

# exaplast, exasoft, exagel

**GB**  
Instructions for use

Precision impression material, silicone based, condensation curing



Fig. 1

## 1. Tray preparation

Select a tray type suited for desired application. For optimal adhesion of impression material, we recommend use of **sili Adhesive liquid** or **spray**. Apply a thin layer of adhesive film onto the tray and let dry for 60 seconds (Fig. 1). Take preliminary impression with **exaplast putty**.



Fig. 2

## 2. Preliminary impression

Fill measuring scoop evenly to top with **exaplast putty** (Fig. 2). Smooth **exaplast putty** onto mixing pad with a spatula and make a series of crosswise grooves (Fig. 3). Add recommended amount of **exagel cat** (Fig. 4). Mix thoroughly, first using spatula and then by kneading between fingers until a uniform colouring is achieved (approx. 30 sec.). To facilitate the flowing out of excessive light bodied material from the impression, cutting of escape vents and removal of interdental septi in the impression with the use of the special instrument **Deta-Cut** is recommended. Clean the surface of the preliminary impression prior to the corrective impression.

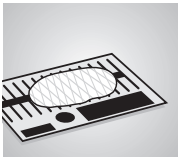


Fig. 3

## 3. Corrective impression

Extrude **exasoft wash** and **exagel cat** in equal lengths and thickness onto mixing pad (Fig. 5). Mix both components for approx. 30 sec. with spatula until a homogeneous uniform colouring is achieved. Load preliminary impression (Fig. 6). A normal impression syringe can be used for bubble free application of **exasoft wash** (Fig. 7).



Fig. 4

## 4. Disinfecting

After removing tray from mouth, rinse impression under lukewarm water. Then impression can be disinfected by immersing into 2% glutaraldehyde for 15 min.

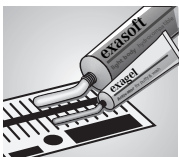


Fig. 5

## 5. Model casting

Casting between 30 minutes and 72 hours after removal of the impression. All class III and IV dental plasters and standard model-casting acrylics can be used.

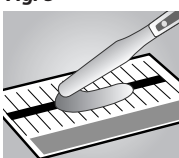


Fig. 6

## 6. Electro plating

The impression can be electro plated using all commercially available copper or silver plating baths.



Fig. 7

## 7. Cleaning the tray

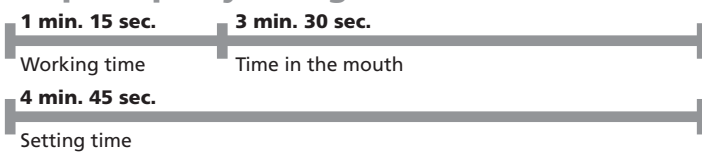
After setting, material can be dislodged with a blunt instrument. Remaining adhesive film can easily be removed with **sili Solvent** spray (FCHC-free; use only in well ventilated rooms). Tray can then be cleaned and disinfected in the usual manner.

## Important working hints

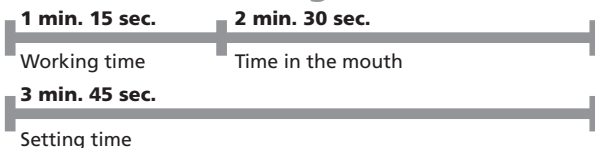
- We recommend using **exasoft wash** for corrective impression after making a preliminary impression with **exaplast putty**.
- Overdosing of Activator and increased temperatures accelerate, underdosing and decreased temperatures retard the setting time.
- Activator tubes should be closed tightly immediately after use.
- **exasoft wash**: Eventually separated silicone oil during storage of the product also can be mixed, without having any negative effect on the working process.
- The setting reaction is not influenced by that.
- Cured impression materials are chemically inert – spots on clothing should be avoided.
- Avoid contact of Activator with eyes, may cause irritation. If necessary, flush eyes with plenty of water and seek medical advice immediately.
- Don't leave any residual material in the patient's mouth.
- Please follow the instructions of the safety data sheets!

Avoid contact with eyes and skin!  
Wear suitable eye protection and gloves!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Indications for use:

- **exaplast putty**  
Preliminary impression material for two-stage impressions, putty for double mix technique, situation impressions, check bite
- **exasoft wash**  
Corrective material for double impression and double mix technique, relining impressions

## Technical data:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – Type 0

**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – Type 3

- **Dosage:**  
**exaplast putty/ exagel cat**  
1 scoop = 13.5 g /  
6 cm = 0.3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5.0 g /  
10 cm = 0.5 g
- **Colour code:**  
exaplast putty: yellow  
exasoft wash: pink  
exagel cat: blue
- **Mixing time:**  
approx. 30 sec., each
- **Working time:**  
approx. 1 min. 15 sec. \*, each
- **Setting time:**  
exaplast putty:  
approx. 4 min. 45 sec. \*  
exasoft wash:  
approx. 3 min. 45 sec. \*
- **Time in the mouth:**  
exaplast putty:  
approx. 3 min. 30 sec.  
exasoft wash:  
approx. 2 min. 30 sec.
- **Strain in compression:**  
exaplast putty: 2.9 %  
exasoft wash: 7.0 %
- **Recovery from deformation:**  
exaplast putty: 98.0 %  
exasoft wash: 98.5 %
- **Linear dimensional change:**  
exaplast putty: 0.3 %  
exasoft wash: 0.7 %
- **Application:**  
At 23 °C ± 2 °C /  
73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 %  
relative humidity



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

## Storage/ shelf life

The materials fulfill the intended purpose at least until the imprinted expiry date in well sealed containers at temperatures of 15-25 °C/59-77 °F and 50 % relative humidity. Impressions should be stored at normal room temperature. Avoid exposure to heat and sun.

## Ordering information:

<b>exaplast</b> Set Putty, jar of 910 ml Wash, tube of 140 ml Cat, tube of 60 ml	<b>03133</b>
<b>exaplast putty</b> Standard packing jar of 910 ml	<b>02907</b>
<b>exasoft wash</b> Standard packing tube of 140 ml	<b>02910</b>
<b>exagel cat</b> tube of 60 ml	<b>03125</b>

Made in Germany



09/2017

**DETX**

GmbH & Co. KG  
Postfach 100225 · 76256 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).

# exaplast, exasoft, exagel

ES

Modo de empleo

Material para impresiones de precisión, a base de siliconas, polimerizado por condensación



Fig. 1

## 1. Preparación de la cubeta

Escoger una cubeta adecuada para la respectiva técnica de impresión. Para asegurar una firme adhesión de la masa a la cubeta se recomienda utilizar el **Adhesivo sili**. Cubrir o rociar la cubeta con una capa fina de **Adhesivo sili** y dejar secarlo durante 60 segundos (Fig. 1). Realizar la primera impresión con **exaplast putty**.



Fig. 2

## 2. Impresión preliminar

Llenar la cuchara dosificadora hasta arriba con **exaplast putty** (Fig. 2). Poner **exaplast putty** con una espátula en un bloque de mezcla, aplanar y hacer surcos al través (Fig. 3). Añadir el **exagel cat** (Fig. 4) de acuerdo con las instrucciones. Espatular inicialmente, luego amasar la pasta y el Activator con los dedos hasta que se obtenga un colorido uniforme (aprox. 30 segundos). Se recomienda la realización de cortes precisos de ranuras finas de descarga estrechas en la impresión preliminar mediante nuestro instrumento especial **Deta-Cut** y cortar respectivamente los bordes. Limpiar la superficie de la primera impresión antes de realizar la segunda impresión.

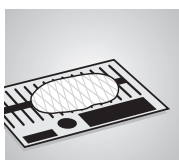


Fig. 3

## 3. Impresión de corrección

Poner una cantidad gruesa uniforme de **exasoft wash** e **exagel cat** sobre un bloque de mezcla (Fig. 5). Mezclar los dos componentes en unos 30 seg. mediante una espátula hasta que se obtenga un colorido uniforme (Fig. 6). La aplicación del material mezclado puede realizarse mediante una jeringa para impresiones (Fig. 7).



Fig. 4

## 4. Desinfección

Bañar la impresión bajo agua corriente templada, después de haberla retirado de la boca. Una desinfección subsiguiente puede realizarse en aldehído glutárico al 2% durante 15 minutos.



Fig. 5

## 5. Confección de modelos

La impresión no debe ser vaciada antes de haber pasado 30 minutos y no más tarde de 72 horas después de haberla extraído de la boca. Materiales recomendados son yesos dentales de la clase III y IV, así como materiales sintéticos para modelos de uso corriente en el comercio.

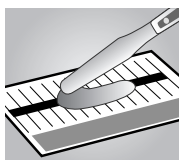


Fig. 6

## 6. Galvanización

Puede efectuarse usando los baños ácidos o alcalinos corrientes.



Fig. 7

## 7. Limpieza de la cubeta

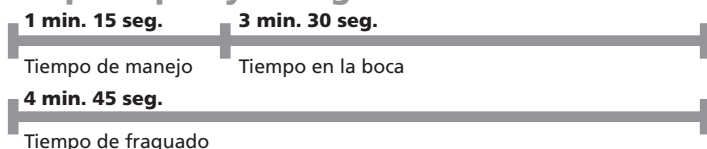
Retirar el material fraguado mecánicamente con un instrumento despuntado. El adhesivo se deja retirar fácilmente con el spray **Disolvente sili** (sin FCHC). Usarlo solamente en habitaciones bien ventiladas. Limpiar y desinfectar entonces la cubeta como de costumbre.

## Instrucciones importantes de procesamiento

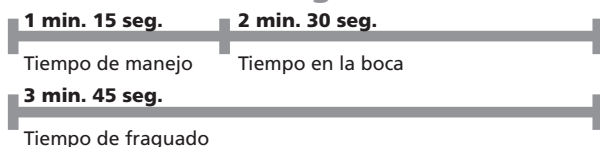
- La impresión preliminar con **exaplast putty** acabada, se recomienda el **exasoft wash** para la toma de la impresión de corrección.
- La sobredosis del Activator o un aumento de las temperaturas aceleran el fraguado, una dosis inferior y el descenso de las temperaturas deceleran el fraguado.
- Los tubos del Activator deben cerrarse muy bien después de utilizarlos.
- **exasoft wash**: El aceite de silicona separándose eventualmente durante el almacenamiento del producto también puede mezclarse, no repercutiendo en el proceso de trabajo. Eso no ejerce ninguna influencia sobre la reacción de fraguado.
- Los materiales de impresión de siliconas polimerizadas son químicamente resistentes – evite que contacten con su ropa dejando manchas.
- Evitar el contacto del Activator con los ojos ya que puede provocar irritaciones. En caso del contacto accidentado de seguida lavar los ojos bajo agua corriente durante algún tiempo y consultar al oftalmólogo.
- Eliminar restos del material en la boca después de retirar la impresión.
- ¡Observar las fichas de datos de seguridad!

¡Evitar el contacto con los ojos y la piel!  
¡Usar protección para los ojos y guantes de protección adecuados!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Campos de aplicación:

- **exaplast putty**  
Impresiones preliminares en la técnica de impresión bifase, "putty" para la técnica de doble mezcla, impresiones de situación, mordida contusa
- **exasoft wash**  
Material de corrección para la técnica de doble impresión o de doble mezcla, material de impresión para rebasados.

## Características técnicas:

- **exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – Tipo 0
- **exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – Tipo 3
- **Dosificación:**  
**exaplast putty / exasoft wash**  
1 cuchara = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**hydroC wash / exasoft wash**  
10 cm = 5,0 g / 10 cm = 0,5 g
- **Colores del producto:**  
exaplast putty: amarilla  
exasoft wash: rosa  
exagel cat: azul
- **Tiempo de mezcla:**  
aprox. 30 seg., ambos dos
- **Tiempo de manejo:**  
aprox. 1 min. 15 seg.\*  
ambos dos
- **Tiempo de fraguado:**  
exaplast putty:  
aprox. 4 min. 45 seg.\*  
exasoft wash:  
aprox. 3 min. 45 seg.\*
- **Tiempo en la boca:**  
exaplast putty:  
aprox. 3 min. 30 seg.  
exasoft wash:  
aprox. 2 min. 30 seg.
- **Deformación bajo presión:**  
exaplast putty: 2,9 %  
exasoft wash: 7,0 %
- **Reposición tras deformación:**  
exaplast putty: 98,0 %  
exasoft wash: 98,5 %
- **Cambio dimensional lineal:**  
exaplast putty: 0,3 %  
exasoft wash: 0,7 %
- **Manejo:**  
A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 %  
humedad relativa.



\* 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.

## Almacenamiento y conservación

Los materiales mantienen sus propiedades inalteradas hasta la fecha de caducidad, que viene indicada en el envase, siempre y cuando se conserven con el recipiente bien cerrado a una temperatura de entre 15-25 °C y una humedad relativa del 50%. Guarde las impresiones a una temperatura ambiente. Evite las exposiciones a los rayos solares o cualquier fuente de calor.

## Información para el pedido:

- **exaplast**  
Set **03133**  
Putty, caja, 910 ml  
Wash, tubo, 140 ml  
Cat, tubo, 60 ml
- **exaplast putty** **02907**  
Presentación normal  
caja, 910 ml
- **exasoft wash** **02910**  
Presentación normal  
tubo, 140 ml
- **exagel cat**  
tubo, 60 ml **03125**

# exaplast, exasoft, exagel

FR  
Mode d'emploi

Matériau à empreinte de précision à base de silicone, polymérisé par condensation



Fig. 1

## 1. Préparation du porte-empreinte

Selon la technique d'empreinte choisir un porte-empreinte approprié. Pour l'obtention d'une bonne adhésion nous recommandons l'application de l'Adhésif sili. Enduire le porte-empreinte d'une couche mince d'Adhésif sili ou bien vaporiser l'adhésif sur le porte-empreinte et laisser sécher pendant 60 secondes (Fig. 1). Réaliser l'empreinte préliminaire avec **exaplast putty**.



Fig. 2

## 2. Empreinte préliminaire

Prélever à l'aide de la mesure (pleine) la quantité nécessaire d'**exaplast putty** (Fig. 2). Etaler l'**exaplast putty** sur le bloc de mélange et strier la pâte en croix à l'aide d'une spatule (Fig. 3). Ajouter l'**exagel cat** selon l'instruction de dosage (Fig. 4). Mélanger la masse et l'Activator avec la spatule et puis entre les doigts jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme (env. 30 sec.). Afin d'obtenir une empreinte primaire assez précise il est recommandé de découper à l'empreinte des rainures de décharge à l'aide d'instrument spécial **Deta-Cut** et de couper les bords respectivement. Nettoyer la surface de l'empreinte primaire avant de réaliser l'empreinte de correction.

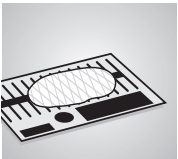


Fig. 3

## 3. Empreinte de correction

Exprimer des tubes l'**exasoft wash** et l'**exagel cat** sur le bloc de mélange en longueur identique et d'une épaisseur uniforme (Fig. 5). Spatuler les deux composants pendant 30 secondes env., jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène (Fig. 6). L'enlèvement et l'application du matériau mélangé se font préférentiellement à l'aide d'une seringue d'empreinte (Fig. 7).



Fig. 4

## 4. Désinfection

Rincer l'empreinte à l'eau courante tiède après l'avoir ôter de la bouche du patient. La désinfection se fait par immersion dans un bain de glutaraldéhyde de 2% pendant 15 minutes.

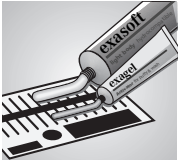


Fig. 5

## 5. Fabrication de modèles

Ne pas couler le modèle le plus tôt dès 30 minutes et ne pas plus tard que 72 heures après la prise de l'empreinte. Les plâtres dentaires des classes III et IV, ainsi que les matières synthétiques à modeler usuelles se recommandent comme matériaux à modeler.

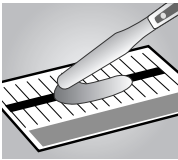


Fig. 6

## 6. Galvanisation

La galvanisation de l'empreinte est possible avec tous les produits de galvanisation usuels.

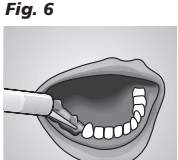


Fig. 7

## 7. Nettoyage du porte-empreinte

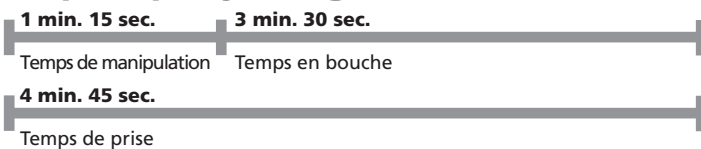
Éliminer le matériau durci à l'aide d'un instrument sans pointe. La couche d'adhésif peut être enlevée facilement avec le **Solvant sili** (libre de FCH) en prenant soin d'une bonne ventilation. Ensuite nettoyer et désinfecter comme d'habitude le porte-empreinte.

## Renseignements de travail importants

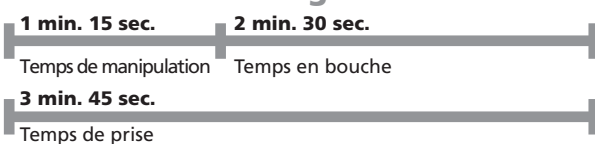
- Comme matériaux de correction pour l'empreinte préliminaire en **exaplast putty** nous recommandons l'**exasoft wash**.
- Un dosage supérieure de l'Activator et des températures élevées accélèrent, un dosage inférieure de l'Activator et des températures basses retardent le temps de prise.
- Bien fermer les tubes de l'Activator aussitôt après l'usage.
- **exasoft wash**: L'huile de silicone se séparant éventuellement pendant le stockage du produit de même peut être mélangée, n'ayant aucun effet défavorable sur le procédé de travail. Cela n'influence pas la réaction de prise.
- Les matériaux à empreinte polymérisés sont chimiquement résistants – éviter de tâches sur les habits.
- Ne pas mettre le durcisseur en contact avec les yeux pour éviter une irritation. En cas de contact accidentel, laver les yeux immédiatement et abondamment avec de l'eau courante et consulter immédiatement un ophtalmologiste.
- Éliminer de la bouche du patient tout résidu de matériau.
- Suivre les indications de la fiche de données de sécurité!

Éviter le contact avec les yeux et la peau!  
Porter un appareil de protection des yeux et des gants appropriés!

### exaplast putty / exagel cat



### exasoft wash / exagel cat



## Champs d'application:

- **exaplast putty**  
Empreinte préliminaire dans la technique d'empreinte biphasée, «putty» pour la technique de double mélange, empreinte de situation, cire d'occlusion
- **exasoft wash**  
Matériau de correction pour la technique de double empreinte et de double mélange, empreintes de rebasage

## Caractéristiques techniques:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – Type 0

**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – Type 3

- **Dosage:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 mesure = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5 g / 10 cm = 0,5 g

### ■ Couleurs du produit:

exaplast putty: jaune  
exasoft wash: rose  
exagel cat: bleu

### ■ Temps de mélange:

env. 30 sec., tous

### ■ Temps de manipulation:

env. 1 min. 15 sec.\*, tous

### ■ Temps de prise:

exaplast putty: env. 4 min. 45 sec.\*  
exasoft wash: env. 3 min. 45 sec.\*

### ■ Temps en bouche:

exaplast putty: env. 3 min. 30 sec.  
exasoft wash: env. 2 min. 30 sec.

### ■ Déformation sous pression:

exaplast putty: 2,9 %  
exasoft wash: 7,0 %

### ■ Restitution après déformation:

exaplast putty: 98,0 %  
exasoft wash: 98,5 %

### ■ Changement dimensionnel linéaire:

exaplast putty: 0,3 %  
exasoft wash: 0,7 %

### ■ Application:

À 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative.

\* 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.

## Durée de conservation et stockage

Les qualités des matériaux sont garanties jusqu'à leur date de péremption indiquée sur l'emballage si le produit est correctement conservé dans un récipient clos à une température comprise entre 15-25 °C et un degré d'humidité relative de 50%. Conserver les empreintes à température ambiante. Éviter l'exposition à la chaleur et aux rayons du soleil.

## Informations à la commande:

**exaplast**  
Set **03133**  
Putty, pot, 910 ml  
Wash, tube, 140 ml  
Cat, tube, 60 ml

**exaplast putty** **02907**  
Présentation standard  
pot, 910 ml

**exasoft wash** **02910**  
Présentation standard  
tube, 140 ml

**exagel cat**  
tube, 60 ml **03125**

# exaplast, exasoft, exagel

PL  
Ulotka zawierająca informacje

*Materiał do wycisków precyzyjnych na bazie silikonu o kondensowalnym sposobie wiązania*



rys. 1

## 1. Przygotowanie łyżki wyciskowej

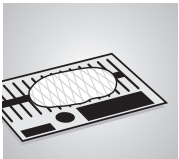
Należy wybrać odpowiednią łyżkę wyciskową zgodnie z techniką wykonywania wycisków. Do pewniejszego przytrzymania materiału w łyżce wyciskowej proponujemy **sili Haftlack**. Rozprowadzić lub rozpylić na powierzchni łyżki wyciskowej cienką warstwę **sili Haftlack** i pozostawić do wyschnięcia na 60 sek. (rys. 1). Po tym należy przystąpić do pobrania pierwszego wycisku przy pomocy **exaplast putty**.



rys. 2

## 2. Pierwszy wycisk

Napełnić łyżkę pomiarową **exaplast putty** (do kreski pełna, rys. 2). Przy pomocy łopatkki nanieść płasko **exaplast putty** na blok do mieszania i wycisnąć krzyżujące się bruzdy (rys. 3). Dodać **exagel cat** (rys. 4) zgodnie z instrukcją użycia. Dokładnie ugniatać masę i aktywator przy pomocy łopatkki a następnie palcami, aż zostanie uzyskany jednolity kolor (ok. 30 sek.). Żeby ułatwić sobie dalszą pracę, zaleca się wykonanie bruzd odpływowych przy pomocy specjalnego instrumentu **Deta-Cut** oraz odcięcie wycisku. Oczyszczyć powierzchnię wstępnego wycisku przed wykonaniem wycisku korekcyjnego.



rys. 3

## 3. Wycisk korekcyjny

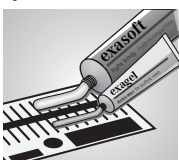
Należy na blok do mieszania **exasoft wash** i **exagel cat** o takiej samej długości pasemek (rys. 5) zwracając przy tym uwagę na równienny przekrój poprzeczny pasemka. Obydwa składniki należy wymieszać jednolicie przez 30 sek. przy pomocy łopatkki, aż zostanie uzyskany jednolity kolor (rys. 6). Pobranie i aplikacja **exasoft wash** może odbyć się więc teraz przy pomocy dozownika jednorazowego lub wyciskowego (rys. 7).



rys. 4

## 4. Dezynfekcja

Po wyjęciu wycisku z jamy ustnej należy go opłukać pod bieżącą letnią wodą. Ostateczna dezynfekcja może odbyć się w 2% aldehydzie glutarowym oraz trwać 15 min.



rys. 5

## 5. Wykonywanie modelu

Wycisk nie powinien być zalany przed upływem 30 min. przed wyjęciem go z jamy ustnej, nie później jednak jak po 72 godzinach. Zalecane materiały do wykonania modelu to gipsy stomatologiczne klasy III i IV oraz dostępne na rynku tworzywa sztuczne do wykonania modelu.



rys. 6

## 6. Galwanizacja

Wyciski mogą zostać poddane galwanizacji w powszechnie znanych kąpielach z zawartością miedzi lub srebra



rys. 7

## 7. Czyszczenie łyżki

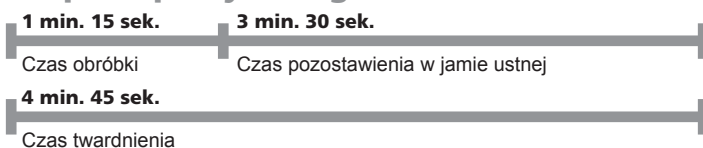
Niezwiązany materiał należy usunąć w sposób mechaniczny tępy instrumentem. Powłoka z Haftlack może zostać usunięta bez problemu przy pomocy sprayu **sili Haftlöser** (nie zawiera węglowodorów fluoro-chlorowanych). Stosować tylko w pomieszczeniach z dobrym dostępem powietrza. Następnie oczyścić łyżkę, jak to się czyni zazwyczaj oraz zdezynfekować.

## Ważne zasady stosowania

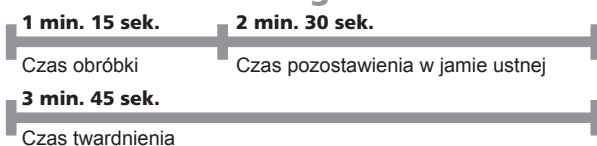
- Po wykonaniu wstępnego wycisku przy pomocy **exaplast putty** zaleca się wykonanie wycisku korekcyjnego przy pomocy **exasoft wash**.
- Dodanie większej ilości aktywatora i wyższe temperatury przyspieszają, natomiast jego mniejsze ilości oraz niższe temperatury spowalniają proces twardzenia.
- Tubkę **exagel cat** należy dokładnie zamknąć natychmiast po jej użyciu.
- exasoft wash**: Olej silikonowy, oddzielony w trakcie przechowywania produktu, może być również mieszany, bez negatywnego wpływu na przebieg procesu. Nie wpływa to w jakikolwiek sposób na gotową mieszankę.
- Związane masy wyciskowe są odporne na oddziaływanie związków chemicznych – unikać płam na odzieży.
- Nie pozostawiać resztek materiału w jamie ustnej.
- Chronić oczy i skórę przed kontaktem z katalizatorem, ponieważ może powodować podrażnienia, gdy znajdzie taka konieczność, natychmiast opłukać obficie wodą. W przypadku kontaktu z oczyma natychmiast skonsultować się z okulistą.
- Postępować zgodnie z instrukcjami w karcie charakterystyki.

Unikać kontaktu z oczami i skórą!  
Stosować odpowiednie okulary ochronne i rękawice!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Zakresy zastosowań:

- exaplast putty:** Wycisk wstępny w przypadku dwufazowego pobierania wycisku. Putty w przypadku techniki podwójnego mieszania, pobierania wycisku sytuacyjnego, wycisku zgryzu
- exasoft wash:** Na potrzeby pobierania wycisku korekcyjnego w technice dwukrotnego pobierania wycisku i podwójnego mieszania, pobieranie wycisku z zastosowaniem podkładu

## Dane techniczne:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – Typ 0  
**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – Typ 3

- Dozowanie:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 łyżka pomiarowa = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5,0 g /  
10 cm = 0,5 g
- Kolory produktu:**  
**exaplast putty:** żółty  
**exasoft wash:** różowy  
**exagel cat:** niebieski
- Czas mieszania:** zawsze ok. 30 sek.
- Czas obróbki:** zawsze ok. 1 min. 15 sek.\*
- Czas twardnienia:**  
**exaplast putty:** ca. 4 min. 45 sek.\*  
**exasoft wash:** ok. 3 min. 45 sek.\*
- Czas pozostawienia w jamie ustnej:**  
**exaplast putty:** ok. 3 min. 30 sek.\*  
**exasoft wash:** ok. 2 min. 30 sek.\*
- Odkształcenie pod wpływem nacisku:**  
**exaplast putty:** 2,9 %  
**exasoft wash:** 7,0 %
- Powrót do poprzedniego kształtu:**  
**exaplast putty:** 98,0 %  
**exasoft wash:** 98,5 %
- Liniowa zmiana masy:**  
**exaplast putty:** 0,3 %  
**exasoft wash:** 0,7 %
- Obróbka:**  
w 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % względnej wilgotności powietrza



\* od rozpoczęcia mieszania w 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % względnej wilgotności powietrza. Wyższe temperatury skracają, niższe natomiast wydłużają podane czasy.

## Składanie/ Termin ważności:

Materiały spełnią zakładany cel przynajmniej do końca podanego terminu ważności, jeżeli będą dobrze zamknięte, będą przechowywane w temperaturze 15-25 °C i 50% względnej wilgotności powietrza. Wyciski należy przechowywać w normalnej temperaturze cementu. Unikać wysokiej temperatury i promieni słonecznych.

## Informacje dot. zamówienia:

**exaplast**  
Set 03133  
Putty, puszcza, 910 ml  
Wash, puszcza, 140 ml  
Cat, puszcza, 60 ml

**exaplast putty**  
Opakowanie standardowe 02907  
puszcza, 910 ml

**exasoft wash**  
Opakowanie standardowe 02910  
puszcza, 140 ml

**exagel cat**  
puszcza, 60 ml 03125

# exaplast, exasoft, exagel

**RU**  
Инструкция по применению

Прецизионный слепочный материал на основе силикона, конденсационная полимеризация



рис. 1

## 1. Подготовка слепочной ложки

Выбор слепочной ложки в соответствии с техникой производства слепка. Для надёжной адгезии материала к слепочной ложке рекомендуется использовать адгезив **sili Haftlact**. Мазками или распылителем нанести тонкий слой **sili Haftlact** на слепочную ложку и выдержать 60 секунд (рис. 1). Затем выполняется снятие первичного слепка с помощью **exaplast putty**.



рис. 2

## 2. Первичный слепок

Заполнить мерную ложку материалом **exaplast putty** (до краёв, рис. 2). Шпателем нанести **exaplast putty** на блок смешивания и выдавить желобки крест-накрест (рис. 3). Добавить **exagel cat** (рис. 4) согласно инструкции по дозировке. Массу и активатор тщательно вымесить шпателем и затем пальцами до достижения равномерного цвета (около 30 с). Прорезание отводных каналов специальным инструментом **Detacut** и вырезание слепка рекомендуется произвести перед выполнением последующих действий. Очистить поверхность первичного слепка перед снятием корректирующего слепка.

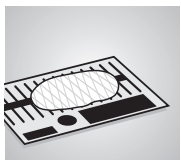


рис. 3

## 3. Корректирующий слепок

Выдавить полоски **exasoft wash** и **exagel cat** одинаковой длины на блок смешивания (рис. 5), при этом следить за равномерной толщиной полосок. Смешивать оба компонента шпателем в течение 30 с до получения однородного оттенка (рис. 6). Забор и нанесение **exasoft wash** производить только одноразовым / специальным шприцем для слепочной массы (рис. 7).



рис. 4

## 4. Дезинфекция

После извлечения из ротовой полости промыть слепок тёплой проточной водой. Последующую дезинфекцию можно выполнять в 2 % растворе глутарового альдегида в течение 15 минут.

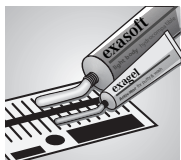


рис. 5

## 5. Изготовление модели

Слепок необходимо отлить не ранее 30 минут и не позднее 72 часов после извлечения из ротовой полости. Рекомендуемые материалы для моделирования: стоматологические гипсы классов III и IV, а также предлагаемые в продаже моделировочные пластмассы.

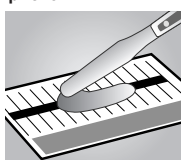


рис. 6

## 6. Гальванизация

Слепки могут быть гальванизированы обычными медными и серебряными пластинами.



рис. 7

## 7. Очистка ложки

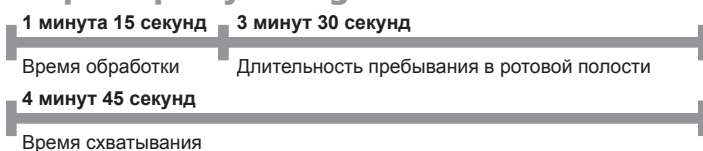
Затвердевший материал поддается механическому удалению тупым инструментом. Плёнку адгезива можно легко удалить аэрозолем **sili Haftlöser** (без фреонов). Применять только в хорошо вентилируемых помещениях. Затем очистить и дезинфицировать ложку обычным способом.

## Важные указания по работе

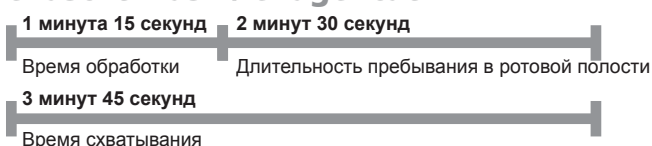
- После снятия первичного слепка с **exaplast putty** рекомендуется использовать **exasoft wash** для корректирующего слепка.
- Передозировка активатора и более высокие температуры ускоряют затвердевание, меньшее количество активатора и более низкие температуры – замедляют.
- Тщательно закрыть тубик **exagel cat** после использования.
- **exasoft wash**: Силиконовое масло, если оно расслоилось во время хранения, можно снова замесить. Это не будет иметь никакого негативного воздействия на обработку материала и не будет оказывать влияния на процесс отверждения.
- Отверждённые слепочные массы химически устойчивы – избегать пятен на одежде.
- Не допускать остатков материала во рту.
- Во избежание раздражений не допускать попадания катализатора в глаза и на кожу, при необходимости тщательно промыть водой. При попадании в глаза немедленно обратиться к врачу.
- Принять во внимание данные паспорта безопасности материала!

Избегать контакта с глазами и кожей!  
Использовать защитные перчатки и очки!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Области применения:

- **exaplast putty**: снятие первичных слепков в двухфазной технике, базисная масса в технике двойного смешивания, ситуационные слепки, регистрация прикуса
- **exasoft wash**: снятие корректирующих слепков в технике двойного слепка и двойного смешивания, формирование подложки

## Технические характеристики:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – тип 0

**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – тип 3

- **Дозировка:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 мерная ложка = 13,5 г / 6 см = 0,3 г  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 см = 5,0 г / 10 см = 0,5 г
- **Цвета:**  
**exaplast putty**: желтого цвета  
**exasoft wash**: розовый  
**exagel cat**: синий
- **Время замешивания:**  
около 30 секунд\*
- **Время обработки:** около 1 минута  
15 секунд\*
- **Время схватывания:**  
**exaplast putty**: около 4 минут 45 секунд\*  
**exasoft wash**: около 3 минут 45 секунд\*
- **Длительность пребывания в ротовой полости:**  
**exaplast putty**: около 3 минут 30 секунд  
**exasoft wash**: около 2 минут 30 секунд
- **Деформация под давлением:**  
**exaplast putty**: 2,9 %  
**exasoft wash**: 7,0 %
- **Восстановление после деформации:**  
**exaplast putty**: 98,0 %  
**exasoft wash**: 98,5 %
- **Линейное\* изменение размеров:**  
**exaplast putty**: 0,3 %  
**exasoft wash**: 0,7 %
- **Обработка:**  
при 23 °C ± 2 °C,  
50 ± 5 % отн. влажности



\* с момента начала смешивания при 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % отн. влажности. Более высокая температура уменьшает, более низкая - увеличивает указанное время.

## Хранение/срок годности:

Материалы сохраняют свои свойства как минимум до даты, указанной на упаковке, в хорошо закрытой ёмкости, при 15-25 °C и отн. влажности 50%. Слепки хранить при обычной комнатной температуре. Избегать жары и прямого солнечного света.

## Информация для заказа:

- exaplast Set** 03133  
Putty, банка, 910 мл  
Wash, туба, 140 мл  
Cat, туба, 60 мл
- exaplast putty Стандартная упаковка** 02907  
банка, 910 мл
- exasoft wash Стандартная упаковка** 02910  
туба, 140 мл
- exagel cat** 03125  
туба, 60 мл

# exaplast, exasoft, exagel

CZ  
Příbalová informace

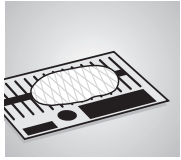
Přesný otiskový materiál na silikonové bázi  
s kondenzačním zesíťováním



obrázek č. 1



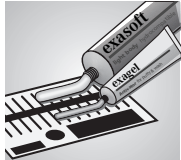
obrázek č. 2



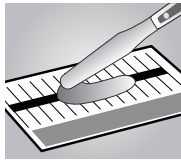
obrázek č. 3



obrázek č. 4



obrázek č. 5



obrázek č. 6



obrázek č. 7

## 1. Příprava otiskové lžice

Zvolte podle otiskové techniky vhodnou otiskovou lžici. Pro bezpečné přilnutí materiálu na otiskovou lžici doporučujeme použít lak **sili Haftlack**. Otiskovou lžici potřete nebo postříkejte tenkou vrstvou laku **sili Haftlack** a nechte 60 sekund zaschnout (obrázek č. 1). Poté následuje první otisk pomocí **exaplast putty**.

## 2. První otisk

Odměrnou lžici naplňte **exaplast putty** (plnou po okraj, obrázek č. 2). Roztěrkou naneste **exaplast putty** rovne na míchací blok a křížem vytlačte rýhy (obrázek č. 3). Přidejte **exagel cat** (obrázek č. 4) podle návodu k dávkování. Hmotu a aktivátor důkladně hnětte roztěrkou a poté prsty, dokud nebude dosaženo jednotné barvy (cca 30 sekund). Pro další postup doporučujeme vytvoření odtokových kanálek pomocí speciálního nástroje **Deta-Cut** a vyříznutí otisku. Povrch primárního otisku před korekčním otiskem očistěte.

## 3. Korekční otisk

Položte **exasoft wash** a **exagel cat** ve stejné délce proužku na míchací rýhy (obrázek č. 5) a přitom dbejte na rovnoměrný průřez proužku. Obě složky po dobu 30 sekund homogenně míchejte roztěrkou, dokud nebude dosaženo jednotné barvy (obrázky č. 6). Náběr a aplikaci přípravku **exasoft wash** lze nyní provést pomocí jednorázové či otiskové stříkačky (obrázky č. 7).

## 4. Dezinfekce

Otisk po vyjmutí z úst opláchněte pod tekoucí vlažnou vodou. Poté může následovat na 15 minut dezinfekce ve 2% glutarovém dialdehydu.

## 5. Zhotovení modelu

Otisk by se neměl odlévat dříve než 30 minut po vyjmutí z úst, nejpozději však po 72 hodinách. Doporučené modelovací materiály jsou dentální sádry tříd III a IV i běžné modelovací plasty.

## 6. Galvanizace

Otisky lze galvanizovat běžnými medicími a stříbrnými lázněmi.

## 7. Čištění lžice

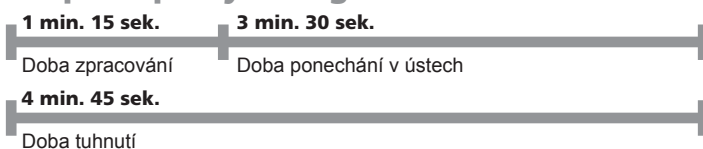
Ztuhlý materiál odstraňte mechanicky tupým nástrojem. Film přilnavého laku můžete snadno odstranit sprejem **sili Haftlöser** (bez obsahu freonu). Používejte pouze v dobře větráných místnostech. Poté lžici očistěte a dezinfikujte jako obvykle.

## Důležité pokyny ke zpracování

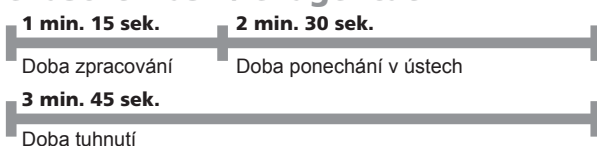
- Po primárním otisku pomocí **exaplast putty** se doporučuje ke korekčnímu otisku **exasoft wash**.
- Vyšší dávky aktivátoru a vyšší teploty urychlují tuhnutí, nižší dávky aktivátoru a nižší teploty jej zpomalují.
- Tubu **exagel cat** po použití pečlivě uzavřete.
- exasoft wash**: V případě že dojde k separaci silikonového oleje během skladování výrobku, je možné ho smíchat bez jakéhokoliv negativního vlivu na pracovní proces. Tuhnutí materiálu není tímto nijak ovlivněno.
- Zesíťované otiskové hmoty jsou chemicky odolné – vyvarujte se skvrn na oblečení.
- Nenechte v ústech žádné zbytky materiálu.
- Vyvarujte se kontaktu očí a pokožky s katalyzátorem, může způsobit podráždění, popř. okamžitě vypláchněte či opláchněte důkladně vodou. Při kontaktu s očima okamžitě vyhledejte lékaře.
- Postupujte prosím podle návodu z bezpečnostního listu!

Vyhňte se kontaktu s očima a kůží!  
Mějte vhodnou ochranu očí a rukavice!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Oblasti použití:

- exaplast putty**; primární otisk při dvofázovém otiskování, otiskování metodou dvojího namíchání, situační otisk, příčný skus
- exasoft wash**: pro korekční otisk při metodě dvakrát snímaného otisku a při otiskování metodou dvojího namíchání, otisk čelistí

## Technické údaje:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – typ 0

**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – typ 3

- Dávkování:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 odměrná lžice = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5,0 g / 10 cm = 0,5 g
- Barvy výrobků:**  
**exaplast putty**: žlutý  
**exasoft wash**: růžový  
**exagel cat**: modrá
- Doba míchání**: vždy cca 30 sekund
- Doba zpracování**: vždy cca 1 minutu 15 sekund\*
- Doba tuhnutí**:  
**exaplast putty**: cca 4 minuty 45 sekund\*  
**exasoft wash**: cca 3 minuty 45 sekund\*
- Doba ponechání v ústech**:  
**exaplast putty**: cca 3 minuty 30 sekund  
**exasoft wash**: cca 2 minuty 30 sekund
- Deformace pod tlakem**:  
**exaplast putty**: 2,9 %  
**exasoft wash**: 7,0 %
- Vrácení do původního tvaru po deformaci**:  
**exaplast putty**: 98,0 %  
**exasoft wash**: 98,5 %
- Změna lineárních rozměrů**:  
**exaplast putty**: 0,3 %  
**exasoft wash**: 0,7 %
- Zpracování**: při teplotě 23 °C ± 2 °C, relativní vlhkosti 50 ± 5 %



\* od začátku míchání při teplotě 23 °C ± 2 °C, relativní vlhkosti 50 ± 5 %. Vyšší teploty zkracují uvedené časy, nižší je prodlužují.

## Skladování/trvanlivost:

Materiály odpovídají předpokládanému účelu minimálně do ytištěného data skončení rvanlivosti, pokud jsou dobře uzavřené, při teplotě 15-25 °C a relativní vlhkosti vzduchu 50%. Otisky je třeba uchovávat při normální pokojové teplotě. Vyvarujte se horka a slunečního záření.

## Objednací informace:

**exaplast**  
Set **03133**  
Putty, Dóza, 910 ml  
Wash, Tuba, 140 ml  
Cat, Tuba, 60 ml

**exaplast putty**  
Standardní balení **02907**  
Dóza, 910 ml

**exasoft wash**  
Standardní balení **02910**  
Tuba, 140 ml

**exagel cat**  
Tuba, 60 ml **03125**

# exaplast, exasoft, exagel

HR  
Uput za upotrebu

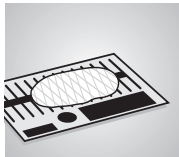
Precizni materijal za otiske na bazi silikona, kondenzacijski umrežen



slika 1



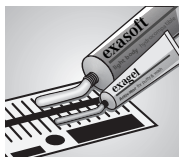
slika 2



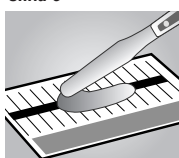
slika 3



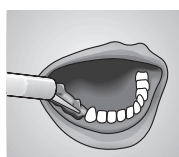
slika 4



slika 5



slika 6



slika 7

## 1. Priprema žlice za otiske

Izabrati pogodnu žlicu za otisak prema tehnici otiska. Za optimalnu adheziju materijala sa žlicom za otisak preporuča se **sili Haftlack**. Žlicu za otisak premazati tankim slojem **sili Haftlack-om** ili poprskati i 60 sekunda osušiti (slika 1). Potom se izrađuje prvi otisak sa **exaplast putty-om**.

## 2. Prvi otisak

Mjernu žlicu napuniti sa **exaplast putty-om** (vrhom punu, slika 2). Pomoću špatule **exaplast putty** ravnomjerno nanijeti na blok za miješanje i utisnuti kanale u obliku križa (slika 3). **exagel cat** (slika 4) dodati prema uputu za upotrebu. Masu i aktivator sa špatulom, a potom prstima temeljito izmiješati, dok se ne postigne homogena boja (otprilike 30 sekunda). Za daljnji postupak se preporuča postavljanje drenažnih kanala, sa specijalnim instrumentom **Deta-Cut** i izrezivanje otiska. Očistiti površinu predotiska prije korekturnog otiska.

## 3. Korekturni otisak

**exasoft wash** i **exagel cat** postaviti u istoj dužini na blok za miješanje (slika 5) i pritom paziti na ravnomjerni poprečni promjer. Obje komponente u roku od 30 sekunda homogeno promiješati sa špatulom, dok se ne postigne jedinstvena boja (slika 6). Prijem i aplikacija **exasoft wash-a** mogu uslijediti samo pomoću jednokratne šprice, odnosno šprice za otiske (slika 7).

## 4. Dezinfekcija

Nakon vađenja iz usta otisak saprati tekućom i mlakom vodom. Poslije toga dezinfekcija se može obaviti 15 minuta u 2 % glutaraldehidu.

## 5. Izrada modela

Otisak ne bi trebao biti izliven prije 30 minuta po vađenju iz usta, ipak najkasnije nakon 72 sata. Preporučeni materijali za modeliranje su dentalne sadre tip III i IV kao i uobičajeni vještački materijali za modeliranje.

## 6. Galvanizacija

Otisci se mogu galvanizirati uobičajenim bakrenim i srebrenim kupkama.

## 7. Čišćenje žlica

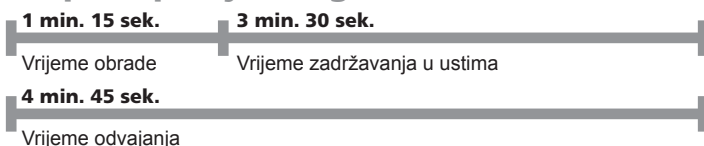
Odvojeni materijal odstraniti mehanički sa tupim instrumentom. Zaštitni sloj laka se može lako odstraniti **sili Haftlöser**-sprejem (bez CFC-a). Koristiti samo u dobro prozračenim prostorijama. Potom žlicu očistiti i dezinficirati kao uobičajno.

## Važni uputi za obradu

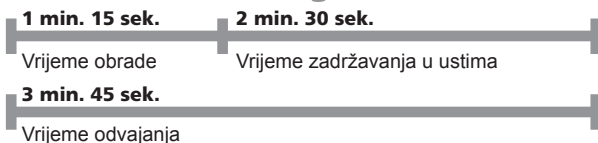
- Nakon predotiska sa **exaplast putty-om** preporuča se korekturni otisak sa **exasoft wash-om**.
- Doza aktivatora u prevelikoj mjeri i više temperature ubrzavaju, doze u premaloj mjeri i niže temperature produljuju odvajanje.
- **exagel cat** – tubu nakon upotrebe odmah brljivo zatvoriti.
- **exasoft wash**: Odvojeno silikonsko ulje tijekom skladištenja proizvoda može se pomiješati, bez ikakvog negativnog utjecaja na radnom procesu. Stvrdnjavanje nije pod utjecajem toga.
- Umreženi materijali za otiske su kemijski stabilni – izbjeći mrlje na odjeći.
- Ne ostaviti u ustima ostatke materijala.
- Izbjeći kontakt očiju i kože sa katalizatorom, može prouzrokovati iritacije, u danom slučaju odmah temeljito saprati vodom. Kod kontakta sa očima odmah konsultirati očnog liječnika.
- Molimo slijedite upute na sigurnosno-tehničkom listu!

Izbjegavajte kontakt s očima i kožom!  
Nosite odgovarajuću zaštitu za oči i rukavice!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Oblasti primjene:

- **exaplast putty**: predotisk kod dvofaznog otiska, Putty kod tehnike dvostrukog miješanja, situacijski otisak, konstrukcijski zagriz
- **exasoft wash**: za korekturni otisak tehnikom dvostrukog otiska i tehnikom dvostrukog miješanja, otisak podminiranih područja

## Tehnički podaci:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – tip 0  
**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – tip 3

- **Doziranje:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 mjerna žlica = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5,0 g / 10 cm = 0,5 g
- **Boje proizvoda:**  
exaplast putty: žut  
exasoft wash: roza  
exagel cat: plava
- **Vrijeme miješanja:**  
u stanovito vrijeme otprilike 30 sekunda
- **Vrijeme obrade:**  
u stanovito vrijeme otprilike 1 minutu i 15 sekunda\*
- **Vrijeme odvajanja:**  
exaplast putty: otprilike 4 minute i 45 sekunda\*  
exasoft wash: otprilike 3 minute i 45 sekunda\*
- **Vrijeme zadržavanja u ustima:**  
exaplast putty: otprilike 3 minute i 30 sekunda  
exasoft wash: otprilike 2 minute i 30 sekunda
- **Oblikovanje pod pritiskom:**  
exaplast putty: 2,9 %  
exasoft wash: 7,0 %
- **Retrakcija poslije preoblikovanja:**  
exaplast putty: 98,0 %  
exasoft wash: 98,5 %
- **Linearna promjena mjera:**  
exaplast putty: 0,3 %  
exasoft wash: 0,7 %
- **Obrada:**  
pri 23 °C ± 2 °C, uz relativnu vlažnost zraka od 50 ± 5 %



\* od početka miješanja pri 23 °C ± 2 °C, uz relativnu vlažnost zraka od 50 ± 5 %.  
Više temperature skraćuju, niže produljuju navedena vremena.

## Skladištenje/ rok trajanja:

Materijali ispunjavaju predviđenu namjenu najmanje bar do utisnutog datuma trajanja, dobro zatvoriti, pri 15-25 °C i uz relativnu vlažnost zraka od 50%. Otiske čuvati na uobičajenoj sobnoj temperaturi. Izbjeći toplinu i sunčane zrake.

## Informacije o porudžbini:

**exaplast**  
Set 03133  
Putty, Doza, 910 ml  
Wash, Tuba, 140 ml  
Cat, Tuba, 60 ml

**exaplast putty**  
Standardno pakovanje 02907  
Doza, 910 ml

**exasoft wash**  
Standardno pakovanje 02910  
Tuba, 140 ml

**exagel cat**  
Tuba, 60 ml 03125

# exaplast, exasoft, exagel

SI  
Navodila za uporabo

Material za precizno jemanje odtisov na osnovi silikona, strjevanje s kondenzacijo



slika 1

## 1. Priprava žlice za jemanje odtisa

V skladu s tehniko jemanja odtisov izberite primerno žlico. Za varno sprijetje materiala na žlici za jemanje odtisov priporočamo lak za sprijemanje sili. Žlico premažite ali prebrizgajte s tenko plastjo laka za sprijemanje sili in pustite, da se 60 sek. suši (slika 1). Nato vzemite prvi odtis z **exaplast putty**.

## 2. Prvi odtis

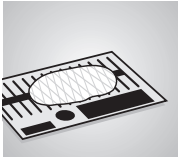
Merilno žlico napolnite z **exaplast putty** (zvrhano polno, slika 2). Z lopatico nanesite tanko plast **exaplast putty** na mešalni blok in poprek vtisnite žlebičke (slika 3). Dodajte **exagel cat** (slika 4) v skladu z navodili za odmerjanje. Z lopatico nanesite maso in aktivator, nato pa s prsti temeljito pregnetite, da dobite enotno barvo (ca. 30 sek.). Priporočamo, da za nadaljnji postopek naredite odtočne žlebičke s posebnim inštrumentom **Deta-Cut** in model izrežete. Pred korekturnim odtisom očistite površino prvega odtisa.



slika 2

## 3. Korekturni odtis

**exasoft wash** in **exagel cat** nanesite v enaki dolžini na mešalni blok (slika 5) in ob tem pazite, da je prerez nanosa enakomeren. Obe komponenti v roku 30 sek. premešajte z lopatico, da dosežete enotno barvo (sliki 6). **exasoft wash** je možno sprejemati in aplicirati samo z brizgo za enkratno uporabo ali z brizgo za odtise (sliki 7).



slika 3

## 4. Razkuževanje

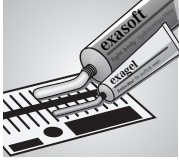
Odtis sperite pod tekočo, mlačno vodo, ko ga vzamete iz ust. Nato lahko odtis 15 min. razkužujete v 2 % glutaraldehidu.



slika 4

## 5. Izdelava modela

Odtisa ne ulivajte, dokler ne preteče 30 min. od odvzema iz ust, ne sme pa preteči več kot 72 ur. Priporočeni materiali za modeliranje so dentalni mavec razreda III in IV ter običajne plastične mase za odtise.



slika 5

## 6. Galvanizacija

Odtis je možno galvanizirati z običajnimi bakrenimi in srebrnimi kopelmi.



slika 6

## 7. Čiščenje žlice

Prijet material mehansko odstranite s topim inštrumentom. Film sprijetega laka je možno preprosto odstraniti s sprejem za odlepjanje sili (ne vsebuje FCKW). Uporabljajte le v dobro prezračenih prostorih. Žlico nato očistite in razkužite kot običajno.



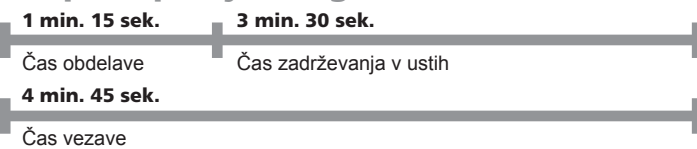
slika 7

## Pomembni napotki za obdelavo

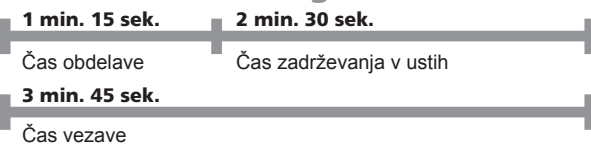
- Po odtisu z **exaplast putty** priporočamo za korekturni odtis **exasoft wash**.
- Preveliko odmerjanje aktivatorja in visoke temperature pospešijo vezavo, medtem ko jo premajhne količine in nizke temperature podaljšajo.
- exagel cat** – Tubo po uporabi takoj skrbno zaprite.
- exasoft wash**: Morebitno, med skladiščenjem ločeno, silikonsko olje lahko ponovno vmešamo v maso brez negativnih posledic. Čas strjevanja ostaja nespremenjen.
- Strjene mase za odtise so kemijsko odporne – preprečite madeže na oblačilih.
- V ustih ne smejo ostati ostanki materiala.
- Preprečite stik oči in kože s katalizatorjem, ker lahko povzroči draženje. V primeru stika nemudoma temeljito sperite z vodo. Pri stiku z očmi nemudoma obiščite okulista.
- Prosim sledite navodilom na varnostnem listu!

Izogibajte se stiku z očmi in kožo!  
Zaščitite se z ustreznimi očali in rokavicami!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Območja uporabe:

- exaplast putty**: prvi odtis pri dvofaznem jemanju odtisov, kit pri tehniki dvojnega mešanja, jemanje odtisov situacije, griz s stiskanjem
- exasoft wash**: Za korekturni odtis pri tehniki dvojnega mešanja, odtis podloge

## Tehnični podatki:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – tip 0

**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – tip 3

- Doziranje:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 merilna žlica = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5,0 g /  
10 cm = 0,5 g
- Barve izdelkov:**  
**exaplast putty**: rumena  
**exasoft wash**: roza  
**exagel cat**: moder
- Čas mešanja:**  
po ca. 30 sek.
- Čas obdelave:**  
po ca. 1 min. 15 sek.\*
- Čas vezave:**  
**exaplast putty**:  
ca. 4 min. 45 sek.\*  
**exasoft wash**:  
ca. 3 min. 45 sek.\*
- Čas zadrževanja v ustih:**  
**exaplast putty**:  
ca. 3 min. 30 sek.  
**exasoft wash**:  
ca. 2 min. 30 sek.
- Deformacija pod pritiskom:**  
**exaplast putty** 2,9 %  
**exasoft wash**: 7,0 %
- Vrnitev oblike po deformaciji:**  
**exaplast putty** 98,0 %  
**exasoft wash**: 98,5 %
- Linearna sprememba mer:**  
**exaplast putty** 0,3 %  
**exasoft wash**: 0,7 %
- Obdelava:**  
pri 23 °C ± 2 °C,  
50 ± 5 % rel. zračne vlage



\* od začetka mešanja pri 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. zračne vlage. Višje temperature skrajšajo, nižje podaljšajo navedene čase.

## Shranjevanje/rok trajanja:

Materiali izpolnjujejo predviden namen vsaj do natisnjenege datuma uporabe, dobro zaprti na 15-25 °C in pri 50 % relativni zračni vlagi. Odtise je treba hraniti na običajni sobni temperaturi. Preprečite učinkovanje vročine in sončnih žarkov.

## Informacije za naročanje:

**exaplast Set** 03133  
Putty, Doza, 910 ml  
Wash, Tuba, 140 ml  
Cat, Tuba, 60 ml

**exaplast putty Standardno pakiranje** 02907  
Doza, 910 ml

**exasoft wash Standardno pakiranje** 02910  
Tuba, 140 ml

**exagel cat Tuba, 60 ml** 03125



# exaplast, exasoft, exagel

TR

ambalaj prospektüsü

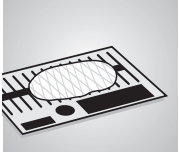
## Kondenzasyon silikon bazlı hassas ölçü malzemesi



Şekil 1



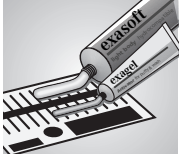
Şekil 2



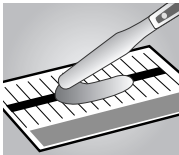
Şekil 3



Şekil 4



Şekil 5



Şekil 6



Şekil 7

### 1. Ölçü kaşığının hazırlanması

Uygulanacak ölçü alma yöntemine uygun bir kaşık seçin. Malzemenin kaşığa iyi tutunmasını sağlamak için **sili Haftlack (sili tutunum cilası)** kullanılması önerilir. Ölçü kaşığının üzerine sürerek veya püskürterek ince bir **sili Haftlack** katmanı oluşturun ve 60 saniye kadar kurutun (Şekil 1). Bunun ardından **exaplast putty** ile ilk ölçüyü alabilirsiniz.

### 2. İlk ölçü

Ölçü kaşığını **exaplast putty** ile doldurun (silme dolu, Şekil 2). Spatula ile karıştırma bloğunun üzerine yaygın şekilde **exaplast putty** yayın ve üzerine çaprazlamasına oluklar açın (Şekil 3). Dozaj talimatı doğrultusunda **exagel cat** ekleyin (Şekil 4). Kitle ile aktivatörü eşit bir renk dağılımı oluşuncaya kadar önce spatulayla ardından parmaklarınızla iyice yoğurun (30 saniye kadar). Bundan sonraki işlemler açısından özel **Deta-Cut** aletlerle akım olukları oluşturulması ve ölçünün kesilerek çıkarılması tavsiye olunur. İkinci ölçüyü (düzeltme ölçüsünü) almadan önce ilk ölçüyü temizleyin.

### 3. İkinci ölçü (korektif ölçü)

Karıştırma bloğunun üzerine eşit uzunluklarda **exasoft wash** ve **exagel cat** sıkın (Şekil 5). Sıkılan sicimlerin kalınlıklarının düzgün olmasına dikkat edin. Bileşenleri bir spatulayla eşit bir renk dağılımı oluşuncaya kadar 30 saniye kadar karıştırın (Şekiller 6). Bunun ardından **exasoft wash** artık tek kullanımlık bir şırıngaya ya da bir ölçü şırıngasına alınarak kullanılmaya hazırdır (Şekiller 7).

### 4. Dezenfeksiyon

Ölçü ağızdan alındıktan sonra ılık suyun altına tutarak yıkayın. Ardından % 2'lik glutar aldehid çözeltisinde 15 dakika dezenfekte edebilirsiniz.

### 5. Model yapımı

Model ağızdan alındıktan sonra döküm yapmadan önce en az 30 dakika beklenmeli ancak en geç 72 saat içerisinde de döküm yapılmalıdır. Model malzemesi olarak Sınıf III ve IV dental alçılar ile piyasada mevcut plastik model malzemelerinin kullanılmasını öneririz.

### 6. Galvanizasyon

Ölçüler alışlagelmiş bakır ve gümüş banyolarında galvanize edilebilir.

### 7. Kaşığın temizlenmesi

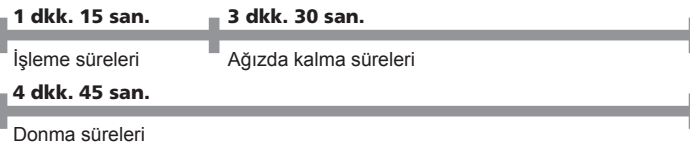
Yapışmış malzemeyi künt bir enstrüman aracılığıyla uzaklaştırın. Tutunum cilasını **sili Haftlöser (sili tutunum çözücü)** yardımıyla kolayca çıkartabilirsiniz (kloroflorokarbon içermez). Yalnızca iyi havalandırılan mekanlarda kullanın. Ardından kaşığı alışlagelmiş tarzda temizleyin ve dezenfekte edin.

### İşlemlerle ilgili önemli tavsiyeler

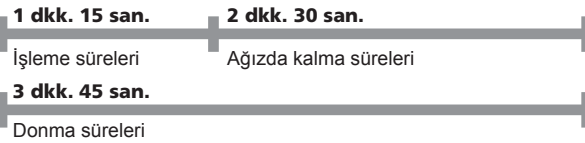
- **exaplast putty** ile alınan ilk ölçünün ardından **exasoft wash** ile ikinci bir ölçü (düzeltici ölçü) yapılmasını öneririz.
- Aktivatör dozunun aşılması ve yüksek sıcaklıkta çalışılması donma süresini kısaltır, dozun altında kalınması ve düşük sıcaklıkta çalışılması ise uzatır.
- **exagel cat** – kullanımdan sonra tüpü derhal dikkatle kapatın.
- **exasoft wash**: Ürünün saklanması aşamasında silikon yağ ayrı bir tabaka şeklinde ayrılır, bu şekilde karıştırılabilir, bu durumun çalışma işlemine herhangi bir olumsuz etkisi yoktur ve sertleşme reaksiyonu etkilenmez.
- Çapraz bağlı kondenzasyon oluşturmuş ölçü malzemeleri kimyasal yönden dayanıklıdır – giysilerinize bulaştırmamaya dikkat edin.
- Ağızda malzeme artığı bırakmayın.
- Katalizatörü göze ve cilde temas ettirmekten kaçının, tahriş edebilir, gerekirse bol suyla yıkayın. Göze temas etmesi durumunda derhal göz hekimine başvurun.
- Emniyet veri sayfasını dikkatle okuyunuz!

Göz ve cilt temasından sakınınız!  
Koruyucu gözlük ve eldiven takınız!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Uygulama alanları:

- **exaplast putty**: İki aşamalı ölçülerde ilk ölçünün alınması, çift bileşenli teknikte yoğun (putty) bileşen olarak, anatomik ölçü alınması, ısırtma kayıtları
- **exasoft wash**: İki aşamalı ölçülerde ikinci (düzeltici) ölçü alınması ve çift bileşenli uygulamalar, astar ölçüleri

## Teknik veriler:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – Tip 0  
**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – Tip 3

- **Dozaj:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 ölçüm kaşığı = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5,0 g / 10 cm = 0,5 g

- **Ürün renkleri:**  
exaplast putty: sarı  
exasoft wash: pembe  
exagel cat: mavi

- **Karıştırma süreleri:** her biri için yakl. 30 saniye.

- **İşleme süreleri:** her biri için yakl. 1 dkk. 15 san.\*

- **Donma süreleri:**  
exaplast putty: yakl. 4 dkk. 45 san.\*  
exasoft wash: yakl. 3 dkk. 45 san.\*

- **Ağızda kalma süreleri:**  
exaplast putty: yakl. 3 dkk. 30 san.

- **exasoft wash:** yakl. 2 dkk. 30 san.

- **Basınç altında deformasyon:**  
exaplast putty: % 2,9  
exasoft wash: % 7,0

- **Deformasyon sonrası eski haline dönüş:**  
exaplast putty: % 98,0  
exasoft wash: % 98,5

- **Doğrusal ölçü değişimi:**  
exaplast putty: % 0,3  
exasoft wash: % 0,7

- **İşleme koşulları:**  
23 °C ± 2 °C derece sıcaklık ve % 50 ± 5 % bağıl nem oranında



\* 23 °C ± 2 °C derece sıcaklık ve % 50 ± 5 % bağıl nem oranında karıştırma işleminin başlangıcından itibaren. Verilen süreler daha yüksek sıcaklıklarda kısalır, daha düşük sıcaklıklarda uzar.

## Saklanması/ raf ömrü:

Materyaller en az ambalajın üzerine basılmış son kullanma tarihine kadar öngörülen amaca uygundur, sıkıca kapalı olarak 15-25 °C ve % 50 bağıl nem ortamında saklayınız. Sıcığa ve güneş ışınlarına karşı koruyunuz.

## Sipariş bilgileri:

<b>exaplast Set</b>	<b>03133</b>
Putty, Dose, 910 ml	
Wash, Tüb, 140 ml	
Cat, Tüb, 60 ml	
<b>exaplast putty Standard ambalaj</b>	<b>02907</b>
Dose, 910 ml	
<b>exasoft wash Standard ambalaj</b>	<b>02910</b>
Tüb, 140 ml	
<b>exagel cat</b>	<b>03125</b>
Tüb, 60 ml	

# exaplast, exasoft, exagel

## Präzisionsabformmaterial auf Silikonbasis, kondensationsvernetzend



Abb. 1

### 1. Vorbereitung des Abformlöffels

Entsprechend der Abformtechnik einen geeigneten Abformlöffel auswählen. Für eine sichere Haftung des Materials am Abformlöffel wird **sili Haftlack** empfohlen. Den Abformlöffel mit einer dünnen Schicht **sili Haftlack** bestreichen oder einsprühen und 60 Sek. trocknen lassen (Abb. 1). Anschließend erfolgt die Erstabformung mit **exaplast putty**.



Abb. 2

### 2. Erstabformung

Den Messlöffel mit **exaplast putty** füllen (gestrichen voll, Abb. 2). Mittels Spatel **exaplast putty** auf Anmischblock flach auftragen und kreuzweise Rillen eindrücken (Abb. 3). **exagel cat** (Abb. 4) laut Dosierungsanweisung zufügen. Masse und Activator mit Spatel und danach mit Fingern gründlich durchkneten, bis eine einheitliche Farbe erreicht ist (ca. 30 Sek.). Das Anlegen von Abflusssrillen, mit dem Spezialinstrument **Deta-Cut**, und ein Ausschneiden der Abformung ist für das weitere Vorgehen empfehlenswert. Die Oberfläche der Vorabformung vor der Korrekturabformung reinigen.

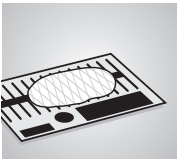


Abb. 3

### 3. Korrekturabformung

**exasoft wash** und **exagel cat** in der gleichen Stranglänge auf den Anmischblock vorlegen (Abb. 5) und dabei auf einen gleichmäßigen Strangquerschnitt achten. Beide Komponenten innerhalb von 30 Sek. mit einem Spatel homogen vermischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht ist (Abb. 6). Die Aufnahme und Applikation von **exasoft wash** kann nun mittels einer Abdruckspritze erfolgen (Abb. 7).



Abb. 4

### 4. Desinfektion

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

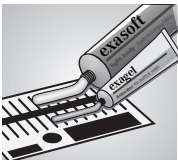


Abb. 5

### 5. Modellherstellung

Die Abformung sollte nicht vor 30 Min. nach Entnahme aus dem Mund ausgegossen werden, spätestens jedoch nach 72 Std. Empfohlene Modellmaterialien sind Dentalgipse der Klassen III und IV sowie handelsübliche Modellkunststoffe.

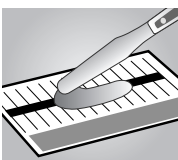


Abb. 6

### 6. Galvanisation

Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberbädern galvanisiert werden.

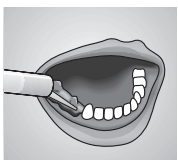


Abb. 7

### 7. Löffelreinigung

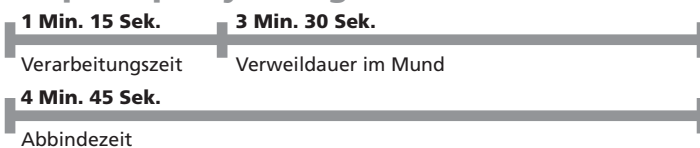
Abgebundenes Material mechanisch mit einem stumpfen Instrument entfernen. Der Haftlackfilm kann mit **sili Haftlöser**-Spray (FCKW-frei) leicht entfernt werden. Nur in gut belüfteten Räumen verwenden. Anschließend Löffel wie üblich reinigen und desinfizieren.

## Wichtige Verarbeitungshinweise

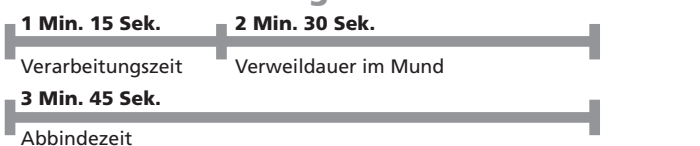
- Nach der Vorabformung mit **exaplast putty** wird zur Korrekturabformung **exasoft wash** empfohlen.
- Überdosierung von Activator und höhere Temperaturen beschleunigen, Unterdosierung und niedrigere Temperaturen verzögern die Abbindung.
- **exagel cat** – Tube nach Gebrauch sofort sorgfältig verschließen.
- **exasoft wash**: Durch Lagerung evtl. separiertes Silikonöl kann mit angemischt werden und hat keinerlei Auswirkung auf die Verarbeitung. Das Abbindeverhalten wird dadurch nicht beeinflusst.
- Vernetzte Abformmassen sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden.
- Keine Reste des Materials im Mund belassen.
- Augen- und Hautkontakt mit Katalysator vermeiden, kann Irritationen verursachen, ggf. sofort gründlich mit Wasser spülen. Bei Augenkontakt sofort Augenarzt aufsuchen.
- Bitte beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter.

Augen- und Hautkontakt vermeiden!  
Augenschutz und Schutzhandschuhe tragen!

## exaplast putty / exagel cat



## exasoft wash / exagel cat



## Anwendungsbereiche:

- **exaplast putty**  
Vorabdruck bei Zweiphasenabformung, Putty bei Doppelmischtechnik, Situationsabformung, Quetschbiß
- **exasoft wash**  
Für die Korrekturabformung in der Doppelmischtechnik und Doppelmischtechnik, Unterfütterungsabformung

## Technische Daten:

**exaplast putty**  
DIN EN ISO 4823 – Typ 0  
**exasoft wash**  
DIN EN ISO 4823 – Typ 3

- **Dosierung:**  
**exaplast putty / exagel cat**  
1 Messlöffel = 13,5 g / 6 cm = 0,3 g  
**exasoft wash / exagel cat**  
10 cm = 5,0 g / 10 cm = 0,5 g
- **Produktfarben:**  
exaplast putty: gelb  
exasoft wash: pink  
exagel cat: blau
- **Anmischzeit:**  
jeweils ca. 30 Sek.
- **Verarbeitungszeit:**  
jew. ca. 1 Min. 15 Sek.\*
- **Abbindezeit:**  
exaplast putty: ca. 4 Min. 45 Sek.\*  
exasoft wash: ca. 3 Min. 45 Sek.\*
- **Verweildauer im Mund:**  
exaplast putty: ca. 3 Min. 30 Sek.  
exasoft wash: ca. 2 Min. 30 Sek.
- **Verformung unter Druck:**  
exaplast putty: 2,9 %  
exasoft wash: 7,0 %
- **Rückstellung nach Verformung:**  
exaplast putty: 98,0 %  
exasoft wash: 98,5 %
- **Lineare Maßänderung:**  
exaplast putty: 0,3 %  
exasoft wash: 0,7 %
- **Verarbeitung:**  
bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit



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

## Lagerung/Haltbarkeit:

Die Materialien erfüllen den vorgesehenen Zweck mindestens bis zum aufgedruckten Verfalldatum, gut verschlossen, bei 15-25 °C und rel. 50% Luftfeuchtigkeit. Abformungen sind bei normaler Zimmertemperatur aufzubewahren. Hitze und Sonneneinstrahlung vermeiden.

## Bestellinformation:

- exaplast Set** 03133  
Putty, Dose, 910 ml  
Wash, Tube, 140 ml  
Cat, Tube, 60 ml
- exaplast putty Standardpackung** 02907  
Dose, 910 ml
- exasoft wash Standardpackung** 02910  
Tube, 140 ml
- exagel cat** 03125  
Tube, 60 ml