

Detaseal® function

DE

Gebrauchsanweisung

Präzisionsabformmaterial auf Silikonbasis, additionsvernetzend, plastische Phase, schwerfließende Konsistenz



Abb. 1



Abb. 2



Abb. 3

1. Vorbereiten des Abformlöffels

Gemäß der Anwendung geeigneten Abformträger (individuelle oder konfektionierte Löffel aus Metall oder Hartplastik) auswählen. Für eine sichere Haftung des Materials am Abformlöffel wird **trayloc® A** empfohlen. Den Abformträger mit einer dünnen Schicht **trayloc® A** bestreichen und 3 Min. trocknen lassen (Abb. 1).

2. Mischen und Dosieren

Detaseal® function aus den Dosierspritzen vorlegen. Die Dosierung 1:1 durch gleiche Stranglängen von Base und Catalyst einhalten. Zwischen den Fingern kneten, bis eine homogene Vermischung (Abb. 2) erreicht ist. Der Abformträger kann nun beschickt werden. Die Applikation für die individuelle Randgestaltung wird durch Verwendung der beigelegten Applikationsspritze erleichtert (Abb. 3). Die Spitze der Applikationsspritze kann, um die Strangstärke zu erhöhen, individuell gekürzt werden.

3. Desinfektion

Die Abformung nach Entnahme aus dem Mund unter fließendem, lauwarmem Wasser abspülen. Eine anschließende Desinfektion kann für 15 Min. in 2 % Glutaraldehyd oder in handelsüblichen, geeigneten Desinfektionslösungen erfolgen.

4. Modellherstellung

Die Abformung sollte nicht vor 30 Min. nach Entnahme aus dem Mund ausgegossen werden. Die Dimensionsstabilität ist für 14 Tage gewährleistet. Empfohlene Modellmaterialien sind Dentalgipse der Klasse III und IV.

5. Löffelreinigung

Abgebundenes Material mechanisch mit einem stumpfen Instrument entfernen. Durch Einlegen in Aceton oder Isopropanol löst sich **trayloc® A** auf. Nur in gut belüfteten Räumen verwenden. Anschließend Löffel wie üblich reinigen und desinfizieren.

Wichtige Verarbeitungshinweise

- Nicht mit kondensationsvernetzenden Silikonen verarbeiten.
- Vernetzte Abformmassen sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden.
- Keine Reste des Abformmaterials im Mund des Patienten belassen.
- Latex-Handschuhe und latexkontaminierte Oberflächen können die Aushärtung von **Detaseal® function** beeinflussen.
- Für eine Feinzeichnungskorrektur ist bei statischer Abformung additionsvernetzendes Korrekturmateriale, z.B. **Detaseal® hydroflow lite/Xlite** zu empfehlen.
- Verschlüsse von Base und Catalyst nicht vertauschen.
- Sicherheitsdatenblatt beachten!

Sonstige Informationen:

Silikonabformmaterialien sind millionenfach bewährt, unerwünschte Wirkungen sind bei sachgerechter Anwendung nicht zu erwarten. Immunreaktionen wie z.B. Allergien, Irritationen können jedoch grundsätzlich nicht ausgeschlossen werden. Im Zweifelsfall empfehlen wir, vor der Anwendung einen Allergietest durchzuführen.

Nur für den dentalen Gebrauch durch geschultes Fachpersonal.

Anwendungsbereiche:

- Spezialabformmasse für die funktionelle Abformung mit verlängerter Abbindephase
- Funktionelle Randgestaltung

Technische Daten:

DIN EN ISO 4823 - Typ 1

- **Mischvolumen:** 2 x 80 ml (Dispenser)
- **Dosierung:** 1:1
- **Produktfarbe:** Base: rot
Catalyst: gelb
- **Anmischzeit:** ca. 30 Sek.
- **Verarbeitungszeit:** ca. 2 Min. 30 Sek.*
- **Abbindezeit:** ca. 6 Min.*
- **Verweildauer im Mund:** ca. 3 Min. 30 Sek., inkl. 2 Min. 30 Sek. plastische Phase
- **Verformung unter Druck:** ca. 9,5 %
- **Rückstellung nach Verformung:** ca. 99,5 %
- **Lineare Maßänderung:** ca. 0,2 %
- **Verarbeitung:** Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit
- **Lagerung:**

15 °C
59 °F

25 °C
77 °F



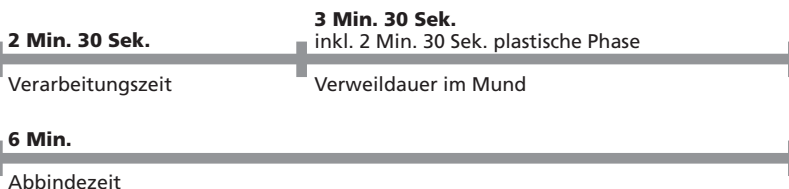
* ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.

Bestellinformation:

Detaseal® function
Standardpackung **02521**
2 x 80 ml Dispenser
Base + Katalysator
1 Randgestaltungsspritze

trayloc® A
17 ml Pinselflasche **03098**
15 ml Sprayflasche **03392**

Applikationsspritzen
10 St. **02802**



Detaseal[®] fonction

FR

Mode d'emploi

Matériau de précision pour prise d'empreinte à base de silicone, polymérisé par addition, phase plastique, consistance épaisse



Fig. 1

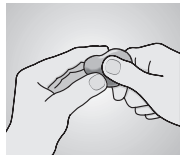


Fig. 2



Fig. 3

1. Préparation du porte-empreinte

Sélectionner le porte-empreinte (individuel ou de série en métal ou en plastique dur) adapté à l'application. Pour une adhérence sûre du matériau au porte-empreinte, on recommande l'utilisation de **trayloc[®] A**. Appliquer une mince couche de **trayloc[®] A** sur le porte-empreinte et laisser sécher de 3 minutes (Fig. 1).

2. Mélange et dosage

Prélever **Detaseal[®] fonction** des seringues de dosage. Respecter le dosage 1:1 en prélevant la même quantité de base et de catalyseur. Malaxer entre les doigts jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène (Fig. 2). Le porte-empreinte peut maintenant être chargé. L'application pour le modelage individuel du bord est facilitée par l'utilisation de la seringue d'application jointe (Fig. 3). L'embout de la seringue d'application peut être raccourci au cas par cas pour augmenter le débit de matière.

3. Désinfection

Rincer l'empreinte à l'eau courante tiède, après l'avoir retiré de la bouche. La désinfection se fait par immersion dans un bain de glutaraldéhyde de 2% ou dans une solution usuelle pendant 15 minutes.

4. Fabrication de modèles

Pour couler l'empreinte, attendre au moins 30 minutes après l'avoir retiré de la bouche. Les dimensions restent stables pendant 14 jours. Les matériaux conseillés pour la réalisation du modèle sont des plâtres dentaires de la classe III et IV.

5. Nettoyage du porte-empreinte

Éliminer mécaniquement à l'aide d'un instrument non coupant les résidus de matériau séché. En plongeant le porte-empreinte dans l'acétone ou l'isopropanol analogue, **trayloc[®] A** se dissout. À n'effectuer que dans des locaux bien aérés. Puis nettoyer et désinfecter le porte-empreinte comme d'habitude.

Renseignements de travail importants

- Ne pas employer le produit avec des silicones à polymérisation par condensation.
- Les masses d'empreinte polymérisées sont chimiquement stables : éviter de tacher les vêtements.
- Ne pas laisser dans la bouche des restes de matériau de prise d'empreinte.
- Des gants en latex et des surfaces contaminées par le latex peuvent influencer sur le durcissement de **Detaseal[®] fonction**.
- Pour une correction fine du dessin, il est conseillé d'utiliser, en cas de prise d'empreinte statique, un matériau de correction polymérisé par addition, par ex. **Detaseal[®] hydroflow lite/Xlite**.
- Ne pas intervertir les bouchons de la base et du catalyseur.
- Suivre les indications de la fiche de données de sécurité!

Informations complémentaires :

Les matériaux de prise d'empreinte en silicone ont été éprouvés à de nombreuses reprises, **aucun effet indésirable** n'est donc susceptible de survenir si l'utilisation est correcte. Des réactions immunitaires, par exemple des allergies ou des irritations, ne peuvent cependant pas être totalement exclues. En cas de doute, nous recommandons d'effectuer un test d'allergie avant l'utilisation du matériau.

Réservé exclusivement à l'usage dentaire par un personnel qualifié.

Champs d'application:

- Matériau à empreinte spécial pour empreintes fonctionnelles, avec temps de prise prolongé
- Élaboration de bords fonctionnels

Caractéristiques techniques:

DIN EN ISO 4823 - Type 1

- **Volume de mélange:** 2 x 80 ml (doseur)
- **Dosage:** 1:1
- **Couleurs du produit:** Base: rouge Durcisseur: jaune
- **Temps de mélange:** env. 30 sec.
- **Temps de manipulation:** env. 2 min. 30 sec.*
- **Temps de prise:** env. 6 min.*
- **Temps en bouche:** env. 3 min. 30 sec., incl. 2 min. 30 sec. phase plastique
- **Déformation sous pression:** env. 9,5 %
- **Restitution après déformation:** env. 99,5 %
- **Changement dimensionnel linéaire:** env. 0,2 %
- **Application:** À 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative.
- **Stockage:**

15 °C
59 °F

25 °C
77 °F



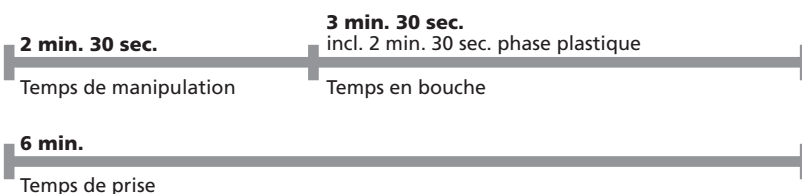
* dès initiation du mélange à 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative. Des températures élevées accélèrent, des températures basses retardent les temps indiqués.

Informations à la commande:

Detaseal[®] fonction
Présentation standard **02521**
2 x 80 ml doseur
base + durcisseur
1 seringue pour empreintes périphériques

trayloc[®] A
bouteille avec pinceau
17 ml **03098**
flacon vaporisateur
15 ml **03392**

seringues d'application
10 pcs. **02802**



Detaseal® function

ES

Modo de empleo

Material de impresión de precisión a base de siliconas, polimerizado por adición, fase plástica, alta consistencia poco fluida



Fig. 1

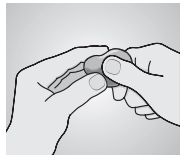


Fig. 2



Fig. 3

1. Preparación de la cubeta

En función de la aplicación, seleccione la cubeta de impresión adecuada (individual o elaborada de metal o de plástico duro). Para una adhesión segura del material en la cubeta de impresión, recomendamos el uso de **trayloc® A**. Recubra la cubeta con una delgada capa de **trayloc® A** y deje que se seque durante 3 minutos (Fig. 1).

2. Mezcla y dosificación

Saque el **Detaseal® function** de la jeringa de dosificación. Respete la dosificación 1:1 de la pasta base y la pasta catalizadora haciendo dos barritas de la misma longitud. Amase las pastas entre los dedos hasta conseguir una mezcla homogénea (Fig. 2). Rellene ahora la cubeta. La aplicación para la realización de bordes individuales puede resultarle más sencilla si utiliza la jeringa de aplicación que se incluye (Fig. 3). Para aumentar el grosor de las barritas, puede acortar de forma individual la punta de la jeringa aplicadora.

3. Desinfección

Después de sacar la impresión de la boca, lávela con agua corriente templada. Una desinfección subsiguiente puede realizarse durante 15 minutos en aldehído glutárico al 2% ó otras desoluciones convenientes y usuales en comercio.

4. Confección de modelos

No vacíe la impresión si no han transcurrido por lo menos 30 minutos después de su extracción de la boca. La estabilidad de las dimensiones está garantizada durante 14 días. Los materiales recomendados para la modelación son los yesos dentales de clase III y IV.

5. Limpieza de la cubeta

Eliminar mecánicamente el material que se haya quedado pegado utilizando un instrumento romo. El **trayloc® A** puede disolverse introduciendo la cubeta en acetona o en isopropanol similar. Emplee estas sustancias sólo en espacios bien ventilados. Después limpie y desinfecte la cubeta.

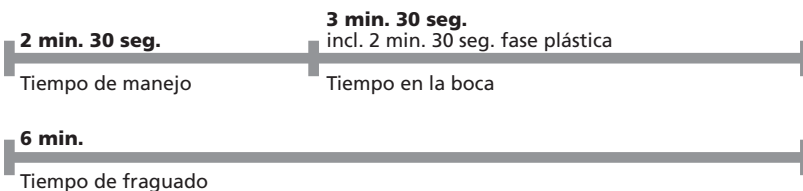
Instrucciones importantes de procesación

- No realice la elaboración con siliconas de polimerización por condensación.
- Los materiales de moldeo polymerizados son químicamente estables, por lo tanto evite las manchas en la ropa.
- No deje ningún resto del material de moldeo en la boca.
- Los guantes de látex y las superficies con látex pueden influir sobre el fraguado de la **Detaseal® function**.
- Para las pequeñas correcciones en una impresión estática, es recomendable emplear material de corrección polimerizado por adición, p.ej. **Detaseal® hydroflow lite/ Xlite**.
- No confunda las tapas de las pastas base y catalizadora.
- ¡Observar la ficha de datos de seguridad!

Otra información:

Los materiales de impresión de silicona han demostrado su eficacia en millones de personas, si se aplican correctamente no cabe esperar efectos indeseados. No obstante, por principio no se pueden excluir reacciones inmunológicas, como p. ej. alergias o irritaciones. En caso de duda, recomendamos que haga efectuar una prueba de alergia antes de la aplicación del material.

Sólo para uso dental por personal especializado.



Campos de aplicación:

- Masas especiales de impresión para la impresión funcional con fase de fraguado ampliada
- Elaboración funcional de bordes

Características técnicas:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 1

- **Volumen de mezcla:** 2 x 80 ml (dispensador)
- **Dosificación:** 1:1
- **Colores del producto:** Base: roja
Catalizador: amarillo
- **Tiempo de mezcla:** aprox. 30 seg.
- **Tiempo de manejo:** aprox. 2 min. 30 seg.*
- **Tiempo de fraguado:** aprox. 6 min.*
- **Tiempo en la boca:** aprox. 3 min. 30 seg., incl. 2 min. 30 seg. fase plástica
- **Deformación bajo presión:** aprox. 9,5 %
- **Reposición tras deformación:** aprox. 99,5 %
- **Cambio dimensional lineal:** aprox. 0,2 %
- **Manejo:** A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa.
- **Almacenamiento:**

15 °C
59 °F

25 °C
77 °F



* a partir del inicio de la mezcla a 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa. Temperaturas más elevadas acortan los tiempos indicados, más bajas los prolongan.

Información para el pedido:

Detaseal® function
Presentación normal **02521**
2 x 80 ml dispensador
base + catalizador
1 jeringa para moldeado de borde

trayloc® A
botella con pincel **03098**
17 ml
botella de aerosol **03392**
15 ml

jeringas de aplicación
10 pzs. **02802**

Detaseal[®] function

GB
Instruction for use

Precision impression material, silicone based, addition curing, plastic phase, heavy bodied consistency



Fig. 1

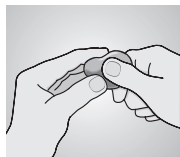


Fig. 2



Fig. 3

1. Preparation of the tray

Depending on use, select a suitable impression tray (custom or prefabricated tray of metal or hard resin). **trayloc[®] A** is recommended for secure adhesion of the material to the impression tray. Coat the tray with a thin layer of **trayloc[®] A** and allow to dry for 3 min. (Fig. 1).

2. Mixing and Dosing

Extrude **Detaseal[®] function** from the proportioning syringes. Maintain a 1:1 proportion by using strands of base and catalyst of the same length. Knead between the fingers until a homogeneous mixture is obtained (Fig. 2). The tray can now be filled. Application for shaping the individual margin is facilitated by using the enclosed application syringe (Fig. 3). The tip of the application syringe can be shortened to increase the thickness of the strand.

3. Disinfection

After removing from the mouth, rinse the impression under running lukewarm water. If desired, impression can then be disinfected by immersing into 2% glutaraldehyde or other usual solutions for 15 minutes.

4. Model casting

The impression should not be cast for 30 min. after removing from the mouth. The dimensional stability is guaranteed for 14 days. Recommended model materials include class III and IV dental gypsums.

5. Cleaning of trays

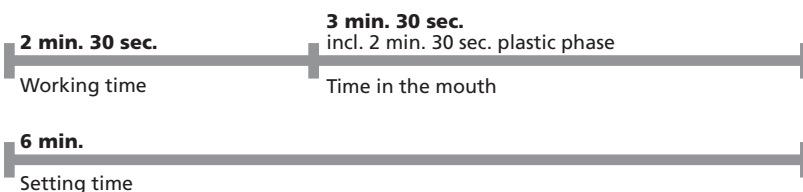
Remove set material mechanically with a blunt instrument. **trayloc[®] A** is dissolved by placing in acetone or isopropanol. Use only in well ventilated rooms. Then clean and disinfect tray as usual.

Important working hints

- Do not process with condensation curing silicones.
- Cured impression materials are chemically resistant – avoid getting them on clothing.
- Do not leave any impression material residues in the mouth.
- Latex gloves and latex-contaminated surfaces can influence the setting of **Detaseal[®] function**.
- For a high resolution correction, an addition curing correction material, e.g. **Detaseal[®] hydroflow lite/Xlite** is recommended with the static impression procedure.
- Do not interchange the caps of base and catalyst.
- Please follow the instructions of the safety data sheet!

Further information:

Silicone based materials are proven a million times. On condition of a proper application, undesired effects are not to be expected. However, reactions of the immune system like allergies, irritations, cannot be absolutely excluded. In case of doubt, we recommend to make an allergy test before the application of the material.



Indications for use:

- Special impression material for functional impression taking with a prolonged setting phase
- Functional border moulding

Technical Data:

DIN EN ISO 4823 - Type 1

- **Mixed volume:** 2 x 80 ml (dispenser)
- **Mixing ratio:** 1:1
- **Colour code:** Base: red Catalyst: yellow
- **Mixing time:** approx. 30 sec.
- **Working time:** approx. 2 min. 30 sec.*
- **Setting time:** approx. 6 min.*
- **Time in the mouth:** approx. 3 min. 30 sec., incl. 2 min. 30 sec. plastic phase
- **Strain in compression:** approx. 9.5 %
- **Recovery from deformation:** approx. 99.5 %
- **Linear dimensional change:** approx. 0.2 %
- **Application:** at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity
- **Storage:**



* from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity. Increased temperature accelerate, decreased temperatures retard a. m. times.

Ordering information:

Detaseal[®] function
Standard packing **02521**
2 x 80 ml dispenser
base + catalyst
1 moulding syringe

trayloc[®] A
bottle with brush **03098**
17 ml
Vaporizer of 15 ml **03392**

application syringes **02802**
10 pcs.

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon 07243/510-0 · Fax 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Caution: Federal U.S. law restricts this device to sale by or on the order of a dentist (or trained specialist personell).



Made in Germany



08/2017

Detaseal® function

RU

Инструкция по применению

Прецизионный оттисковый материал на основе силикона, аддитивный, с пластичной фазой, очень вязкой консистенции



рис. 1



рис. 2



рис. 3

1. Подготовка оттисковой ложки

Подобрать подходящую оттисковую ложку (индивидуальная или готовая ложка из металла или твердой пластмассы). Для надежного сцепления материала с ложкой рекомендуем **trayloc® A**. Оттисковую ложку смазать тонким слоем **trayloc® A** и оставить на 3 минуты просохнуть (рис. 1).

2. Смешивание и дозирование

Detaseal® function выдавить из шприца. Дозировка 1:1, жгутики базового материала и катализатора одинаковой длины. Размять пальцами до однородной смеси (рис. 2). Материал поместить в ложку. Для индивидуального формирования края материал легче нанести с помощью прилагаемого шприца-аппликатора (рис. 3). Кончик шприца-аппликатора можно укоротить, чтобы увеличить толщину жгутика.

3. Дезинфекция

Оттиск после изъятия изо рта полости промыть под теплой проточной водой. Последующую дезинфекцию можно выполнить в течение 15 минут в 2%-ном глутаральдегиде.

4. Изготовление модели

Оттиск нельзя заливать до истечения 30 минут после изъятия изо рта. Стабильность размеров гарантирована в течение 14 дней. Рекомендуемые материалы для моделей - дентальные гипсы классов III и IV.

5. Очистка ложек

Затвердевший материал удалить с помощью тупого инструмента. При помещении в ацетон или изопропанол **trayloc® A** растворяется. Использовать только в проветриваемых помещениях. Затем ложку промыть и дезинфицировать обычным образом.

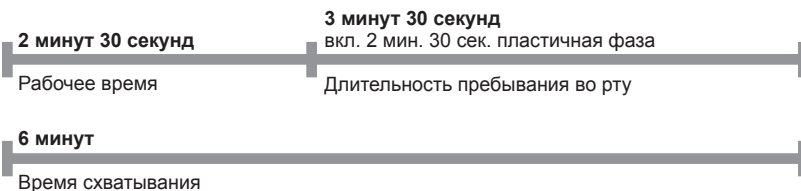
Важные указания по применению

- Не использовать вместе с конденсационными силиконами (К-силиконами).
- Полимерные слепочные массы химически устойчивы – избегать пятен на одежде.
- Не оставлять во рту никаких остатков слепочного материала.
- Перчатки из латекса и поверхности с латексом могут повлиять на отверждение **Detaseal® function**.
- Для корректирующего оттиска рекомендуем **Detaseal® hydroflow lite/Xlite**.
- Не путать колпачки базового материала и катализатора.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!

Дополнительная информация:

Материалы на основе силикона тестировались большое количество раз. При условии соблюдения инструкции по применению непредвиденные осложнения маловероятны. Однако, некоторые реакции иммунной системы человека, такие как аллергия, индивидуальная непереносимость отдельных компонентов материала, не могут быть абсолютно исключены. В сомнительных случаях мы рекомендуем пройти тест на аллергию перед применением материала.

Использовать только для стоматологических целей обученным персоналом.




Области применения:

- Специальная оттисковая масса для функциональных слепков с пролонгированной фазой схватывания
- Функциональное формирование края

Технические характеристики:

DIN EN ISO 4823 - тип 1

- **Объем:** 2 x 80 мл (диспенсер)
- **Дозирование: 1:1**
- **Цвет продукта:** База: красного цвета Катализатор: желтого цвета
- **Время смешивания:** Около 30 секунд
- **Рабочее время:** Около 2 минут 30 секунд*
- **Время схватывания:** Около 6 минут*
- **Время пребывания во рту:** Около 3 минут 30 секунд, вкл. 2 мин. 30 сек. пластичная фаза
- **Деформация под давлением:** Около 9,5 %
- **Возвращение в исходное состояние после деформации:** Около 99,5 %
- **Линейное изменение размеров:** Около 0,2%
- **Условия работы:** При 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% относительная влажность воздуха
- **Хранение:** 

* с начала смешивания при 23°C ± 2 °C, 50 ± 5 % относительной влажности воздуха. Более высокие температуры сокращают, а более низкие удлиняют указанное время.

Информация для заказа:

Detaseal® function
Стандартная упаковка
2 x 80 мл диспенсер база + катализатор
1 шприц для формирования края

02521

trayloc® A
17 мл бутылочка с кисточкой
15 мл Бутылочка-аэрозоль

03098

03392

Шприцы-аппликаторы
10 шт.

02802

Detaseal® function

IT

Istruzioni per l'uso

Materiale per impronte di precisione a base siliconica, polimerizzato per addizione, fase plastica, consistenza poco fluida



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

1. Preparazione del portaimpronta

Scegliere il portaimpronta più indicato secondo l'applicazione prevista (portaimpronta individuale e confezionato in metallo o plastica rigida). Per un'adesione sicura del materiale sul portaimpronta si raccomanda di utilizzare **trayloc® A**. Applicare uno strato sottile di **trayloc® A** sul supporto e lasciare asciugare per 3 minuti (Fig. 1).

2. Miscelazione e dosaggio

Fare uscire il **Detaseal® function** dalle siringhe di dosaggio. Rispettare il dosaggio 1:1 estraendo la stessa quantità di base e catalizzatore. Impastare con le dita fino a ottenere una miscela omogenea (Fig. 2). Riempire il portaimpronta con la massa mescolata. L'applicazione per la riproduzione individuale dei margini risulta più semplice se si utilizza l'apposita siringa fornita a corredo (Fig. 3). È possibile accorciare la punta della siringa per aumentare la quantità di pasta in uscita.

3. Disinfezione

Dopo il disinserimento dalla cavità orale, sciacquare l'impronta sotto l'acqua corrente tiepida. La successiva disinfezione può avvenire per 15 min. in glutaraldeide al 2% oppure nelle soluzioni disinfettanti appropriate.

4. Colatura del modello

Si raccomanda di colare l'impronta non prima di 30 minuti dall'estrazione dalla bocca del paziente. La stabilità dimensionale è garantita per 14 giorni. Per il modello si consigliano gessi per uso dentale di classe III e IV.

5. Pulizia del portaimpronta

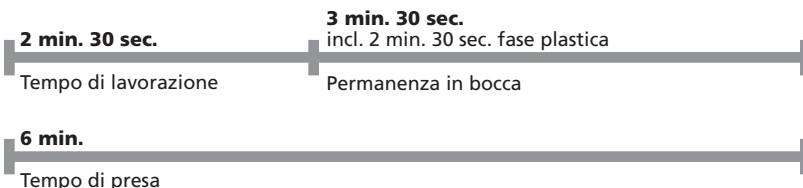
Rimuovere residui di materiale indurito con uno strumento non appuntito. L'adesivo **trayloc® A** si dissolve rapidamente se immerso in acetone o isopropanolo. Utilizzare esclusivamente in ambienti ben ventilati. Quindi pulire e disinfettare il portaimpronta come consueto.

Avvertenze importanti

- Non lavorare assieme a siliconi polimerizzati per condensazione.
- I materiali per impronte polimerizzati sono chimicamente stabili – evitare macchie sul rivestimento.
- Non lasciare residui di materiale per impronte nella bocca del paziente.
- I guanti in lattice e le superfici contaminate da questo materiale possono interferire con il processo d'indurimento di **Detaseal® function**.
- Per la correzione di precisione del disegno, in caso di presa d'impronta statica si raccomanda di utilizzare un materiale correttivo polimerizzato per addizione, ad es. **Detaseal® hydroflow lite/Xlite**.
- Non scambiare i tappi di base e catalizzatore.
- Attenersi alla scheda tecnica di sicurezza!

Ulteriori informazioni

I materiali per impronta a base siliconica sono stati testati milioni di volte. È possibile escludere la possibilità di reazioni avverse in caso di utilizzo conforme. Non è possibile tuttavia escludere completamente l'eventualità di reazioni immunitarie, come allergie o irritazioni. In caso di dubbio si consiglia di eseguire un test di allergia prima dell'utilizzo del materiale.



Campo d'impiego:

- Materiale speciale per la presa d'impronta funzionale con fase d'indurimento prolungata
- Riproduzione funzionale dei margini

Data tecnici:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 1

- **Volume di miscelazione:** 2 x 80 ml (dispenser)
- **Dosaggio:** 1:1
- **Colore del prodotto:** Base: rossa
Catalizzatore: giallo
- **Tempo di miscelazione:** 30 sec. circa
- **Tempo di lavorazione:** min. 30 sec. circa*
- **Tempo di presa:** 6 min. circa*
- **Permanenza in bocca:** 3 min. 30 sec. circa, incl. 2 min. 30 sec. fase plastica
- **Deformazione sotto compressione:** 9,5 % circa
- **Recupero dopo deformazione:** 99,5 % circa
- **Variazione dimensionale lineare:** 0,2 % circa
- **Lavorazione:** A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % umidità relativa.
- **Conservazione:**



* dall'inizio della miscelazione a 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % umidità relativa. Temperature più alte abbreviano e temperature più basse allungano i tempi indicati.

Specifiche di ordinazione:

Detaseal® function
Confezione standard **02521**
2 x 80 ml dispenser base + catalizzatore
1 siringa per modellatura marginale

trayloc® A
flacone con pennello applicatore da 17 m **03098**
flacone vaporizzatore da 15 ml **03392**

siringhe d'applicazione
10 pz. **02802**

Detaseal[®] function

PT

Instruções de Utilização

Material de impressão de precisão à base de silicone polimerizado por adição, fase plástica, elevada consistência pouco fluida



Fig. 1

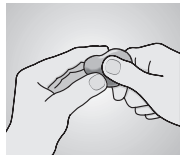


Fig. 2



Fig. 3

1. Preparação da bandeja

Em função da aplicação, selecione a bandeja de impressão adequada (em tamanho padrão ou personalizado, em metal ou plástico rígido). Para uma aderência firme do material à bandeja de impressão, é recomendável a utilização de **trayloc[®] A**, deixando secar durante aprox. 3 minutos (Fig. 1).

2. Mistura e dosagem

Retire o **Detaseal[®] function** da seringa de dosagem. Respeite a dosagem de 1:1 da pasta base e da pasta catalisadora, fazendo duas barras de igual comprimento. Amasse as pastas entre os dedos até obter uma mistura homogênea (Fig. 2). Nesse momento, encha a bandeja. A aplicação para a realização de extremidades individuais pode ser mais simples se utilizar a seringa de aplicação incluída (Fig. 3). De forma a aumentar a espessura das barras, pode encurtar, individualmente, a ponta da seringa de aplicação.

3. Desinfecção

Após remover a impressão da boca, lave sob água morna corrente. Poderá ser realizada uma posterior desinfecção da impressão, submergindo-a durante 15 minutos em glutaraldeído a 2%, ou em outras soluções de desinfecção adequadas.

4. Confecção de modelos

Esvazie a impressão somente depois de decorridos pelo menos 30 minutos após a sua extração da boca. A estabilidade das dimensões estará assegurada durante 14 dias. Os materiais recomendados para a modelagem são os gessos dentários da classe III e IV.

5. Limpeza da bandeja

Eliminar mecanicamente o material que tenha ficado colado, utilizando um instrumento pouco afiado. A dissolução de **trayloc[®] A** pode ser feita através da introdução da bandeja em acetona, ou em isopropanol semelhante. Utilize estas substâncias somente em espaços bem arejados. Em seguida, limpe e desinfete a bandeja.

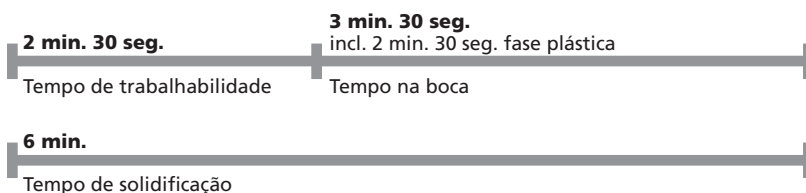
Instruções importantes de processamento

- Não utilize silicões de polimerização por condensação.
- Os materiais moldagem polimerizados são quimicamente estáveis, pelo que devem ser evitadas manchas na roupa.
- Não deixe nenhum resto de material de moldagem na boca.
- As luvas de látex e superfícies com látex podem exercer influência sobre a a solidificação de **Detaseal[®] function**.
- Para pequenas correcções numa impressão estática, é recomendável a utilização de material de correcção polimerizado por adição, p. ex. **Detaseal[®] hydroflow lite/Xlite**.
- Não confundir as tampas das pastas base e catalisadora.
- Observar fichas de segurança!

Outras informações:

Os materiais de impressão em silicone demonstraram a sua eficácia em milhões de pessoas. Quando correctamente aplicados, não são expectáveis efeitos indesejados. Não obstante, por norma não se poderão excluir reacções imunológicas, como p. ex. alergias ou irritações. Em caso de dúvida, recomendamos que solicite a realização de um teste de alergia antes da aplicação do material.

Apenas para uso dentário.



Campos de utilização:

- Massas de impressão especiais para a impressão funcional com fase de solidificação ampliada
- Moldagem funcional de extremidades

Características técnicas:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 1

- **Volume da mistura:** 2 x 80 ml (doseador)
- **Dosagem:** 1:1
- **Cores do produto:** Base: vermelha
Catalisador: amarelo
- **Tempo de mistura:** aprox. 30 seg.
- **Tempo de trabalhabilidade:** aprox. 2 min. 30 seg.*
- **Tempo de solidificação:** aprox. 6 min.*
- **Tempo na boca:** aprox. 3 min. 30 seg., incl. 2 min. 30 seg. fase plástica
- **Deformação sob pressão:** aprox. 9,5 %
- **Reposição após deformação:** aprox. 99,5 %
- **Varição dimensional linear:** aprox. 0,2 %
- **Manuseamento:** A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humidade relativa.
- **Armazenamento:**



* a partir do início da mistura a 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% humidade relativa. Temperaturas mais elevadas reduzem os tempos indicados, mais baixas aumentam.

Informações de encomenda:

Detaseal[®] function
Embalagem standard 02521
2 x 80 ml doseador
base + catalisador
1 seringa para moldagem de extremidades

trayloc[®] A
Garrfa de 17 ml
com pincel **03098**

seringas de aplicação
10 pcs. **02802**

Detaseal® function

TR

Kullanım Talimatları

Hassas ölçü materyali, silikon bazlı, addition kürelemeli, plastik faz, yüksek kıvamlı – heavy bodied



Şekil 1



Şekil 2



Şekil 3

1. Ölçü kaşığı hazırlığı

Kullanıma bağlı olarak, uygun ölçü kaşığını seçin (özel yada standart metal yada sert rezin ölçü kaşığı). Materyalin ölçü kaşığına sağlam bağlanması için trayloc® A kullanılması tavsiye edilir. trayloc® A' den ölçü kaşığına ince bir katman uygulayın ve 3 dk kurumasına izin verin (Şekil 1).

2. Karıştırma ve Dozajlama

Ayarlı şiringalarından Detaseal® function sıkınız. Aynı uzunluktaki baz ve katilizör şeritlerinden kullanarak 1:1 oranı sağlayın. Homojen bir karışım oluşana kadar parmaklarınızla yoğurun (Şekil 2). Şimdi ölçü kaşığını doldurabilirsiniz. Kişisel kenarların şekillendirilmesi için yapılacak uygulama, kutu içinden çıkan uygulama şiringaları kullanılarak kolaylaştırılabilir (Şekil 3). Aplikasyon şiringalarının uçları, şerit kalınlığının artırılması için kısaltılabilir.

3. Dezenfeksiyon

Ölçü kaşığı ağızdan çıkarılır ve ölçü ılık su altında yıkanır. Eğer istenirse ölçü 2% glutaraldehide veya diğer alışılagelmiş solüsyonlarla 15 dakika bekletilerek dezenfekte edilebilir.

4. Model Dökme

Ölçü, ağızdan çıkarıldıktan sonra 30 dk geçmeden önce kalıba alınmalıdır. Boyutsal kararlılığı 14 gün garantilidir. Tavsiye edilen model materyalleri III ya da IV sınıf dental alçılardır.

5. Ölçü kaşıklarının temizliği

Sertleşmiş materyal keskin olmayan el aleti ile mekanik olarak kaldırılır. trayloc® A, ölçü kaşığı, aseton ya da benzer bir solvent içine yerleştirilerek çözülür. Havadar odada kullanın. Sonra, her zaman ki gibi ölçü kaşığını yıkayın ve dezenfekte edin.

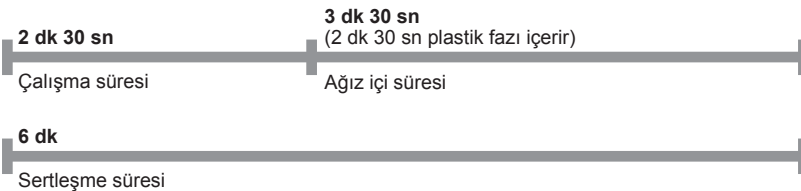
Önemli çalışma ipuçları

- Kondenzasyon kürlenmeli silikonlarla karıştırmayın.
- Kürlenmiş ölçü materyali kimyasal olarak dayanıklıdır – giysi üzerine gelmesini önleyin.
- Ölçü materyali artığını hastanın ağızında bırakmayın.
- Lateks eldivenler ve lateksle kontamine olmuş yüzeyler Detaseal® function sertleşmesine etki edebilir.
- İyi bir sınır belirleme ayarı için, statik ölçü prosedüründe addition kürelemeli düzeltme materyali örn. Detaseal® hydroflow lite/Xlite kullanılması tavsiye edilir.
- Baz ve katalizör kapaklarını birbirleriyle karıştırmayınız
- Emniyet veri sayfasını dikkatle okuyunuz!

Ek Bilgi:

Pek çok kez ispatlanmış ki silikon bazlı materyallerin doğru uygulanması kaydıyla, istenmeyen etkiler beklenmez. Ama alerji ve tahriş gibi bağışıklık sistemi reaksiyonları tamamen hariç tutulmayabilir. Şüphe halinde, materyal uygulanmadan önce alerji testi yapılması tavsiye edilir.

Sadece diş hekimliği kullanımı için.



Endikasyonları:

- Uzatılmış sertleşme fazında fonksiyonel ölçü almak için özel ölçü materyalidir.
- Fonksiyonel kenar şekillendirmesi.

Teknik veriler:

DIN EN ISO 4823 - Tip 1

- Karışımın hacmi: 2x80 ml (dispenser)
- Karıştırma oranı: 1:1
- Renk kodları: baz: kırmızı katalizör: sarı
- Karıştırma zamanı: yaklaşık 30 sn
- Çalışma zamanı: yaklaşık 2 dk 30 sn*
- Sertleşme zamanı: yaklaşık 6 dk*
- Ağız içi süresi: yaklaşık 3 dk 30 sn, 2 dk 30 sn plastik fazı içerir.
- Basınçta şekil değiştirme: yaklaşık 9,5 %
- Deformasyon sonrası düzleme: yaklaşık 99,5 %
- Doğrusal boyutsal değişim: yaklaşık 0,2 %
- Uygulama: 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % bağıl nem
- Saklama:

15 °C
59 °F

25 °C
77 °F



- * 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % bağıl nemde karıştırma başlangıcından itibaren; artan sıcaklık süreleri hızlandırır, azalan sıcaklık yavaşlatır.

Sipariş bilgileri:

Detaseal® function
Standart paket 02521
2 x 80 ml dispenser
baz + katalizör
1 şekillendirme şiringası

trayloc® A
17 ml fırçalı şişe 03098
15 ml sprey şişe 03392

Uygulama şiringaları 02802
10 adet