



MIRAPONT®

.....
Gebrauchsanweisung

Instructions for use

Mode d'emploi
.....

MIRAPONT®

Gebrauchsanweisung

1. Anwendung

1. Mirapont immer im Kühlschrank lagern.
2. Es empfiehlt sich, stets mit Handschuhen zu arbeiten.
3. Nachdem die Metallbehälter der Komponenten A und B geöffnet wurden, jeweils den Inhalt mit einem stabilen Kunststoffspatel kräftig und gleichmäßig umrühren. Die verwendeten Spatel dürfen nicht vertauscht werden. Danach die Komponenten in die Kunststoffflaschen umfüllen. Mengen A und B vor Gebrauch stets gut schütteln!
4. Am Abformmodell können mit Mirapont Silifit nicht benötigte Partien ausgeblockt werden (Materialeinsparung).
5. Die gewünschte Menge der Komponenten Mirapont A und B im Mischverhältnis 1:1 in je einen Messbecher geben

Anzahl Stümpfe	benötigte Kunststoffmenge Komponente A	Komponente B
4	7 ml	7 ml
8	12 ml	12 ml
12	15 ml	15 ml

6. Die abgemessenen Komponenten A und B in den Mischbecher geben und 15 – 30 Sekunden lang zu einer homogenen Masse verrühren.
7. Die Abformung vor dem Ausgießen gut trocknen. Aus einer Höhe von ca. 20 cm das Mirapont-Material in einem dünnen Strahl einfüllen. Dies kann auch mit einem Rüttler mit sehr niedriger Vibration erfolgen. Zu kräftige Vibration erzeugt Luftblasen.
8. Nach 2 Stunden kann das Material entnommen und problemlos gesägt und geschliffen werden.
9. Mirapont muss gegen Wachs mit Mirapont Agent Plus isoliert werden.
10. Für Abdrücke aus Polyäther oder Polysulfidmaterialien (Impregum, Permadyne, Permlastic usw.) ist es unbedingt notwendig, die Abdruckoberfläche vor dem Ausgießen mit dem speziellen Isoliermittel Mirapont Agent Plus zu isolieren. Es wird aus ca. 20 cm Entfernung aufgesprüht, ohne einen dichten Film zu hinterlassen. Vor dem Ausgießen noch einmal besprühen.
11. Die Schrumpfung von Mirapont liegt bei unter 0,02 %.
12. Besondere Indikationen: Stümpfe für Primärteleskop- bzw. Konuskronen, Inlays, Implantate, besonders grazile Stümpfe, Modellguss usw.

Beim Einsatz von Pin-Systemen ist es ratsam, zuerst den Kunststoff zu gießen und dann die Pins in den Stumpf einzusetzen, um eine Bildung von Luftblasen auf dem Stumpf zu verhindern. Das Modell sollte dann 2 Stunden ruhen, bevor man den Abdruck abnimmt und bearbeitet. Klümpchen, die sich im Produkt bilden können, verändern die technische Charakteristik des Materials nicht.

2. Eigenschaften und Lagerung

Mirapont garantiert die Präzision Ihrer Arbeiten durch spezielle Füllstoffe in dem Material. Die Komponenten A + B sind in Metall Dosen vakuumverpackt und im Lieferumfang sind zwei Kunststoffflaschen enthalten, die zum Aufbewahren des Produktes nach dem Öffnen vorgesehen sind. Originalverpackung nicht über 20° C über einen längeren Zeitraum lagern. Die Kunststoffflaschen nach jedem Gebrauch gut verschließen und im Kühlschrank lagern. Wenn die Produkte regelmäßig eingesetzt werden, genügt es, die Komponenten A + B vor Gebrauch gut zu schütteln, damit die Füllstoffe sich wieder vermischen. Wenn das Produkt 1 – 2 Monate nach dem Öffnen nicht benutzt wird, genügt das Schütteln nicht. Die Füllstoffe setzen sich ab und müssen wieder gut gemischt werden. Mit einem festen Spatel die Masse kräftig durchmischen, bis wieder eine gleichmäßige Farbe erreicht ist. Bitte beachten Sie, für beide Komponenten jeweils einen Anmischspatel zu benutzen, da es sonst schon zu Reaktionen kommt und das Material aushärtet. Mirapont ist kompatibel mit den folgenden Abdruckmaterialien: Silikone, Alginate, reversible Hydrokolloide, Polyvinylsiloxane, thermoplastische Materialien. Für Abdrücke, die aus Polyäther oder Polysulfiden bestehen (Impregum, Permadyne, Permiastic usw.) ist es unbedingt not-

wendig, dass die Abdrücke vorher mit einem speziellen Isoliermittel (Mirapont Agent Plus) isoliert werden. Aus einer Entfernung von ungefähr 20 cm die Isolierung aufsprühen, ohne einen dichten Film zu hinterlassen. Trocknen lassen und dann noch einmal besprühen, bevor ausgegossen wird. Bei der Verarbeitung sollte man Schutzhandschuhe tragen, da der Kunststoff ein chemisches Produkt ist und die Haut angreifen könnte. Nachdem die Metallbehälter zum ersten Mal geöffnet worden sind, sollte der Inhalt mit einem starren, soliden Spatel solange umgerührt werden, bis eine homogene Masse entsteht. Sobald die homogene Masse in einer Farbe erreicht ist, können die Komponenten in die Plastikflasche umgefüllt werden.

Es wird empfohlen, das Produkt innerhalb von 3 Monaten nach dem Öffnen des Metallbehälters aufzubrauchen. Das Produkt sollte immer im Kühlschrank gelagert werden.

3. Achtung!

Vor dem Einsatz die Flaschen wieder schütteln, da sich die Füllstoffe in den Komponenten am Flaschenboden abgesetzt haben könnten. Man sollte die beiden Komponenten zu gleichen Teilen mischen. Idealerweise benutzen Sie die beigegefüllten Messbecher, die eine Messskala haben. Die Mischzeit beträgt 15 – 30 Sekunden. Beim Gießen darauf achten, dass mit Hilfe eines Spatels ein gleichmäßiger Strahl entsteht oder auf einem Rüttler mit sehr niedriger Vibration ausgießen, damit sich keine Luftblasen bilden. Benutzen Sie am besten normales Monomer – kein Aceton – um die Stümpfe zu reinigen. Ausgehärtetes Mirapont-Material widersteht kochendem Wasser, Wasserdampfstrahlgeräten und kann problemlos unter heißem, fließendem Wasser abgewaschen werden. Das Material hält auch die 120° C Temperatur im Ivomat-Gerät aus, wird dabei zwar etwas weich, deformiert jedoch nicht. Um die Härte wieder herzustellen, kurz mit einer Luftpistole abkühlen.

Wenn die Komponente B als zu hart empfunden wird, kann folgender Grund vorliegen:

- die Flasche wurde nicht sofort nach Gebrauch geschlossen und Feuchtigkeit ist eingedrungen

Wenn der Kunststoff sich ausdehnt und porös wird:

- der Kunststoff ist vor der Aushärtung mit Wasser in Verbindung gekommen ist

Den Kontakt zwischen Wasser und Kunststoff vor der Aushärtung unbedingt vermeiden. Die Flasche jeweils sofort verschließen und nie in der Nähe von Dampfstrahlgeräten lagern. Falls der noch nicht ausgehärtete Kunststoff trotzdem mit Wasser in Berührung gekommen ist, sollten die frisch ausgegossenen Abdrücke bei 2,3 bar für ungefähr 15 Minuten in einem Drucktopf belassen werden, um Porositäten zu verhindern.

Technische Daten

Chemische Zusammensetzung:

Komponente A:	Polyol		
Komponente B:	Isocyanat		
Mischverhältnis:	1:1		
Volumenverhältnis:	50 % A : 50 % B		
Anmischzeit:	20 – 30 Sekunden		
Fließfähigkeit:	leicht fließende Konsistenz		
Verarbeitungszeit:	ca. 3 – 4 Minuten		
Erstarrung:	ca. 10 Minuten		
Ablösung vom Abdruck:	nach 2 Stunden		
Totalaushärtung:	2 Stunden, mittel – 70 SH D		
Keine Span – und Splitterentwicklung beim Beschleifen des Materials			
Hitzebeständigkeit:	ca. 120° C		
Schrumpfung:	0,02 %		
(basierend auf einer linearen Gussform der Größe 10 x 0,5 x 2 cm)			
Kontraktion nicht nachweisbar			
Farbe:	elfenbeinfarben		
Haltbarkeit des Produktes		Mirapont 500 g	REF 203 010
Ungeöffnet:	2 Jahre	Mirapont 1000 g	REF 203 011
Geöffnet:	3 – 4 Monate	Mirapont Agent Plus (200 ml)	REF 203 016
	(bei kühler und trockener Lagerung)	Mirapont Silifit (250 g)	REF 203 015

Mirapont Set inkl. Mirapont Agent Plus,
Mirapont Silifit, Messbecher, Spatel,
Handschuhe

MIRAPONT®

Instructions for use

1. Use

1. Always store Mirapont in a refrigerator.
2. It is recommended to work with gloves.
3. After opening the metal containers with components A and B, stir the respective content strongly and evenly with a stable plastic spatula. The spatulas must not be interchanged. After that, fill the components into the plastic bottles. Shake both components well before use!
4. Excess material at the impression model can be removed with Mirapont Silifit (material saving).
5. Fill the desired quantities of Mirapont A and B into a measuring cup (mixing ratio 1:1).

Number of posts	needed quantity component A	component B
4	7 ml	7 ml
8	12 ml	12 ml
12	15 ml	15 ml
6. Fill the measured components A and B into the measuring cup and stir for 15 – 30 seconds until a homogenous compound has been obtained.
7. Dry the impression well before casting. Pour in the Mirapont material in a thin stream from a height of approx. 20 cm. This can also be done with a vibrating device at very low vibration. Too high vibration causes air bubbles.
8. The material can be removed after 2 hours, it can be sawed and ground without problems now.
9. Mirapont has to be isolated against wax with Mirapont Agent Plus.
10. For impressions from polyether or polysulfide (Impregnum, Permadyne, Permplastic, etc.) it is absolutely necessary to isolate the impression surface with the special isolation agent Mirapont Agent Plus prior to casting. It has to be sprayed on from a distance of approx. 20 cm without leaving a dense film. Spray once again directly before casting.
11. Shrinkage of Mirapont is below 0.02 %.
12. Special indications:

Posts for primary telescope- respectively cone crowns, inlays, implants, especially fragile posts, model cast, etc.

When using pin systems, it is advisable to cast the polyurethane prior to inserting the pins into the post in order to avoid air bubbles on the post. Leave the model for 2 hours before removing the impression. Lumps, which might build in the material, do not change its technical characteristics.

2. Characteristics and storage

Mirapont guarantees the precision of your prosthetic work by special fillers in the material. The components A and B are vacuum-packed in metal containers. The scope of supply includes two plastic bottles for preserving the material after opening. Don't store original packing above 20° C for a longer time. Cap the plastic bottles well after each use and keep in a refrigerator. If the products are used regularly, it is sufficient to shake the components A and B well before use, so that the fillers intermingle again. In case the product is not used for 1 – 2 months after opening, shaking is not sufficient. The fillers deposit and have to be intermingled again. Stir the compound with a stable spatula until an even color has been obtained. Note taking a separate spatula for each component, otherwise there are already reactions and the material cures. Mirapont is compatible with the following impression materials: Silicones, alginates, reversible hydrocolloids, polyvinylsiloxanes, thermoplastic materials. It is absolutely necessary to isolate impressions from polyether or polysulfides (Impregnum, Permadyne, Permplastic, etc.) with a special isolation agent (Mirapont Agent Plus) in beforehand. Spray the isolation agent from a distance of approx. 20 cm without leaving a dense film. Dry and spray once more directly before casting. You should wear gloves when working with Mirapont as this is a chemical product, which might affect the skin. After opening the metal containers for the first time, the content should be stirred with an inflexible and stable spatula until a homogenous compound has been obtained. The components can be filled into the plastic bottle as soon as this homogenous compound has been obtained in one color.

It is recommended to use the material within 3 months after opening the metal container. The product should always be stored in a refrigerator.

3. Please note

Shake the bottles again prior to use as the component fillers have deposited at the bottom. The two components should be mixed in equal shares. Ideally you use the provided measuring cups with indicator scale. Mixing time is 15 – 30 seconds. Make sure that casting is done in an even stream (by means of a spatula) or cast on a vibrating unit in order to avoid air bubbles. preferably use regular monomer – no acetone – for cleaning of the posts. Cured Mirapont material resists boiling water, steam ejectors and can be washed under hot running water without problems. The material also withstands a temperature of 120° C in the Ivomat device, where it gets a little soft, however, does not deform. For regaining of hardness, cool with an air flow for a short time.

If component B seems to be too hard, the reason may be:

- The bottle has not been capped directly after use so the content became humid
When the material expands and gets porous:
- It got into contact with water before curing

Absolutely avoid contact of the material with water before curing. Cap the bottle directly after use and don't store near steam ejectors. In case the non-hardened material comes into contact with water, the freshly cast impressions should be kept in a pressure container for approx. 15 minutes in order to avoid porosities.

Technical data

Chemical composition:

Component A:	polyol
Component B:	isocyanates
Mixing ratio:	1:1
Volume ratio:	50 % A : 50 % B
Mixing time:	20 – 30 seconds
Flow characteristics:	low flow consistency
Processing time:	approx. 3 – 4 minutes
Coagulation:	approx. 10 minutes
Separation from impression:	after 2 hours
Complete curing time:	2 hours, medium – 70 SH D

No chipping and shivering when grinding the material

Heat resistance: approx. 120° C

Shrinkage: 0.02 %

(based on a linear casting mold of 10 x 0.5 x 2 cm)

Contraction not traceable

Color: ivory

Storage life of the product

Unopened: 2 years

Opened: 3 – 4 months (when stored in a cool and dry place)

Mirapont Set incl. Mirapont Agent Plus, Mirapont Silifit, measuring cup, spatula, gloves.

Mirapont 500 g REF 203 010

Mirapont 1000 g REF 203 011

Mirapont Agent Plus (200 ml) REF 203 016

Mirapont Silifit (250 g) REF 203 015

MIRAPONT®

Mode d'emploi

1. Utilisation

1. Toujours garder Mirapont au réfrigérateur.
2. Il est recommandé de travailler avec des gants.
3. Après avoir ouvert les boîtes métalliques contenant les composants A et B, bien mélanger pour les rendre homogènes chaque composant avec une spatule en plastique solide, en prenant bien soin de ne pas intervertir les 2 spatules! Transvaser ensuite les composants dans les bouteilles en plastique correspondantes. Bien secouer les composants A et B avant chaque emploi!
4. Pour économiser, on peut délimiter les parties concernées sur les modèles avec Mirapont Silifit.
5. Donner la quantité de composant A dans un gobelet gradué et la même quantité de composant B dans un autre gobelet gradué.

Nombre de moignons	Quantité de Mirapont	
	Composant A	Composant B
4	7 ml	7 ml
8	12 ml	12 ml
12	15 ml	15 ml

6. Verser les composants A et B dans le bol à mélanger et bien mélanger de 15 à 30 secondes jusqu'à obtention d'une pâte bien homogène. La couleur doit être uniforme.
7. Bien sécher l'empreinte avant de couler. Verser le matériau d'environ 20 cm en faisant un fin filet. On peut le faire aussi sur un secoueur/vibrateur à faibles vibrations. Si les vibrations étaient trop importantes, il y aurait formation de bulles d'air.
8. Après 1 ½ à 2 heures, on peut démouler le matériau, le scier et le polir sans problème.
9. Mirapont doit être isolé contre la cire avec Mirapont Agent Plus.
10. En cas d'empreintes faites en polyéther ou polysulfide (Impregum, Permadyne, Permplastic, etc.), il est absolument nécessaire d'isoler la surface de l'empreinte avec Mirapont Agent Plus. On le vaporise d'une distance d'environ 20 cm, sans produire de film épais. Avant de couler le Mirapont, vaporiser une seconde fois.
11. La rétraction de Mirapont est de moins de 0,02%.
12. Usage recommandé pour: moignons pour couronnes télescopiques primaires ou côneiques, inlays, implants, moignons particulièrement délicats, objets coulés.

Lorsqu'on utilise un système de pivots, il est recommandé de couler d'abord le matériau, puis de placer les pivots dans le moignon, pour éviter la formation de bulles sur le moignon. Laisser reposer env. 2 heures, puis prendre l'empreinte. Des grumeaux qui pourraient se former n'ont aucune influence sur la qualité technique du produit.

2. Caractéristiques et magasinage

Mirapont vous garantit la précision de vos travaux de par les agents de remplissage spéciaux dans le matériau. Les composants A + B sont emballés sous vide dans des boîtes métalliques. Deux bouteilles en plastique sont livrées avec le kit et servent à conserver les composants après l'ouverture. Ne pas stocker les emballages originaux à plus de 20 °C au-dessus d'un certain temps.

Bien fermer les bouteilles en plastique après usage et les conserver au réfrigérateur. Quand les produits sont utilisés régulièrement, il suffit de bien secouer les 2 composants A + B, afin que les agents de remplissage se re-mélangent bien. Quand le produit n'a pas été utilisé un à deux mois après l'ouverture, secouer ne suffit plus. Les agents de remplissage se sont affaiblis et doivent être à nouveau mélangés soigneusement. Bien mélanger la masse avec une spatule solide, jusqu'à ce qu'on ait de nouveau obtenu une couleur uniforme.

Attention ! Utiliser une spatule à mélanger différente pour chaque composant A et B, pour éviter une réaction chimique et un durcissement du produit. Mirapont est compatible avec les matériaux à empreinte suivants : Silicone, alginate, hydrocolloïdes reversibles, siloxanes de polyvinyle, matériaux thermo-plastiques. En cas d'empreintes faites avec polyéther ou polysulfide (Impregum, Permadyne, Permplastic), il est absolument nécessaire d'isoler celles-ci auparavant avec un isolant spécial (Mirapont Agent Plus). Vaporiser l'isolant d'une distance d'env. 20 cm, sans laisser de film épais sur l'empreinte. Laisser sécher et répéter

l'opération avant de couler le modèle. Il est recommandé de porter des gants de protection, le plastique étant un produit chimique qui pourrait aggraver la peau. Après que les boîtes ont été ouvertes pour la première fois, bien mélanger les composants avec chacun sa spatule solide, pour bien homogénéiser le composant. Dès qu'une couleur uniforme est atteinte, on peut transvaser les composants dans les bouteilles en plastique.

Il est recommandé d'utiliser le contenu dans les 3 mois après ouverture des boîtes métalliques. Toujours conserver les composants A et B au réfrigérateur.

3. Attention !

Avant un nouvel emploi, toujours bien secouer les bouteilles, car les agents de remplissage contenus dans les composants pourraient de nouveau s'être déposés au fond. Il faut bien mélanger les 2 composants à part égale. Pour ce faire, on utilise de préférence les gobelets gradués. Le temps de mélange est de 15 à 30 secondes. Verser de manière égale en s'aidant d'une spatule sur un vibreur réglé sur très faible vibration, afin qu'il ne se produise pas de bulles. Utilisez de préférence un monomère (pas d'acétone) pour nettoyer les moignons.

Le Mirapont ayant déjà pris résiste à l'eau bouillante, et peut être lavé sans problème à l'eau chaude courante. Le matériau supporte aussi les 120 °C de l'Ivomat, ramollit un peu, mais ne se déforme pas. Pour redonner la dureté initiale, refroidir avec un pistolet à air.

Si le composant B apparaît être trop dur, cela peut être dû aux raisons suivantes :

- La bouteille n'a pas été refermée correctement après usage, et de l'humidité s'est introduite à l'intérieur.

Si le produit se dilate et devient poreux :

- Le produit est entré en contact avec de l'eau.

Il faut absolument éviter tout contact du produit avec de l'eau avant le durcissement. Fermer la bouteille aussitôt et ne jamais la laisser à proximité d'appareils à jet de vapeur. Au cas où le produit non durci serait quand même en contact avec de l'eau, il faut mettre les empreintes fraîches dans une marmite à polymérisation pour env. 15 minutes à 2,3 bar, pour éviter toute porosité.

Données techniques

Composition chimique :

Composant A :	Polyol
Composant B :	Isocyanat
Proportions du mélange :	1:1
Proportions du volume :	50% A : 50% B
Temps de mélange :	20 – 30 secondes
Fluidité :	Consistance légèrement fluide
Temps de travail :	Env. 3 – 4 minutes
Coagulation :	Env. 10 minutes
Séparation de l'empreinte :	Après 2 heures
Durcissement total :	2 heures, moyen – 70 SH D
Pas de copeaux ni d'éclats pendant le polissage du matériau	
Résistance à la chaleur :	Env. 120 °C
Rétraction :	0,02%
(basé sur une forme coulée linéaire de 10 x 0,5 x 2 cm)	
Pas de contraction visible	
Couleur :	ivoire
Temps de conservation du produit	
Non ouvert :	2 ans
Une fois ouvert :	3 – 4 mois (conservé au sec et au frais)

Mirapont Set avec Mirapont Agent Plus, Mirapont Silifit, gobelet gradué, spatule, gants

Mirapont 500 g REF 203 010

Mirapont 1000 g REF 203 011

Mirapont Agent Plus (200 ml) REF 203 016

Mirapont Silifit (250 g) REF 203 015



Häger & Werken GmbH & Co. KG
Ackerstraße 1,
47269 Duisburg, Germany
T +49 (203) 99 269-0
F +49 (203) 29 9283
www.hagerwerken.de
