

monoprint supra

DE

Gebrauchsanweisung

Transfersilikon, additionsvernetzend, mittelfließende Konsistenz – snap set effect

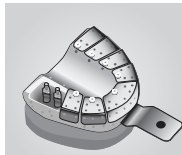


Abb. 1



Abb. 2

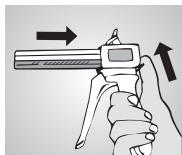


Abb. 3

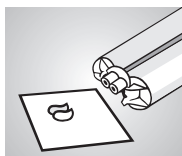


Abb. 4



Abb. 5

1. Vorbereitung der Abformung

Entsprechend der Abformtechnik einen geeigneten Abformlöffel (individuelle oder konfektionierte Löffel aus Metall oder Hartplastik) auswählen. Bei individuellen und Hartplastiklöffeln auf ausreichende Dimension und Formstabilität achten. Bei individuellen Löffeln können zusätzlich mechanische Retentionen angelegt werden (z.B. Perforierung im Randbereich). Vorbereitende Maßnahmen entsprechend des Implantatsystems durchführen, Transferkappen und Abdruckpfosten positionieren, darüber hinaus z.B. Öffnen und Anpassen des Abformlöffels (Abb. 1). Für eine optimale Haftung empfehlen wir, alle Löffel mit einer dünnen Schicht **trayloc® A** zu bestreichen (Abb. 2). Bei fehlender oder zu geringer Retention von Transferaufbauten kann die Haftung zusätzlich durch dünnes Auftragen von **trayloc® A** verbessert werden. Ca. 3 – 5 Min. trocknen lassen. Abformpfosten und Transferkappen müssen gereinigt und trocken sein. Auf evtl. Rückstände von Latex-Handschuhen an der Oberfläche achten.

2. Mischen und Dosieren

Das Auspressen der Kartusche erfolgt mit der Automix2-System Pistole (Abb. 3). Nach dem Einsetzen der Kartusche in die Mischpistole den Kartuschenverschluss durch Drehen entfernen. Eine geringe Menge Material auspressen, bis aus beiden Austrittsöffnungen gleichmäßig Silikon gefördert wird (Abb. 4). Zum Aufsetzen der Mischkanüle die Führungen an der Kanüle und Kartusche beachten. Durch Drehen im Uhrzeigersinn arretieren (Abb. 5). Die Dosierung kann jetzt individuell erfolgen. Material mit gleichmäßigem Druck ausbringen. Nach Gebrauch die Mischkanüle bis zur nächsten Anwendung auf der Kartusche belassen.

3. Vorgehensweise bei Abformung

Zu Beginn **monoprint supra** in ausreichender Menge in den Abformlöffel einbringen. Anschließend intraoral die relevanten Bereiche umspritzen. Hierzu können Intra-Oral-Tips oder auch Applikations-Spritzen verwendet werden. Beschickten Löffel unter leichtem Druck im Mund des Patienten in Position bringen. Bis zum vollständigen Abbinden die Abformung drucklos fixieren.

4. Desinfektion

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

5. Modellherstellung

Die Abformung sollte nicht vor 30 Min. ausgegossen werden. Die Dimensionsstabilität ist für 14 Tage gewährleistet. Empfohlene Modellmaterialien sind Dentalgipse der Klassen III oder IV sowie handelsübliche Modellkunststoffe.

6. 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.

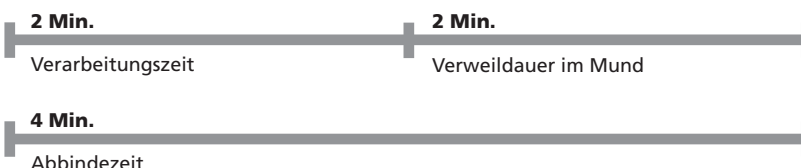
Wichtige Verarbeitungshinweise

- Die sichere Fixierung von Übertragungspfosten und Retentionsteilen wird durch das Applizieren von **trayloc® A** deutlich verbessert.
- Vor der Abformung verwendete Lösungen (z.B. Retraktionslösungen) können die Abbindereaktion beeinflussen und müssen daher vollständig entfernt werden.
- Nicht mit kondensationsvernetzenden Silikonem verarbeiten.
- Latex-Handschuhe und latexkontaminierte Oberflächen können die Aushärtung beeinflussen.
- Keine Reste des Abformmaterials im Mund belassen.
- Vernetzte Abformmassen sind chemisch beständig – Flecken auf Kleidung vermeiden.
- 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:

- Transferabformungen in der Implantologie
- a) Transferabformungen mit geschlossenen Löffeln
- b) Transferabformungen mit geöffneten Löffeln
- c) Direkte Abformungen
- Über- und Fixierungsabformung in der Kombinationstechnik
- Einphasenabformung

Technische Daten:

DIN EN ISO 4823 - Typ 2

- Mischvolumen:** 50 ml (Kartuschen)
- Dosierung:** 1:1
- Produktfarbe:** Base: gelb
Catalyst: weiß
- Endhärte:** ca. 70 Shore A
- Anmischzeit:** entfällt, (Automix2-System)
- Verarbeitungszeit:** ca. 2 Min.*
- Abbindezeit:** ca. 4 Min.*
- Verweildauer im Mund:** ca. 2 Min.
- Verformung unter Druck:** ca. 3,0 %
- Rückstellung nach Verformung:** ca. 99,8 %
- Lineare Maßänderung:** ca. 0,2 %
- Verarbeitung:** Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit
- Lagerung:**



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

Bestellinformation:

monoprint supra Standardpackung 02525
2 x 50 ml Kartuschen
6 Mischkanülen, grün

trayloc® A
17 ml Pinselflasche 03098
15 ml Sprühflasche 03392

Mischkanülen 02705
grün, 48 St.

Intra-Oral-Tips 02345
weiß, 96 St.

Abdruckspritzen 02030
50 St.

monoprint supra

FR

Mode d'emploi

Silicone de transfert, polymérisé par addition, consistance moyenne fluide – d'un effet «snap set»

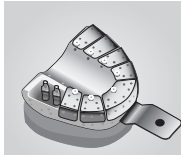


Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

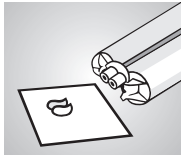


Fig. 4



Fig. 5

1. Préparation de la prise d'empreinte

Sélectionner le porte-empreinte (individuel ou de série en métal ou en plastique dur) adapté à la technique de prise d'empreinte. Dans le cas de porte empreintes individuels ou en plastique dur, veiller à ce que la taille et la stabilité de forme soient suffisantes. Utilisant des porte-empreintes individuels, de plus des rétentions mécaniques peuvent être appliquées (p. ex. une perforation dans la zone marginale). Prendre des dispositions préalables correspondant au système d'implant, positionner les coiffes de transfert et les piliers de l'empreinte, par exemple ouverture et adaptation du porte-empreinte (Fig. 1). Pour une adhérence optimale, nous conseillons d'appliquer sur tous les porte-empreintes une mince couche de **trayloc® A** (Fig. 2). En cas de rétention manquante ou insuffisante des structures de transfert, l'adhérence peut être améliorée par l'application d'une fine couche de **trayloc® A**. Laisser sécher 3 à 5 minutes. Les piliers de l'empreinte et les coiffes de transfert doivent être nettoyés et séchés. Veiller aux éventuels résidus de gants en latex laissés en surface.

2. Mélange et dosage

Le pistolet système d'Automix2 (Fig. 3) permet de presser la cartouche pour la vider. Après avoir engagé la cartouche dans le pistolet à mélange, retirer le bouchon de la cartouche en le dévissant. Prélever une petite quantité de matériau jusqu'à ce que les deux ouvertures rendent un même volume de silicone (Fig. 4). Pour fixer la canule de mélange, considérer les guides sur la canule et sur la cartouche. Pour fixer la canule tourner en sens horaire (Fig. 5). Le dosage peut maintenant être effectué individuellement. Extraire le matériau par une pression régulière. Après utilisation, laisser la canule de mélange sur la cartouche jusqu'à l'utilisation suivante.

3. Procédure pour la prise d'empreinte

Pour commencer, disposer du **monoprint supra** en quantité suffisante dans le porte-empreinte. Puis arroser en intra-oral les zones importantes. Cette opération peut être réalisée avec des embouts intra-oraux ou des seringues d'application. Positionner le porte-empreinte dans la bouche du patient en exerçant une légère pression. Puis, fixer l'empreinte jusqu'à durcissement complet, sans pression cette fois-ci.

4. Désinfection

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

5. Fabrication de modèles

L'empreinte ne doit pas être coulée avant 30 minutes. Les dimensions sont stables pendant 14 jours. Les matériaux conseillés pour la réalisation du modèle sont des plâtres dentaires de la classe III et IV, ainsi que des résines habituelles.

6. Nettoyage du porte-empreinte

Éliminer le matériau durci à l'aide d'un instrument sans pointe. Dissoudre le **trayloc® A** par immersion du porte-empreinte dans d'acétone ou d'isopropanol en prenant soin d'une bonne ventilation. Ensuite nettoyer et désinfecter comme d'habitude le porte-empreinte.

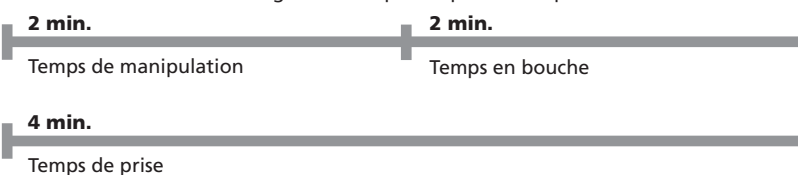
Renseignements de travail importants

- L'application de **trayloc® A** améliore sensiblement la fixation sûre des piliers de transfert et des moyens de rétention.
- Les solutions employées avant la prise d'empreinte (par exemple des solutions de rétraction) peuvent influencer sur la réaction de durcissement et doivent donc être totalement éliminées.
- Ne pas employer le produit avec des silicones polymérisés par condensation.
- Des gants en latex et des surfaces contaminées par le latex peuvent influencer sur le durcissement.
- Ne pas laisser dans la bouche de restes de matériau de prise d'empreinte.
- Les masses d'empreinte polymérisées sont chimiquement stables – éviter de tacher les vêtements.
- 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:

- Empreintes de transfert en implantologie
 - a) empreintes de transfert avec des porte-empreintes fermés
 - b) empreintes de transfert avec des porte-empreintes ouverts
 - c) empreintes directes
- Sur empreinte et empreinte de fixation dans la technique combinée
- Empreinte monophasée

Caractéristiques techniques:

DIN EN ISO 4823 - Type 2

- **Volume de mélange:** 50 ml (cartouches)
- **Dosage:** 1:1
- **Couleurs du produit:** Base: jaune
Catalyst: blanc
- **Dureté finale:** env. 70 Shore A
- **Temps de mélange:** ne s'applique pas (système d'Automix2)
- **Temps de manipulation:** env. 2 min.*
- **Temps de prise:** env. 4 min.*
- **Temps en bouche:** env. 2 min.
- **Déformation sous pression:** env. 3,0 %
- **Restitution après déformation:** env. 99,8 %
- **Changement dimensionnel linéaire:** env. 0,2 %
- **Application:** À 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative.
- **Stockage:**



* 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:

monoprint supra
Présentation standard **02525**
2 x 50 ml cartouches
6 canules de mélange, vertes

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

Canules de mélange vertes, 48 pcs. **02705**

Pointes de façonnage blanches, 96 pcs. **02345**

Seringues d'empreinte 50 pcs. **02030**

monoprint supra

ES

Modo de empleo

Silicona de transferencia, polimerizada por adición, consistencia media - fluida - efecto "snap set"

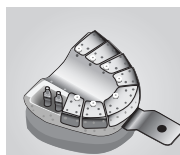


Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

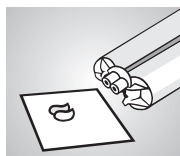


Fig. 4

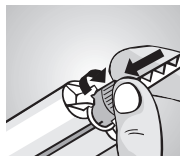


Fig. 5

1. Preparación de la impresión

En función de la técnica de impresión que vaya a utilizar, seleccione la cubeta de impresión adecuada (individual o elaborada de metal o de plástico duro). Si emplea cubetas individuales o de plástico duro, deben tener un tamaño adecuado y estabilidad de forma. Usando cubetas individuales, retenciones mecánicas pueden aplicarse además (p. ej. perforación en la zona marginal). Realice las medidas preparatorias de acuerdo con el sistema de implantes, posicione las cofias de transferencia y los pilares de la impresión y, si es necesario, abra y adapte la cubeta de impresión (Fig. 1). Para conseguir una adhesión óptima, recomendamos aplicar una fina capa de **trayloc® A** en todas las cubetas (Fig. 2). En caso de que la retención de las estructuras de transferencia no se produzca o sea mínima, puede conseguir una cementación adicional con la aplicación de una delgada capa de **trayloc® A**. Deje secar durante 3 – 5 minutos. Los pilares de la impresión y las cofias de transferencia deben estar limpias y secas. Asegúrese de que no hay restos de guantes de látex en la superficie.

2. Mezcla y dosificación

La compresión del cartucho se realiza con la pistola del sistema Automix2 (Fig. 3). Después de introducir el cartucho en la pistola de mezcla, desenrosque el cierre del cartucho y quítelo. Presione para que salga un poco del material hasta que por ambas salidas se expulse la misma cantidad de silicona (Fig. 4). Para colocar las cánulas mezcladoras, tenga en cuenta las guías que hay en las cánulas y en el cartucho. Para fijar la cánula, gírela en sentido horario (Fig. 5). Ahora puede realizar la dosificación de forma individual. Inyecte el material ejerciendo una presión uniforme. Después de usar las cánulas mezcladoras, déjelas en el cartucho hasta que las vuelva a utilizar.

3. Procedimiento durante la impresión

Primeramente, ponga suficiente cantidad de **monoprint supra** en la cubeta de impresión. Después recubra intraoralmente las zonas relevantes. Para ello puede emplear puntas intraorales o jeringas de aplicación. Coloque las cubetas rellenas en la boca del paciente ejerciendo una ligera presión. Fije la impresión sin hacer presión hasta que fragüe completamente.

4. 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 disoluciones de desinfección convenientes y usuales en comercio.

5. Confección de modelos

Deje transcurrir 30 minutos antes de vaciar la impresión. La estabilidad de las dimensiones está garantizada durante 14 días. Los materiales recomendados para la elaboración del modelo son los yesos dentales de las clases III ó IV, además de los materiales plásticos habituales para la formación de modelos.

6. Limpieza de la cubeta

Retirar el material fraguado mecánicamente con un instrumento despuntado. El **trayloc® A** se disuelve sumergiéndolo en acetona o isopropanol. Usarlo solamente en habitaciones bien ventiladas. Limpiar y desinfectar entonces la cubeta como de costumbre.

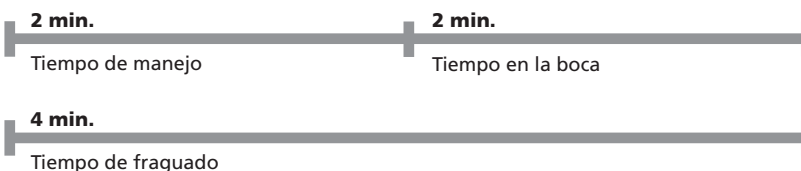
Instrucciones importantes de procesación

- La aplicación de **trayloc® A** mejora bastante la fijación segura de los pilares de transferencia y de los medios de retención.
- Las soluciones empleadas antes de la impresión (p.ej. soluciones de retracción) pueden influir sobre el fraguado, por lo tanto deben ser completamente eliminadas.
- No emplee siliconas polimerizadas por condensación.
- Los guantes de látex y las superficies con látex pueden influir sobre el fraguado.
- No deje ningún resto del material de moldeo en la boca.
- Los materiales de moldeo polimerizados son químicamente estables, por lo tanto evite las manchas en la ropa.
- ¡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:

- Impresiones de transferencia en la implantología
- a) Impresiones de transferencia con cubetas cerradas
- b) Impresiones de transferencia con cubetas abiertas
- c) Impresiones directas
- Impresión de coronas parciales y de fijación
- Impresión con técnica monofásica

Características técnicas:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 2

- **Volumen de mezcla:** 50 ml (cartucho)
- **Dosificación:** 1:1
- **Colores del producto:** Base: amarilla
Catalizador: blanco
- **Dureza final:** aprox. 70 Shore A
- **Tiempo de mezcla:** se suprime (sistema Automix2)
- **Tiempo de manejo:** aprox. 2 min.*
- **Tiempo de fraguado:** aprox. 4 min.*
- **Tiempo en la boca:** aprox. 2 min.
- **Deformación bajo presión:** aprox. 3,0 %
- **Reposición tras deformación:** aprox. 99,8 %
- **Cambio dimensional lineal:** aprox. 0,2 %
- **Manejo:** A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa.
- **Almacenaje:**



* 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:

monoprint supra
Presentación normal **02525**
2 x 50 ml cartuchos
6 cánulas de mezcla, verdes

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

Cánulas de mezcla verdes, 48 pzs. **02705**

Puntas intraorales blancas, 96 pzs. **02345**

Jeringas para impresiones 50 piezas **02030**

monoprint supra



Instructions for use

Transfer silicone, addition curing, medium consistency - medium bodied – snap set effect

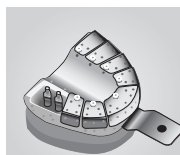


Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

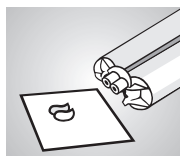


Fig. 4

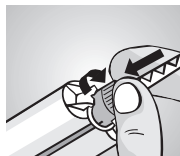


Fig. 5

1. Preparation of the impression

Depending on the impression technique, select a suitable impression tray (custom or stock metal or hard resin tray). With custom and hard resin trays, ensure that they are of adequate dimensions and maintain their shape. Using individual trays, mechanical retentions can be made in addition (e. g. perforation in the marginal area). Carry out preparations according to the implant system, position transfer caps and impression posts, and in addition e.g. open and fit the impression tray (Fig. 1). For optimal adhesion we recommend coating all trays with a thin layer of **trayloc® A** (Fig. 2). If there is no or too little retention to the transfer posts, adhesion can also be improved by applying a thin layer of **trayloc® A** to them. Let dry for about 3 – 5 min. Impression posts and transfer caps must be cleaned and dry. Check for possible residues from latex gloves on the surface.

2. Mixing and Dosing

The cartridge is extruded with the Automix2 system gun (Fig. 3). After inserting the cartridge into the mixing gun, remove the cartridge cap by twisting. Express a small amount of material until silicone is dispensed evenly from the two openings (Fig. 4). To attach the mixing cannula note the guides on the cannula and cartridge. Insert mixing tip and rotate clockwise to a stop (Fig. 5). Dispense the material with steady pressure. After use leave the mixing cannula on the cartridge until the next use.

3. Procedure by taking an impression

At the start put an adequate amount of **monoprint supra** in the impression tray. Then inject intraorally around the relevant areas. Intra-oral tips or application syringes can be used. Bring the filled tray into position in the patient's mouth with light pressure. Fix the impression without pressure until setting is complete.

4. 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.

5. Model casting

The impression should not be cast before 30 min. have elapsed. Dimensional stability is guaranteed for 14 days. Recommended model material includes class III or IV dental gypsums and commercially available model resins.

6. Cleaning of trays

After setting, material can be removed with a blunt instrument. Remaining film of **trayloc® A** is dissolved by immersion in acetone or isopropanol (be sure to use only in well-ventilated rooms). Tray can then be cleaned and disinfected in the usual manner.

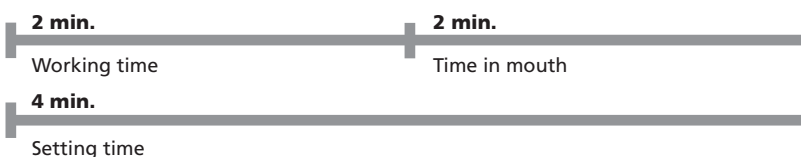
Important working hints

- The application of **trayloc® A** improves distinctly the reliable fixation of transfer posts and retention aids.
- Solutions used before taking the impression (e.g. retraction solutions) can influence the setting reaction and must therefore be removed completely.
- Do not process with condensation curing silicones.
- Latex gloves and latex-contaminated surfaces can influence setting.
- Do not leave any impression material residues in the mouth.
- Cured impression materials are chemically resistant – avoid getting them on clothing.
- 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.

Only for dental use by qualified personnel.



Indications for use:

- Transfer impressions in implantology
 - a) Transfer impressions with closed trays
 - b) Transfer impressions with opened trays
 - c) Direct impressions
- Over- and fixation impressions in the combined technique
- Single-phase impressions

Technical Data:

DIN EN ISO 4823 - Type 2

- **Mixed volume:** 50 ml (cartridge)
- **Mixing ratio:** 1:1
- **Colour code:** Base: yellow Catalyst: white
- **Final hardness:** approx. 70 Shore A
- **Mixing time:** omitted, (Automix2-system)
- **Working time:** approx. 2 min.*
- **Setting time:** approx. 4 min.*
- **Time in mouth:** approx. 2 min.
- **Strain in compression:** approx. 3.0 %
- **Recovery from deformation:** approx. 99.8 %
- **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:

monoprint supra
Standard packing **02525**
2 x 50 ml cartridges
6 mixing cannulas, green

trayloc® A
17 ml bottle with brush **03398**
15 ml spray bottle **03392**

Mixing cannulas **02705**
green, 48 pcs.

Intra-Oral-Tips **02345**
white, 96 pcs.

Impression syringes **02030**
50 pcs.

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 0 72 43/510-0 · Fax: 0 72 43/510-100
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 personnel).

Made in Germany



08/2017

monoprint supra

IT

Istruzioni per l'uso

Silicone di trasferimento, polimerizzato per addizione, consistenza media – media viscosità – effetto "snap set"

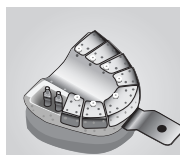


Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

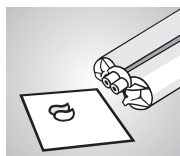


Fig. 4

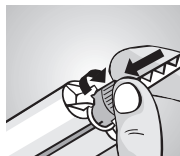


Fig. 5

1. Preparazione dell'impronta

Scegliere il portaimpronta più indicato secondo la tecnica di presa dell'impronta impiegata (portaimpronta individuale e confezionato in metallo o plastica rigida). In caso di portaimpronta singoli e in plastica rigida, controllare che le misure e la stabilità di forma siano sufficienti. Usando portaimpronte individuali, inoltre ritenzioni meccaniche possono applicarsi (p. es. perforazione nella zona marginale). Eseguire le operazioni preliminari a seconda del sistema implantare prescelto, posizionare i transfer d'impronta ed i monconi, nonché aprire e adattare il portaimpronta (Fig. 1). Per un'adesione ottimale, si raccomanda di applicare uno strato sottile di **trayloc® A** su tutti i porta-impronte (Fig. 2). In caso di ritenzione mancante o insufficiente degli analoghi, è possibile migliorare l'adesione applicando uno strato sottile di **trayloc® A**. Lasciare asciugare per circa 3 – 5 minuti. I monconi ed i transfer d'impronta devono essere puliti ed asciutti. Verificare che sulla superficie non siano rimasti residui di guanti in lattice.

2. Miscelazione e dosaggio

Per fare fuoriuscire il materiale dalla cartuccia si utilizza la pistola del sistema Automix2 (Fig. 3). Dopo avere inserito la cartuccia nella pistola di miscelazione, svitare e rimuovere il cappuccio della cartuccia. Fare uscire una piccola quantità di materiale fino ad ottenere un flusso omogeneo di silicone dalle due aperture (Fig. 4). Per inserire la cannula di miscelazione, fare attenzione alle guide situate sulla cannula stessa e sulla cartuccia. Ruotare in senso orario per bloccare la cannula (Fig. 5). Ora è possibile eseguire il dosaggio desiderato. Il materiale deve fuoriuscire a pressione costante. Dopo l'uso, lasciare la cannula di miscelazione sulla cartuccia fino all'applicazione successiva.

3. Procedura da seguire durante la presa dell'impronta

Innanzitutto applicare una quantità sufficiente di **monoprint supra** nel portaimpronta, quindi eseguire l'applicazione del materiale sulle zone interessate spruzzando all'interno della bocca. A tal fine è possibile utilizzare puntali intra-oral o siringhe di applicazione. Collocare il portaimpronta nella bocca del paziente e posizionarlo esercitando una leggera pressione. Senza esercitare alcuna pressione, tenere bloccata l'impronta fino ad indurimento completo.

4. Disinfezione

Sciquare il modello sotto acqua tiepida corrente dopo averlo estratto dalla bocca del paziente. La successiva disinfezione può avvenire per 15 min. in glutaraldeide al 2% oppure nelle soluzioni disinfettanti appropriate.

5. Colatura del modello

Si raccomanda di non colare il modello entro i primi 30 minuti. La stabilità dimensionale è garantita per 14 giorni. Per il modello si consigliano gessi di classe III o IV, nonché resine per modelli reperibili in commercio.

6. Pulizia del portaimpronta

Togliere il materiale indurito meccanicamente con l'aiuto d'uno strumento non tagliente. L'immersione in acetone o isopropanolo leggera scioglie facilmente i resti di **trayloc® A**. Adoperare solamente in ambienti ben aerati. Successivamente pulire e disinfettare i portaimpronte come d'abitudine.

Avvertenze importanti

- L'applicazione di **trayloc® A** migliora distintamente il fissaggio sicuro dei monconi di transfer e degli ausili per ritenzione.
- I solventi utilizzati prima dell'impronta (ad es. solventi di retrazione) possono interferire con l'indurimento del materiale e devono pertanto essere completamente rimossi.
- Non lavorare assieme a siliconi polimerizzati per condensazione.
- I guanti in lattice e le superfici contaminate da questo materiale possono interferire con il processo d'indurimento.
- Non lasciare residui di materiale per impronte nella bocca del paziente.
- I materiali per impronte polimerizzati sono chimicamente stabili – evitare macchie sul rivestimento.
- 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.

Esclusivamente per uso odontoiatrico da parte di personale specializzato.

2 min.	2 min.
Tempo di lavorazione	Permanenza in bocca
4 min.	
Tempo di presa	

Campo d'impiego:

- Impronte di trasferimento in implantologia
- a) Impronte di trasferimento con portaimpronta chiuso
- b) Impronte di trasferimento con portaimpronta aperto
- c) Rilevazioni dirette di impronte
- Presa d'impronta superiore e di fissaggio nella tecnica mista
- Presa d'impronta monofase

Data tecnici:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 2

- **Volume di miscelazione:** 50 ml (cartuccia)
- **Dosaggio:** 1:1
- **Colore del prodotto:** Base: gialla
Catalizzatore: bianco
- **Durezza finale:** 70 Shore A circa
- **Tempo di miscelazione:** esente (sistema Automix2)
- **Tempo di lavorazione:** 2 min. circa*
- **Tempo di presa:** 4 min. circa*
- **Permanenza in bocca:** 2 min. circa
- **Deformazione sotto compressione:** 3,0 % circa
- **Recupero dopo deformazione:** 99,8 % 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:

monoprint supra
Confezione standard **02525**
2 x 50 ml cartucce
6 cannule di miscelazione, verdi

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

Cannule di miscelazione verdi, 48 pezzi **02705**

Puntali intraorali bianchi, 96 pezzi **02345**

Siringhe per impronte 50 pezzi **02030**

monoprint supra

PT

Instruções de utilização

Silicone de transferência, polimerizado por adição, consistência média - fluida - efeito "snap set"

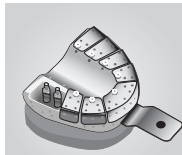


Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

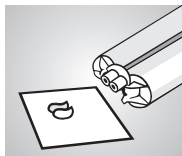


Fig. 4

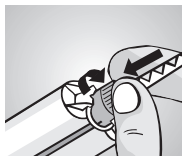


Fig. 5

1. Preparação da impressão

Em função da técnica de impressão que será utilizada, selecione a moldeira de impressão adequada (individual ou feita em metal ou plástico rígido). Caso sejam utilizadas moldeiras individuais ou em plástico rígido, as mesmas devem apresentar um tamanho adequado e estabilidade de forma. Ao utilizar moldeiras individuais poderão ser também aplicados dispositivos de bloqueio mecânicos (p. ex. perfuração na zona marginal). Execute as medidas de preparação de acordo com o sistema de implantes, posicione as tampas de transferência e os pilares da impressão, e, caso seja necessário, abra e adapte a moldeira de impressão (Fig. 1). Para a obtenção de uma excelente aderência, é recomendável a aplicação de uma fina camada de **Detaseal® Adhesive** em todas as moldeiras (Fig. 2). Caso a retenção das estruturas de transferência não suceda, ou seja mínima, poderá obter uma cimentação adicional com a aplicação de uma fina camada de **Detaseal® Adhesive**. Deixar secar durante 3 a 5 minutos. Os pilares da impressão e as tampas de transferência devem estar limpos e secos. Assegure-se de que a superfície não apresenta restos de luvas de látex.

2. Mistura e dosagem

A compressão do cartucho é realizada com a pistola do sistema Automix2 (Fig. 3). Após a introdução do cartucho na pistola misturadora, desenrosque o fecho do cartucho e retire-o. Pressione para que saia um pouco do material, até que ambas as saídas expulsem a mesma quantidade de silicone (Fig. 4). Para a colocação das cânulas misturadoras tenha em consideração as guias presentes nas cânulas e no cartucho. Prender, girando no sentido horário (Fig. 5). Nesse momento, poderá realizar a dosagem de forma individual. Injete o material, exercendo uma pressão uniforme. Após utilização das cânulas misturadoras, mantenha-as no cartucho até próxima utilização.

3. Procedimento durante a impressão

Em primeiro lugar, coloque uma quantidade suficiente de monoprint supra na moldeira de impressão. Em seguida, revista intra-oralmente as zonas relevantes. Para tal, podem ser utilizadas pontas intra-orais ou seringas de aplicação. Inserir as moldeiras revestidas na boca do paciente e posicioná-las exercendo uma ligeira pressão. Fixar a impressão sem pressionar, até à conclusão da solidificação.

4. Desinfecção

Depois de retirar a impressão da boca, lavar com 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.

5. Confeção de modelos

Recomendamos aguardar 30 minutos antes de se proceder ao vazamento da impressão. A impressão manterá a sua estabilidade dimensional durante 14 dias. Os materiais recomendados para a elaboração do modelo são os gessos dentários da classe III ou IV, bem como os materiais plásticos usuais para a formação de modelos.

6. Limpeza da moldeira

Eliminar mecanicamente o material que tenha permanecido colado, utilizando um instrumento não pontiagudo. O **Detaseal® Adhesive** pode ser dissolvido através da introdução da moldeira em acetona ou em gasolina leve. Utilize estas substâncias somente em espaços bem arejados. Em seguida, limpe e desinfete a moldeira como habitualmente

Instruções importantes no manuseamento

- As soluções utilizadas antes da impressão (p. ex. soluções para retracção) podem influenciar a reacção da colagem e devem ser, por isso, retiradas por completo.
- Não devem ser utilizados silicões polimerizados por condensação.
- As luvas de látex e as superfícies com látex podem influenciar a solidificação.
- Não deixe nenhum resto de material de moldagem na boca.
- Os materiais de moldagem polimerizados são quimicamente estáveis, pelo que deverão ser evitadas manchas na roupa.
- 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

2 min.	2 min.
Tempo de trabalhabilidade	Tempo na boca
4 min.	
Tempo de solidificação	

Campos de utilização:

- Impressões de transferência na implantologia
- a) Impressões de transferência com moldeiras fechadas
- b) Impressões de transferência com moldeiras abertas
- c) Impressões directas
- Impressão de coroas parciais e de fixação
- Impressão com técnica monofásica

Características técnicas:

DIN EN ISO 4823 - tipo 2

- **Volume da mistura:** 50 ml (cartucho)
- **Dosagem:** 1:1
- **Cores do produto:** Base: amarela "neón" Endurecedor: branco
- **Dureza final:** aprox. 70 Shore A
- **Tempo de mistura:** é excluído (sistema Automix2)
- **Tempo de trabalhabilidade:** aprox. 2 min.*
- **Tempo de solidificação:** aprox. 4 min.*
- **Tempo na boca:** aprox. 2 min.
- **Deformação sob pressão:** aprox. 3,0 %
- **Reposição após deformação:** aprox. 99,8 %
- **Variação 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 para encomenda:

monoprint supra
Embalagem standard **02525**
2 x 50 ml cartuchos
6 cânulas de mistura, verdes

trayloc® A
garrafa de 17 ml **03098**
com pincel **03392**
borrifador de 15 ml

Cânulas misturadoras verdes, 48 pcs. **02705**

Pontas intra-orais brancas, 96 pcs. **02345**

Seringas para impressões 50 peças **02030**

monoprint *supra*

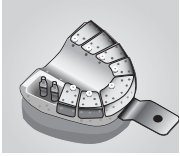


monoprint supra

TR

Kullanım Talimatları

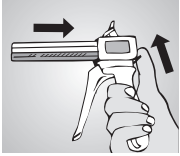
Transfer silikonu, A-silikon bazlı, orta kıvamlı (medium bodied) – snap set etki



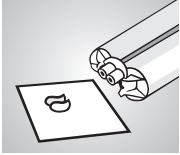
Şekil 1



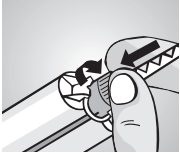
Şekil 2



Şekil 3



Şekil 4



Şekil 5

1. Ölçü hazırlığı

Ölçü tekniğine bağlı olarak, uygun ölçü kaşığı seçin (özel yada standart metal yada sert rezin ölçü kaşığı). Özel yada sert rezin ölçü kaşıklarının uygun boyutta olduklarından ve şekillerini koruduklarından emin olun. İmplant sistemi, transfer başlıkları ve ölçü postlarının durumuna ve ek olarak örneğin açıklığına göre preparasyonu tatbik edin ve ölçü kaşığını yerleştirin (Şekil 1). İdeal tutunma için tüm ölçü kaşıklarına **Adhesive-A'** dan ince bir katman uygulamanızı tavsiye ederiz (Şekil 2). Eğer transfer postlarında hiç retansiyon yoksa yada çok az varsa, tutunma **Adhesive-A** dan ince bir katman uygulanmasıyla artırılabilir. 3 - 5b dk kurumasına izin verin. Ölçü postları ve transfer başlıkları temizlenmeli ve kurutulmalı. Yüzey üzerindeki olası lateks eldiven kalıntılarını kontrol ediniz.

2. Karıştırma ve Dozajlama

Kartuş Otomiks 2 sistem tabancası ile sıkılır (Şekil 3). Kartuşu karıştırma tabancasına yerleştirdikten sonra kartuş başlığını çevirerek kopararak kaldırınız. Her iki ağızdan da eşit silikon akışı sağlanana kadar az miktarda materyal sıkınız (Şekil 4). Karıştırma kanülünü kartuş üzerindeki sıralı çentikli tarafa takın ve kilitlemeye kadar saat yönünde çevirin (Şekil 5). Oranlama kişisel olarak gerçekleştirilebilir. Materyali düzenli basınçta sıkınız. Kullanım sonrası, karıştırma kanülü kartuş üzerinde takılı halde sonraki kullanım için bırakınız.

3. Ölçü alma prosedürü

Başlangıçta yeterli miktarda Monoprint supra' yı ölçü kaşığına koyunuz. Sonra ağız içinde ilgili alanlara enjekte edin. Bunun için ağız içi kullanım uçları ya da başka uygulama şiringaları kullanılabilir. Dolu ölçü kaşığını hafif basınçla hasta ağızında uygun pozisyona getirin. Ölçüyü, sertleşme tamamlanıncaya kadar basınç uygulamadan sabitleyin.

4. Dezenfeksiyon

Ölçüyü ağızdan çıkardıktan sonra ılık su altında durulayın. Eğer istenirse ölçü 2% glutaraldehide veya diğer alışılagelmış solüsyonlarla 15 dakika bekletilerek dezenfekte edilebilir.

5. Model Kalıplanması

Ölçü 30 dk geçmeden önce kalıba alınmalıdır. Boyutsal kararlılığı 14 gün garantilidir. Tavsiye edilen model materyali III ya da IV sınıf dental alçı içermeli ve ticari olarak piyasa bulunan model rezinler olmalı.

6. Ölçü kaşıklarının temizliği

Sertleşmiş materyal keskin olmayan el aleti ile mekanik olarak kaldırılır. Adhesive-A, ölçü kaşığı, aseton ya da hafif petrol içine yerleştirilerek çözülür. Havadar odada kullanılır. Sonra, her zaman ki gibi ölçü kaşığını yıkayın ve dezenfekte edin.

Önemli çalışma ipuçları

- **trayloc® A** uygulaması transfer postlarının ve retansiyon desteklerin bağlanma güvenilirliğini belirgin şekilde artırır.
- Ölçü almadan önce kullanılan solüsyonlar (örn. Retraksiyon solüsyonları) sertleşme reaksiyonuna etki edebilir ve bunun için tamamen uzaklaştırılmalı.
- Kondensasyon küremeli silikonlarla karıştırmayın
- Lateks eldivenler ve lateksle kirlenmiş yüzeyler sertleşmeye etki edebilir.
- Ölçü materyali artığını hastanın ağızında bırakmayın.
- Kürlenmiş ölçü materyali kimyasal olarak dayanıklıdır – giysi üzerine gelmesini önleyin.
- Emniyet veri sayfasını dikkatle okuyunuz!

Ek Bilgi:

Silikon bazlı ürünler milyonlarca kez kendini kanıtlanmış materyallerdir. Doğru şekilde uygulandığında yan etki oluşması beklenmez. Bunun yanı sıra, alerjik, iritasyon gibi reaksiyonlar gösteren immün sisteme sahip kişilerde kesinlikle kullanılmamalıdır. Şayet bu özellikleri gösteren kişilerde kullanılması gerekirse ürünü kullanmadan önce alerji testi yapılmasını tavsiye ediyoruz.

Sadece diş hekimliği kullanımı için.

2 dakika	2 dakika
Çalışma süresi	Ağız içi süresi
4 dakika	
Sertleşme süresi	

Endikasyonları:

- İmplantolojide transfer ölçüsü.
 - a) Kapalı ölçü kaşıklarıyla transfer ölçüsü.
 - b) Açık ölçü kaşıklarıyla transfer ölçüsü.
 - c) Direkt ölçüler.
- Birleşik teknikte bitiş ve sabitleme ölçülerinde
- Tek faz ölçülerinde

Data tecnici:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 2

- **Karıştırma hacmi:** 50 ml (cartuccia)
- **Karıştırma oranı:** 1:1
- **Renk kodları:** baz: neon sarısı katalizör: beyaz
- **Final sertliği:** yaklaşık 70 Shore A
- **Karıştırma zamanı:** dahil edilmemiştir (Otomiks 2 sistem)
- **Çalışma zamanı:** yaklaşık 2 dk*
- **Sertleşme zamanı:** yaklaşık 4 min.*
- **Ağız içi süresi:** yaklaşık 2 dk.
- **Basınçta şekil değiştirme:** yaklaşık 3,0 %
- **Deformasyon sonrası düzelleme:** yaklaşık 99,8 %
- **Doğrusal boyutsal değişim:** yaklaşık 0,2 %
- **Uygulama:** 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F ' da, 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

Sipariş bilgisi

monoprint supra
Standart kit **02525**
2 x 50 ml' lik kartuş; 5 ml' lik şişe adeziv-A; 6 adet yeşil karıştırma kanülü

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

Karıştırma uçlar **02705**
yeşil, 48 adet

Ağız içi uçlar **02345**
beyaz, 96 adet

Ölçü şiringaları **02030**
50 adet