfect or sterilise the dispenser, always follow the manufacturer's instructions.

CONSERVATION

Shelf life, 24 months at 5 to 27° C (41 - 80° F).

IMPORTANT NOTES: Advice given verbally, in writing or in demonstrations of the use of our products is based on the current state of dental technique and on our know-how. It is to be considered informative and non-binding, even in relation to the rights of third parties, and does not exempt the user from personally ensuring that the product is suitable for the intended application. Use and application by the user is beyond the manufacturer's control and is therefore the user's responsibility. Any liability for damage shall be limited to the value of the goods supplied by the manufacturer and used by the user.

FOR DENTAL USE ONLY

GINGIFAST

MODE D'EMPLOI - FR

SILICONE PAR ADDITION (VINYLES POLYSILOXANES) POUR LA REPRODUCTION DE MASQUES GINGIVAUX DE GRANDE PRÉCISION. LES VERSIONS CAD PERMETTENT LE BALAYAGE A TRAVERS LES SYSTEMES CAO/FAO.

Technique d'utilisation en prothèse fixe – Méthode indirecte

1. Avant de sectionner le modèle préparer avec Zetalabor, Titanium,Platinum une masque d'une certaine épaisseur pour recouvrir la partie concernée du modèle.
2. Procéder à la suppression de la zone gingivale que l'on souhaite reproduire de manière à créer l'espace qui sera occupé par le Gingifast (au moins 2 mm d'épaisseur).
3. A l'aide d'une fraise, pratiquer des orifices sur le masque en Zetalabor. Le nombre d'orifices variera en fonction de l'extension de la zone que l'on souhaite reproduire; il est conseillé de pratiquer au moins deux orifices par côté.
4. Nettoyer soigneusement le modèle en éliminant les résidus pulvérulents. Isoler l'intérieur du masque de Zetalabor en traitant la surface uniformément avec du Separator. Replacer ensuite le masque de Zetalabor sur le modèle.
5. Introduire la cartouche de Gingifast sur le distributeur (voir les "Préparation du dispositif" en bas de page), appliquer l'embout mélangeur et son bec (Oral tip). Pour faciliter l'écoulement du silicone pendant l'injection, il est conseillé de couper la pointe du bec de manière à ce qu'elle entre dans l'orifice pratiqué sur le masque.
6. Injecter Gingifast en commençant par le côté vestibulaire, lentement et en exerçant une pression constante sur le levier du distributeur jusqu'à ce que le matériau sort de l'orefice situé de l'autre côté du masque. Pour éviter la formation de bulles d'air ne pas arrêter l'injection de Gingifast jusqu'au complet remplissage du masque. Le temps de traitement est d'environ 2 minutes à 23° C (73° F). Attendre au moins 10 minutes jusqu'au durcissement complet à 23° C (73° F).
7. Enlever avec précaution le masque en silicone puis, la gencive reproduit. Pendant cette opération, les canaux d'injection feront office de rétention: ils peuvent être ôtés ou, mieux, coupés pour éviter de lacérer la gencive.
8. Procéder à la finition. Pour éliminer les bavures, utiliser les instruments coupants habituels bien aiguisés ou des fraises pour matériaux souples.

Technique for implants – direct method

1. Sur l'empreinte, définir la zone devant être occupée par la gencive que l'on souhaite reproduire boxant les limites externes avec de la cire.
2. Appliquer le Separator de manière uniforme sur l'ensemble de la surface concernée. Attendre que le Separator sèche; pour accélérer l'opération, utiliser un jet d'air.
3. Introduire la cartouche de Gingifast sur le distributeur (voir les "Préparation du dispositif" en bas de page), appliquer l'embout mélangeur et son bec (Oral tip). Pour faciliter l'extrusion du silicone, la pointe du bec peut être coupée.
4. Commencer lentement l'injection en exerçant une pression constante sur le levier du distributeur. La consistance du matériau permet une distribution homogène y compris dans les zones les moins visibles. Le temps de traitement est d'environ 2 minutes à 23° C (73° F). Attendre au moins 10 minutes jusqu'au durcissement complet (à 23° C).
5. Réaliser le modèle comme à l'accoutumée en utilisant les matériaux habituels (plâtre, résine de polyuréthanne, etc.). Il n'est pas nécessaire d'isoler: une fois polymérisé, Gingifast est compatible avec tous les matériaux de coulage.
6. Une fois le modèle achevé, enlever l'empreinte et extraire avec précaution la gencive reproduite.
7. Procéder à la finition. Pour éliminer les bavures utiliser les instruments coupants habituels bien aiguisés ou des fraises pour matériaux souples.

Mises en garde

Les polyvinylsiloxanes (silicones par addition) offrent d'excellentes caractéristiques de stabilité dimensionnelle. Par conséquent, le produit obtenu conserve parfaitement et pour longtemps les références correctes des marges gingivales.

Mécaniquement, les silicones par addition ont une excellente mémoire élastique. Il est donc possible d'enlever et de remettre en place le masque du modèleaussi souvent que nécessaire. Toutefois, en cas d'utilisation de GingifastRigid, la résistance au déchirement est proportionnelle aux caractéristiques de résis-tance au fraisage pour lesquelles le produit a été conçu. La plus grande attention est donc recommandée lorsque l'on soumet ce matériau à des contraintes (tractions) qui pourraient compromettre son intégrité.

Il est indispensable de toujours isoler à l'aide du Separator pour éviter: 1) Adhésion: en cas de contact avec des silicones par addition ou condensation. 2) Incompatibilité: en cas de contact avec des matériaux pour empreinte à base de polyéther. Les surfaces avec lesquelles Gingifast est en contact doivent être parfaitement propres et dégraissées afin d'éviter tout phénomène indésirable de contamination de la polymérisation des masques obtenus. Cette contamination se manifeste sous forme de colle superficielle.

SEPARATOR POUR GINGIFAST

SEPARATOR est une solution prête à l'emploi qui permet l'isolement entre des superficies de même nature en évitant leur adhésion. Separator trouve son application dans la réalisation de reproductions gingivales sur modèles en association avec Gingifast Elastic Zhermack et/ou Gingifast Rigid Zhermack, et de façon plus générale dans tous les cas où il est nécessaire d'empêcher l'adhésion entre matériaux compatibles.

SEPARATOR peut être appliqué au moyen de silicone par condensation (Zetalabor, Titanium, matériaux pour empreinte à base de C-Silicon) et adhésion (Platinum, Gingifast, matériaux pour empreinte à base de A-Silicon).

SEPARATOR réduit en outre l'inhibition de réticulation des A-Silicon due au contact avec des matériaux incompatibles (exemple matériaux pour empreinte à base de polyéther). Nous recommandons, afin d'obtenir les meilleurs résultats et uniquement dans le cas des matériaux à base de polyéther, d'attendre au moins 5 heures après la prise d'empreinte avant d'appliquer. Avant l'application de Separator, les empreintes en polyéther doivent être soigneusement lavées et essuyées par un léger souffle d'air.

INSTRUCTIONS D'EMPLOI

Le produit peut être appliqué soit directement sur l'empreinte sèche (technique directe), soit sur d'éventuelles masques de silicone (technique indirecte)

- S'assurer que les superficies à isoler soient bien propres et sèches.
- Étendre Separator avec le petit pinceau, ou l'accessoire pour vaporiser présent dans le kit.
- Attendre le séchage complet de Separator jusqu'à ce que la superficie acquière un aspect opaque. Le séchage peut être accéléré par un léger souffle d'air.

AVERTISSEMENT

Bien refermer le flacon après emploi. Il est possible que se produise un éventuel dépôt de produit ou une séparation des composants. Ceci doit être considéré normale et ne compromet en rien la qualité du produit. Si cela devait survenir, agiter le flacon avant l'emploi.

PRÉPARATION DU DISPOSITIF

Monter le dispositif comme illustré sur le schéma (1-2). Attention: avant le montage de l'embout, vérifier que les deux composantes (base et le catalyseur) sortent uniformément en exerçant une légère pression sur le levier du distributeur et en boudinant une petite quantité de matériel qui doit être ôté (3). Ensuite, insérer l'embout mélangeur sur la cartouche et le tip intraoral si applicable (4).

NETTOYAGE ET DÉSINFECTION DU DISTRIBUTEUR

Pour nettoyer, désinfecter et éventuellement stériliser à froid ou en autoclave le dispositif, suivez les instructions du fabricant.

STOCKAGE

Garantie pour une période de 24 mois si conservé correctement à une température comprise entre 5° et 27° C (41 - 80° F).

OBSERVATIONS IMPORTANTES: Le communiqué concernant l'utilisation de nos produits, qu'il soit diffusé de manière verbale, par écrit ou à travers des démonstrations se base sur les connaissances actuelles dans le domaine de l'odontotechnie et sur notre connaissance personnelle. Il ne faut pas le considérer comme étant en mesure d'engager une responsabilité formelle, particulièrement en ce qui concerne les droits appartenant à des tiers et il ne dispense en rien l'utilisateur de l'obligation de contrôler personnellement si le produit est adapté à l'application qui en est faite. L'utilisation et l'application de la part de l'utilisateur se font en effet sans que la firme ait la possibilité d'exercer son contrôle et ont par conséquent lieu sous la responsabilité de l'utilisateur. La responsabilité qui naîtrait de dommages éventuels se limite à la valeur de la marchandise fournie par l'usine et employée par l'utilisateur.

POUR L'USAGE DENTAIRE SEULEMENT