



de GEBRAUCHSANLEITUNG

en INSTRUCTIONS FOR USE

fr MODE D'EMPLOI

es INSTRUCCIONES DE USO

it ISTRUZIONI PER L'USO

pt INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

da INSTRUKTIONER TIL BRUG

sv INSTRUKTIONER FÖR ANVÄNDNING

no BRUKSANVISNING

fi KÄYTTÖOHJEET

cs NÁVOD K POUŽITÍ

de Gebrauchsanleitung

Löffelmaterial, Autopolymerisat auf Basis von Methylmethacrylat in Form von Pulver und Flüssigkeit.

de	Gebrauchsanleitung
en	Instructions for use
fr	Mode d'emploi
es	Instrucciones de uso
it	Istruzioni per l'uso
pt	Instruções de utilização
da	Instruktioner til brug
sv	Instruktioner för användning
no	Bruksanvisning
fi	Käyttöohjeet
cs	Návod k použití

leistung der physikalischen Materialeigenschaften ist jedoch nur bei Abwiegen der Komponenten gegeben.

Anmischen Die Flüssigkeit im Anmischgefäß (aus PE, PP oder Silikon) vorliegen und die entsprechende Pulvermenge zügig einstreuen. Anschließend mit einem breiten Spatel (aus PE, PP oder Metall) ca. 15 Sekunden gründlich durchmischen. Nach weiteren 30 Sekunden ist der Teig vollständig angequollen und kann mit der Hand modelliert werden.

Achtung: Bei der Bearbeitung des Materials wird empfohlen puderfreie Schutzhandschuhe aus Butylkautschuk zu tragen.

Verarbeitung Modellieren Sie das Material in der gewünschten Form auf das Gipsmodell. Mit einem geeigneten Instrument den Überschuss entfernen. Der Überschuss kann zum Modellieren und Ansetzen des Löffelgriffes verwendet werden. Für die Modellierarbeiten stehen mindestens 3 Minuten zur Verfügung, dann endet die plastische Phase und die Masse wird fest. Trennen Sie die entstandene Form vorsichtig vom Gipsmodell. Nun können Sie den Abdrucklöffel in der gewünschten Weise beschleifen und anschließend gründlich reinigen.

Nach Bedarf ist es möglich, den Haltegriff nachträglich an den Löffel zu modellieren.

Empfohlene Polymerisation Nach ca. 7-8 Minuten nach dem Anmischen härtet das Material bei Raumtemperatur selbsttätig aus.

Kurzinfo – Mischungsverhältnis Pulver/Flüssigkeit: 20 g : 4,5 g ca. 15 s* – Anmischzeit: ca. 15 s* – Anquellphase: ca. 45 s* – Plastisch-modellierfähige Phase: ca. 4 min* – Polymerisation: 7-8 min*

*Die Zeitangaben beziehen sich auf eine Material- und Raumtemperatur von 23 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern diese Zeiten.

1. **Indikation** Zur Herstellung individueller Abformlöffel und individueller Basisplatten für Wachswälle sowie Zahnaufstellungen mit Wachs. Klassifikation gemäß Verordnung (EU) 2017/745 Anhang VIII, Kapitel III, Regel 5, Klasse I für dentale Hilfsmittel mit vorübergehender intraoraler Anwendung. Nur zur bestimmungsgemäßen Verwendung durch Fachpersonal (Dentallabor/ Zahnarztpraxis).

2. **Kontraindikation** Patientenkontakt mit dem unpolymereisierten Kunststoff oder deren Einzelkomponenten ist kontraindiziert. Keine Einschränkungen bei der Patientengruppe. Bei erwiesener Allergie gegen einen oder mehrere Bestandteile des Produktes ist jedoch von einer Verwendung abzusehen. Keine Wechselwirkungen bekannt.

3. **Eigenschaften** Einfache Anwendung, sehr kurze Anquellphase, klebefreie plastische Phase, hohe Steifigkeit, formstabil, schnelle Ausarbeitung, kein Abheben vom Modell.

4. **Sicherheitshinweise** Enthält Methylmethacrylat; Methacrylsäureethylester; 1,4-Butandiol-dimethacrylat; Dibenzylperoxid. Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Verursacht Haut- und schwere Augenreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Kann die Atemwege reizen. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. Einatmen von Staub / Rauch / Gas / Nebel / Dampf/ Aerosol vermeiden. Schutzhandschuhe / Schutzkleidung/ Augenschutz / Gesichtsschutz tragen. Bei KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen. Weitere Sicherheits-hinweise im Sicherheitsdatenblatt beachten! Fertiges Produkt: Geschmacksirritationen oder Verlet-zungen durch Bruch des Produkts möglich. Kontakt mit Alkohol, Kaffee, Tabakrauch oder bestimmten Medikamenten kann zu Verfärbungen führen.

5. **Verarbeitungshinweise** Vorbereitung Nach dem Ausblocken der untersiegehenden Bereiche mit Wachs, wird das Gipsmodell gewässert und zweimal gründlich mit Alginatisolierung bestrichen (z.B. SHERATEC).

Wichtig: Die Alginatisolierung muss gut getrocknet sein um eventuellen Weißverfärbungen an den Basisflächen vorzubeugen.

Um mehr Platz für Abformmaterial zu schaffen, kann das Modell auch mit Wachs isoliert/überzogen werden.

Mischungsverhältnis 20 : 4,5 Empfohlenes Mischungsverhältnis: 20 g Pulver mit 4,5 g Flüssigkeit. Freie Dosierung ist möglich, eine Gewähr-

so weit wie möglich. Bei starker Staubbildung verwenden Sie eine Absaugung mit Feinstaubfilter. Vermeiden Sie das Eindringen in Abwassersysteme. Polymerpulver können im Hausmüll entsorgt werden. Monomer-Komponenten dürfen nicht im Hausmüll oder in der Kanalisation entsorgt werden. Entsorgen Sie diese gemäß den geltenden Vorschriften. Vollständig polymerisierte Kunststoffe können hingegen im Hausmüll entsorgt werden.

9. Rückmeldung

Bei Rückmeldungen zum Produkt bitte immer Chargenbezeichnung und Artikelnummer angeben. Gemäß EU-Medizinprodukte-Verordnung sind Anwender / Patienten verpflichtet, schwerwiegende Vorkommnisse mit einem Medizinprodukt dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Landes, in dem sie auftraten, zu melden.

Tray material, methyl methacrylate-based autopolymer in the form of powder and liquid.

Indications For the fabrication of customised impression trays and customised base plates for wax walls and tooth set-ups with wax. Classification according to Regulation (EU) 2017/745 Annex VIII, Chapter III, Rule 5, Class I for dental aids with temporary intraoral use. Only for intended use by specialised personnel (dental laboratory/dental practice).

Contraindication Patient contact with the unpolymerised acrylic or the individual components is contraindicated. With a confirmed allergy to one or more of the components of the medical device, refrain from using the device. No interactions known.

Properties Simple application, very short swelling phase, tack-free plastic phase, high rigidity, dimensionally stable, quick drafting, no lifting from the model.

Safety instructions Contains methyl methacrylate; methacrylic acid ethyl ester; 1,4-butanediol dimethacrylate; dibenzyl peroxide. Highly flammable liquid and vapour. Causes skin irritation and serious eye irritation. May cause an allergic skin reaction. May cause respiratory irritation. Toxic to aquatic life with long lasting effects. Avoid inhalation of dust / fume / gas / vapour / aerosol. Wear protective gloves / protective clothing / eye protection / face protection. In case of contact with skin: wash with plenty of soap and water and observe further safety instructions in the safety data sheet! Finished product: Flavour irritation or injuries due to breakage of the product possible. Contact with alcohol, coffee, tobacco smoke or certain medications can lead to discolouration.

Processing To create more space for impression material, the model can also be insulated/coated with wax.

Mixing ratio 20 : 4,5 20 g powder with 4,5 g liquid. Free dosing is possible, but the physical material properties can only be guaranteed if the components are weighed.

Mixing Place the liquid in the mixing vessel (made of PE, PP or silicone) and quickly sprinkle in the appropriate amount of powder. In the case of free dosing, sprinkle in as much powder as is necessary to completely bind the liquid present. Then mix thoroughly with a wide spatula (made of PE, PP or metal) for approx. 15 seconds. After another 30 seconds, the dough is

completely swollen and can be modelled by hand.

Caution: When working with the material, it is recommended to wear powder-free protective gloves made of butyl rubber.

Processing Model the material in the desired shape onto the plaster model. Remove the excess with a suitable instrument. The excess can be used for modelling and attaching the spoon handle. Allow at least 3 minutes for the modelling work, then the plastic phase ends and the mass becomes solid. Carefully separate the resulting mould from the plaster model. Now you can grind the impression tray in the desired way and then clean it thoroughly.

If required, it is possible to subsequently model the handle onto the tray.

Recommended polymerisation The material hardens automatically at room temperature approx. 7-8 minutes after mixing.

Quick facts – Mixing ratio of powder/liquid: 20 g : 4,5 g – Mixing time: 15 s* – Swelling phase: approx. 45 s* – Plastic modelling phase: approx. 4 min* – Polymerisation: 7-8 min*

*The times stated refer to a material and room temperature of 23°C. Higher temperatures shorten these times while lower temperatures extend them.

6. Recommendation after completion Before using the impression tray, check it for stability.

7. Storage Do not use the material after the expiry date has passed. Do not store above 25°C. Keep out of direct sunlight. Always seal the container well after use. Keep away from heat/sparks/open flames/hot surfaces. Do not smoke.

8. Handling and disposal instructions To avoid the release of synthetic polymer microparticles, reduce dust emissions as much as possible. In case of excessive dust formation, use extraction with a fine dust filter. Do not allow to enter wastewater systems. Polymer powders can be disposed of with regular household waste. Do not dispose of monomer components in household waste or the sewer system. Dispose of them in accordance with official regulations. Fully polymerized plastic, however, can be disposed of with household waste.

9. Feedback: Please quote batch number and article number in all correspondence about the product. According to the EU Medical Device Directive, users/patients are obligated to report serious incidents related to a medical device to the manufacturer and the national competent authorities in the country in which they occurred.

10. Preparation After blocking out the undercut areas with wax, the plaster model is briefly watered and thoroughly coated twice with alginate insulation (e.g. SHERATEC).

Mixing 20 g powder with 4,5 g liquid. Free dosing is possible, but the physical material properties can only be guaranteed if the components are weighed.

Mixing Place the liquid in the mixing vessel (made of PE, PP or silicone) and quickly sprinkle in the appropriate amount of powder. In the case of free dosing, sprinkle in as much powder as is necessary to completely bind the liquid present. Then mix thoroughly with a wide spatula (made of PE, PP or metal) for approx. 15 seconds. After another 30 seconds, the dough is

completely swollen and can be modelled by hand.

Caution: When working with the material, it is recommended to wear powder-free protective gloves made of butyl rubber. Avoid contact with the material. Dispose of the material in accordance with the applicable regulations. Fully polymerized plastic, however, can be disposed of with household waste.

11. Feedback: Please quote batch number and article number in all correspondence about the product. According to the EU Medical Device Directive, users/patients are obligated to report serious incidents related to a medical device to the manufacturer and the national competent authorities in the country in which they occurred.

12. Preparation After blocking out the undercut areas with wax, the plaster model is briefly watered and thoroughly coated twice with alginate insulation (e.g. SHERATEC).

Mixing 20 g powder with 4,5 g liquid. Free dosing is possible, but the physical material properties can only be guaranteed if the components are weighed.

Mixing Place the liquid in the mixing vessel (made of PE, PP or silicone) and quickly sprinkle in the appropriate amount of powder. In the case of free dosing, sprinkle in as much powder as is necessary to completely bind the liquid present. Then mix thoroughly with a wide spatula (made of PE, PP or metal) for approx. 15 seconds. After another 30 seconds, the dough is

completely swollen and can be modelled by hand.

13. Feedback: Please quote batch number and article number in all correspondence about the product. According to the EU Medical Device Directive, users/patients are obligated to report serious incidents related to a medical device to the manufacturer and the national competent authorities in the country in which they occurred.

14. Preparation After blocking out the undercut areas with wax, the plaster model is briefly watered and thoroughly coated twice with alginate insulation (e.g. SHERATEC).

Mixing 20 g powder with 4,5 g liquid. Free dosing is possible, but the physical material properties can only be guaranteed if the components are weighed.

Mixing Place the liquid in the mixing vessel (made of PE, PP or silicone) and quickly sprinkle in the appropriate amount of powder. In the case of free dosing, sprinkle in as much powder as is necessary to completely bind the liquid present. Then mix thoroughly with a wide spatula (made of PE, PP or metal) for approx. 15 seconds. After another 30 seconds, the dough is

completely swollen and can be modelled by hand.

15. Feedback: Please quote batch number and article number in all correspondence about the product. According to the EU Medical Device Directive, users/patients are obligated to report serious incidents related to a medical device to the manufacturer and the national competent authorities in the country in which they occurred.

16. Preparation After blocking out the undercut areas with wax, the plaster model is briefly watered and thoroughly coated twice with alginate insulation (e.g. SHERATEC).

Mixing 20 g powder with 4,5 g liquid. Free dosing is possible, but the physical material properties can only be guaranteed if the components are weighed.

Mixing Place the liquid in the mixing vessel (made of PE, PP or silicone) and quickly sprinkle in the appropriate amount of powder. In the case of free dosing, sprinkle in as much powder as is necessary to completely bind the liquid present. Then mix thoroughly with a wide spatula (made of PE, PP or metal) for approx. 15 seconds. After another 30 seconds, the dough is

3. Propriétés

Application facile, phase de gonflement très courte, phase plastique non collante, grande rigidité, stabilité dimensionnelle, finition rapide, pas de décollement du modèle.

4. Consignes de sécurité

Contient du méthacrylate de méthyle; de l'ester éthylique de l'acide méthacrylique; Diméthacrylate de 1,4-butanediol; peroxyde de dibenzyle. Liquide et vapeur facilement inflammables. Provoque une irritation de la Peut provoquer une allergie cutanée. Peut irriter les voies respiratoires. Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme. Éviter de respirer les poussières / fumées / gaz / brouillards / vapeurs / aérosols. Porter des gants de protection / des vêtements de protection / un équipement de protection des yeux / du visage. En cas de contact avec la peau: laver abondamment à l'eau et au savon.respecter les autres consignes de sécurité figurant sur la fiche de données de sécurité! Produit fini : irritation du goût ou blessures possibles en cas de rupture du produit. Le contact avec l'alcool, le café, la fumée de tabac ou certains médicaments peut entraîner une décoloration.

5. Mise en œuvre Préparation

Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Important : l'isolation à l'alginate doit être bien sèche afin d'éviter d'éventuelles colorations blanches sur les surfaces de base.

Pour créer plus d'espace pour le matériau d'empreinte, le modèle peut également être isolé/recouvert de cire.

Rapport de mélange 20 : 4,5 Proportion de mélange recommandée : 20 g de poudre pour 4,5 g de liquide. Le dosage libre est possible, mais une garantie des propriétés physiques du matériau n'est donnée que si les composants sont pesés.

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

Attention : lors de la manipulation du matériau, il est recommandé de porter des gants de protection non poudrés en caoutchouc butyle.

11. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

12. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

13. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

14. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

15. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

16. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

6. Après l'achèvement :

Avant d'utiliser le porte-empreinte, vérifiez sa stabilité.

7. Stockage

Le matériau ne doit plus être utilisé au terme de la date de conservation. Ne pas stocker au-dessus de 25°C. Éviter toute exposition directe au soleil. Toujours bien refermer le récipient après usage. Tenir éloigné de la chaleur / des étincelles / de flammes vives / de surfaces brûlantes. Défense de fumer.

8. Instructions de manipulation et d'élimination

Afin d'éviter la libération de microparticules de polymères synthétiques, réduire autant que possible les émissions de poussières. En cas de formation excessive de poussières, utiliser une aspiration avec un filtre à poussières fines. Ne pas laisser pénétrer dans les systèmes d'eaux usées. Les poudres de polymères peuvent être éliminées avec les déchets ménagers ordinaires. Ne pas éliminer les composants monomères avec les déchets ménagers ni dans le réseau d'égouts. Les éliminer conformément à la réglementation officielle. Les plastiques entièrement polymérisés peuvent toutefois être éliminés avec les déchets ménagers.

9. Message en retour

En cas de messages en retour sur le produit, toujours indiquer la désignation de la charge et le numéro d'article. Selon le règlement européen sur les produits médicaux, les utilisateurs / patients sont tenus de signaler les événements graves survenus avec un produit au fabricant et aux autorités du pays dans lequel ces derniers se sont produits.

Important : l'isolation à l'alginate doit être bien sèche afin d'éviter d'éventuelles colorations blanches sur les surfaces de base.

Pour créer plus d'espace pour le matériau d'empreinte, le modèle peut également être isolé/recouvert de cire.

Rapport de mélange 20 : 4,5 Proportion de mélange recommandée : 20 g de poudre pour 4,5 g de liquide. Le dosage libre est possible, mais une garantie des propriétés physiques du matériau n'est donnée que si les composants sont pesés.

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

Attention : lors de la manipulation du matériau, il est recommandé de porter des gants de protection non poudrés en caoutchouc butyle.

11. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

12. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

13. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

14. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

15. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

16. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

17. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

18. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

19. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

20. Préparation Après avoir bloqué les zones sous-jacentes avec de la cire, le modèle en plâtre est arrosé et enduit deux fois soigneusement d'isolation à l'alginate (par ex. SHERATEC).

Mélange Présenter le liquide dans le récipient de mélange (en PE, PP ou silicone) et verser rapidement la quantité de poudre correspondante. Mélanger ensuite soigneusement avec une spatule large (en PE, PP ou métal) pendant environ 15 secondes. Après 30 secondes supplémentaires, la pâte a complètement gonflé et peut être modelée à la main.

Importante: l'isolante in alginate deve essere ben asciugato per evitare che le superfici della base si scoloriscano di bianco.

Per creare più spazio per il materiale d'impronta, il modello può anche essere isolato/rivestito con cera.

Rapporto di miscelazione 20 : 4,5 Rapporto di miscelazione consigliato: 20 g di polvere con 4,5 g di liquido. È possibile il dosaggio libero, ma le proprietà fisiche del materiale possono essere garantite solo se i componenti vengono pesati.

Miscelazione Mettere il liquido nel recipiente di miscelazione (in PE, PP o silicone) e cospargere rapidamente la quantità appropriata di polvere. Quindi mescolare accuratamente con una spatola larga (in PE, PP o metallo) per circa 15 secondi. Dopo altri 30 secondi, la pasta è completamente gonfia e può essere modellata a mano.

Attenzione: si raccomanda di indossare guanti protettivi senza polvere in gomma butilica durante la manipolazione del materiale.

Modellare il materiale nella forma desiderata sul modello in gesso. Rimuovere l'eccesso con uno strumento adatto. L'eccesso può essere utilizzato per la modellazione e il fissaggio del manico del vassoio. Attendere almeno 3 minuti per la modellazione, poi la fase plastica termina e il materiale diventa solido. Separare con cura il calco ottenuto dal modello in gesso. A questo punto è possibile molare il portaimpronte nel modo desiderato e pulirlo accuratamente.Se necessario, è possibile modellare successivamente l'impugnatura sul vassoio.

11. Preparazione Dopo aver bloccato i sottosquadri con la cera, il modello in gesso viene immerso in acqua e rivestito accuratamente due volte con l'isolante in alginate (ad es. SHERATEC).

Miscelazione Mettere il liquido nel recipiente di miscelazione (in PE, PP o silicone) e cospargere rapidamente la quantità appropriata di polvere. Quindi mescolare accuratamente con una spatola larga (in PE, PP o metallo) per circa 15 secondi. Dopo altri 30 secondi, la pasta è completamente gonfia e può essere modellata a mano.

Attenzione: si raccomanda di indossare guanti protettivi senza polvere in gomma butilica durante la manipolazione del materiale.

Modellare il materiale nella forma desiderata sul modello in gesso. Rimuovere l'eccesso con uno strumento adatto. L'eccesso può essere utilizzato per la modellazione e il fissaggio del manico del vassoio. Attendere almeno 3 minuti per la modellazione, poi la fase plastica termina e il materiale diventa solido. Separare con cura il calco ottenuto dal modello in gesso. A questo punto è possibile molare il portaimpronte nel modo desiderato e pulirlo accuratamente.Se necessario, è

domésticos, nem no sistema de esgotos. Eliminá-los de acordo com os regulamentos oficiais. No entanto, o plástico totalmente polimerizado pode ser eliminado com os resíduos domésticos.

9. Feedback:

Em caso de feedback sobre o produto, por favor indique sempre a designação do lote e o número do artigo. De acordo com o Regulamento da UE sobre Dispositivos médicos, os utilizadores / pacientes são obrigados a comunicar incidentes graves com um dispositivo médico ao fabricante e à autoridade competente do país onde ocorreram.

Hvis det er nødvendigt, er det muligt efterfølgende at modellere håndtaget på bakken.

Anbefalet polymerisering	
Materialet hærdet automatisk ved stuetemperatur ca. 7-8 minutter efter blanding.	

Kort info

- Blandingsforhold Pulver/væske (g): 20 : 4,5

- Blandingstid: 15 s*

- Hævelsesfase: ca. 45 s*

- Plastisk modelleringsfase:ca. 4 min*

- Polymerisering: 7-8 min*

*De angivne tider refererer til et materiale og en rumtemperatur på 23 °C. Højere temperaturer forlænger, lavere temperaturer forlænger disse tider.

6. **Anbefaling efter afslutning**

Før du bruger aftryksbakken, skal du kontrollere, om den er stabil.

7. **Opbevaring**

Materialet bør ikke anvendes efter udløbsdatoen. Må ikke opbevares over 25°C. Undgå direkte sollys. Brug altid beholderen tæt efter brug. Holdes væk fra varme/gnister/åben ild/varme overflader. Der må ikke ryges.

8. **Anvisninger for håndtering og bortscaffelse**

For at undgå frigivelse af syntetiske polymermikropartikler skal støvemissioner reduceres mest muligt. Ved kraftig støvdannelse skal der anvendes udugning med et finstøvfiltre. Må ikke ledes til spildevandssystemer. Polymerpulvere kan bortscaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald. Monomerkomponenter må ikke bortscaffes i husholdningsaffald eller i kloaksystemet. De skal bortscaffes i overensstemmelse med de officielle bestemmelser. Fuldt polymeriseret plast kan dog bortscaffes sammen med husholdningsaffald.

9. **Feedback**

Når du giver feedback på produktet, bedes du altid angive batchnavn og artikelnummer. I henhold til EU-forordningen om medicinsk udstyr er brugere/patienter forpligtet til at indberette alvorlige hændelser med medicinsk udstyr til producenten og den kompetente myndighed i det land, hvor de fandt sted.

Når du giver feedback på produktet, bedes du altid angive batchnavn og artikelnummer. I henhold til EU-forordningen om medicinsk udstyr er brugere/patienter forpligtet til at indberette alvorlige hændelser med medicinsk udstyr til producenten og den kompetente myndighed i det land, hvor de fandt sted.

SV	Instruktioner för användning
5. Instruktioner til behandling	
Forberedelse	
Efter at underskæringerne er blokeret med voks, lægges gipsmodellen i blød i vand og overtrækkes grundigt to gange med alginatisolerieng (f.eks. SHERATEC).	

Vigtigt: Alginatisoleringen skal være godt tørret for at forhindre hvid misfarvning af basisoverfladerne. For at skabe mere plads til aftryksmaterialet kan modellen også isoleres / coats med voks.

Blandingsforhold 20 : 4,5

Anbefalet blandingsforhold: 20 g pulver med 4,5 g væske. Det er muligt at dosere frit, men de fysiske materialegegenskaber kan kun garanteres, hviskomponenterne vejes.

Blanding

Kom væsken i blandebeholderen (af PE, PP eller silikone), og drys hurtigt den passende mængde pulver i. Bland derefter grundigt med en bred spatel (af PE, PP eller metal) i ca. 15 sekunder. Efter yderligere 30 sekunder er dejen helt hævet og kan modelleres i hånden. OBS: Vi anbefaler, at du bruger puderfri beskyttelseshandsker af butylgummi, når du arbejder med materialet.

Forarbejdning

Modellér materialet i den ønskede form på gipsmodellen. Fjern det overskydende med et egnet instrument. Det overskydende kan bruges

huden och orsakar allvarlig ögonirritation. Kan orsaka allergisk hudreaktion. Kan orsaka irritation i luftvägarna. Giftigt för vattenlevande organismer med långtidseffekter. Undvik inandning av damm / rök / gas / dimma / ånga / aerosol. Använd skyddshandskar / skyddskläder / ögonskydd / ansiktsskydd. Vid hudkontakt: tvätta med rikligt med tvål och vatten och följ de ytterligare säkerhetsanvisningarna i säkerhetsdatabladet! Färdig produkt: Smakirritation eller skador på grund av att produkten går sönder möjlig. Kontakt med alkohol, kaffe, tobaksrök eller vissa mediciner kan leda till misfärgning.

5. **Instruktioner för bearbetning**

Förberedelse

Efter att underhålen har blockerats med vax, blötläggs gipsmodellen i vatten och tacks noggrant två gånger med alginatisolering (Lex. SHERATEC).

Viktigt: Alginatisoleringen måste torkas ordentligt för att förhindra vita misfärgningar på basytorna.

För att skapa mer utrymme för avtrycksmaterialet kan modellen även isoleras/beläggas med vax.

Blandningsförhållande 20 : 4,5

Rekommenderat blandningsförhållande: 20 g pulver med 4,5 g vätska. Fri dosering är möjlig, men de fysiska materialegenskaperna kan endast garanteras om komponenterna vägs.

Blandning

Placera vätskan i blandningskärlet (tillverkat av PE, PP eller silikon) och strö snabbt i lämpliga mängd pulver. Blanda sedan ordentligt med en bred slickspett (av PE, PP eller metall) i ca 15 sekunder. Efter ytterligare 30 sekunder är degen helt svullen och kan modelleras förhand.

OBS: Vi rekommenderar att du använder puderfria skyddshandskar av butylgummi när du arbetar med materialet.

Bearbetning

Modellera materialet i önskad form på gipsmodellen. Avlägsna överskottet med ett lämpligt instrument. Överskottet kan användas för att modellera och fästa brickans handtag. Låt modelleringsarbetet pågå i minst 3 minuter, därefter upphör plastfasen och materialet blir fast. Separera försiktigt den resulterande formen från gipsmodellen. Du kan nu slipa avtryckslådan på önskat sätt och sedan rengöra den noggrant.

Vid behov kan du eftermodellera handtaget på brickan.

Rekommenderad polymerisering

Materialet hårdar automatiskt i rumstemperatur ca 7-8 minuter efter blanding.

Kort info	
- Blandningsförhållande Pulver/vätska: 20 g : 4,5 g	
- Tid för blanding: 15 s*	
- Svällningsfas: ca. 45 s*	
- Plastisk modellering fas: ca. 4 min*	
- Polymerisering: 7-8 min*	

*De angivna tiderna avser ett material och en rumtemperatur på 23 °C. Högre temperaturer förkortar, lägre temperaturer förlänger dessa tider.

6. **Rekommendation efter avslutad användning**

Kontrollera att avtryckslådan är stabil innan den används.

7. **Lagring**

Materialet får inte användas efter utgångsdatum. Förvaras ej över 25°C. Undvik direkt solljus. Stäng alltid behållaren ordentligt efter användning. Förvaras åtskilt från värme/gnistor/öppen låga/heta ytor. Rök inte.

8. **Anvisningar för hantering och bortscaffande**

För att undvika utsläpp av syntetiska polymermikropartiklar ska dammutsläpp minimeras så mycket som möjligt. Vid kraftig dammbildning ska utslug med finpartikelfilter användas. För inte släppas ut i avloppssystem. Polymerpulver kan kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall. Monomerkomponenter får inte kasseras i hushållsavfall eller i avloppssystemet. De ska bortscaffas i enlighet med gällande bestämmelser. Fullständig polymeriserad plast kan dock kasseras tillsammans med hushållsavfall.

Innehåller metylmetakrylat; etylester av metakrylsyra; 1,4-butandiol-dimetakrylat; dibensylperoxid. Mycket brandfarlig vätska och ånga. Irriterar huden och orsakar allvarlig ögonirritation. Kan orsaka allergisk hudreaktion. Kan orsaka irritation i luftvägarna. Giftigt för vattenlevande organismer med långtidseffekter. Undvik inandning av damm / rök / gas / dimma / ånga / aerosol. Använd skyddshandskar / skyddskläder / ögonskydd / ansiktsskydd. Vid hudkontakt: tvätta med rikligt med tvål och vatten och följ de ytterligare säkerhetsanvisningarna i säkerhetsdatabladet! Färdig produkt: Smakirritation eller skador på grund av att produkten går sönder möjlig. Kontakt med alkohol, kaffe, tobaksrök eller vissa mediciner kan leda till misfärgning.

9. Återkoppling

När du ger feedback på produkten, vänligen ange alltid batchnamn och artikelnummer. Enligt EU:s förordning om medicintekniska produkter är användare/patienter skyldiga att rapportera allvariga incidenter med en medicinteknisk produkt till tillverkaren och den behöriga myndigheten i det land där de inträffade.

NO	Instruktioner til brug
5. Instruktioner for bearbetning	
Förberedelse	
Efter at underhålen har blockerats med vax, blötläggs gipsmodellen i vatten och tacks noggrant två gånger med alginatisolering (Lex. SHERATEC).	

Brettmateriale, autopolymerisat basert på metylmetakrylat i form av pulver og væske.

1. Indikasjon

Til fremstilling av spesialtilpassede avtrykkskåler og spesialtilpassede basisplater for voksvegger og tannoppstillinger med voks. Klassifisering i henhold til forordning (EU) 2017/745 vedlegg VIII, kapittel II, regel 5, klasse I for tannlegehjelpemidler med midlertidig intraoral bruk. Kun for tiltenkt bruk av spesialisert personell (tannteknisk laboratorium / tannlegepraksis).

2. **Kontraindikasjoner**

Pasientkontakt med den upolymeriserte plasten eller dens individuelle komponenter er kontraindisert. Bruk bør imidlertid unngås ved påvist allergi mot en eller flere av produktets komponenter. Ingen kjente interaksjoner.

3. Egenskaper

Enkel å bruke, svært kort svellingsfase, klebefri plastfase, høy stivhet, dimensjonsstabil, rask etterbehandling, ingen løfting fra modellen.

4. Sikkerhetsinstruksjoner

Inneholder metylmetakrylat; metakrylsyreetyltester; 1,4-butandiol dimetakrylat; dibenzylperoksid. Meget brannfarlig væske og damp. Irriterer huden og gir alvorlig øyeirritasjon. Kan utløse en allergisk hudreaksjon. Kan forårsake irritasjon av luftveiene. Giftig, med langtidsvirkning, for liv i vann. Unngå inndning av støv / røyk / gass / tåke / damp / aerosol. Bruk vernehansker / beskyttelsesklær / øynebeskyttelse / ansiktsskyttelse. Ved kontakt med huden: Vask med rikelig med såpe og vann og følg de øvrige sikkerhetsanvisningene i sikkerhetsdatabladet! Ferdig produkt: Smaksirritasjon eller skader på grunn av at produktet går i stykker. Kontakt med alkohol, kaffe, tobakksrøyk eller visse medisiner kan føre til misfarging.

10. **Instruksjoner for håndtering og avhending**

For å unngå utslipp av syntetiske polymermikropartikler skal støvdannelse reduseres så mye som mulig. Ved kraftig støvdannelse skal avguss med finpartikelfilter benyttes. Må ikke slippes ut i avløpssystemet. Polymerpulver kan kasseres sammen med vanlig husholdningsavfall. Monomerkomponenter må ikke kasseres i husholdningsavfall eller i avløpssystemet. De skal avhendes i samsvar med gjeldende bestemmelser. Fullstendig polymerisert plast kan derimot kasseres sammen med husholdningsavfall.

9. **Tilbakemelding**

Når du gir tilbakemelding på produktet, må du alltid oppgi batchnavn og artikkelnummer. I henhold til EU's forordning om medisinsk utstyr er brukere/pasienter forpliktet til å rapportere alvorlige hendelser med medisinsk utstyr til produsenten og den kompetente myndigheten i landet der hendelsen inntreffer.

11. **Sikkerhetsinstruksjoner**

12. **Kontraindikasjoner**

13. **Egenskaper**

Enkel å bruke, svært kort svellingsfase, klebefri plastfase, høy stivhet, dimensjonsstabil, rask etterbehandling, ingen løfting fra modellen.

15. **Opbevaring**

16. **Anbefaling etter ferdigstillelse**

Kontroller at avtryksskuffen er stabil før du tar den i bruk.

17. **Oppbevaring**

Materialet skal ikke brukes etter utløpsdatoen. Må ikke oppbevares ved temperaturer over 25 °C. Unngå direkte sollys. Lukk alltid beholderen tett etter bruk. Holdes borte fra varme / gnister / åpen ild / varme overflater. Ikke røyk.

8. **Instruksjoner for håndtering og avhending**

For å unngå utslipp av syntetiske polymermikropartikler skal støvdannelse reduseres så mye som mulig. Ved kraftig støvdannelse skal avguss med finpartikelfilter benyttes. Må ikke slippes ut i avløpssystemet. Polymerpulver kan kasseres sammen med vanlig hushållsavfall. Monomerkomponenter må ikke kasseres i husholdningsavfall eller i avløpssystemet. De ska bortscaffas i enlighet med gällande bestämmelser. Fullständig polymeriserad plast kan dock kasseras tillsammans med hushållsavfall.

suojakäsineitä / suojavaatetusta / siimensuojainta / kasvonsuojainta. Jos joutuu iholle: pese runsaalla vedellä ja saippualla ja noudata käyttöturvallisuustiedotteessa annettuja muita turvallisuusohjeita! Vainmis tuote: Mahdollinen makuräsytyös tai tuotteen rikkoutumisesta johtuvat vammat. Kosketus alkoholiin, kahviin, tupakansavun tai tiettyjen lääkkeiden kanssa voi aiheuttaa värimuutoksia.

CS	Návod k použití
5. Käsittelyohjeet	
Valmistelu	
Sen jälkeen, kun alaleikkaukset on peitetty vahalla, kipsimallia liotetaan vedessä ja päälystetään huolellisesti kahdesti alginatattieristeellä (esim. SHERATEC).	

Tärkeää: Alginatattieristeen on oltava hyvin kuivunut, jotta pohjapinnat eivät värjäydy valkoiseksi.

Mallin voi myös eristää/päälystää vahalla, jotta jäljennösmateriaalille saadaan enemmän tilaa.

Sekoitussuhde 20 : 4,5

Suositteltava sekoittussuhde: 20 g jauhetta ja 4,5 g nestettä. Vapaa annostelu on mahdollista, mutta fyysikaaliset materiaaliominaisuudet voidaan taata vain, jos komponentit punnitaan.

Sekoitus

Laita neste sekoitusastiaan (PE, PP tai silikoni) ja ripottele nopeasti sopiva määrä jauhetta. Sekoita sitten huolellisesti leveällä lastalla (valmistettu PE:stä, PP:stä tai metallista) noin 15 sekunnin ajan. Vielä 30 sekunnin kuluttua talkin od täysin painunut ja se voidaan muotoilla käsin.

Huomio: Suosittelemme käyttämään jauheettomia, butyylilukusta valmistettuja suojakäsineitä materiaalia käsiteltäessä.

Käsittely

Mallia materiaali haluttuun muotoon kipsimallini. Poista ylimääräinen osa sopivalla välineellä. Ylijäämää voidaan käyttää mallintamiseen ja tarjottimen kahvan kiinnittämiseen. Anna mallinnustyölle aikaa vähintään 3 minuuttia, minkä jälkeen muovausvaihe päättyy ja materiaali muuttuu kiinteäksi. Irrota saatu muotti varovasti kipsimallista. Voit nyt hioa jäljennösluotainta haluamallasi tavalla ja puhdistaa sen sitten perusteellisesti.

Tarvittaessa voidaan jälkikäteen mallintaa kahva tarjottimeen.

Suositteltu polymerisaatio

Materiaali kovettuu automaattisesti huoneenlämmössä noin 7-8 minuutin kuluttua sekoittamisesta.

Lghyet tiedot	
- Sekoittussuhde Jauhe/neste: 20 g : 4,5 g	
- Sekoitusaika: 15 s*	
- Turpoamisvaihe: n. 45 s*	
- Muovimallinnus vaihe: n. 4 min*	
- Polymerisaatio: 7-8 min*	

*Ajat viittaavat materiaaliin ja huoneenlämpötilaan 23 °C. Korkeammat lämpötilat lyhentävät ja matalammat lämpötilat pidentävät näitä aikoja.

6. **Suositus valmistumisen jälkeen**

Tarkista ennen painatusalustan käyttöä, että se on vakaa.

7. **Varastointi**

Materiaalia ei saa käyttää viimeisen käyttöpäivämäärän jälkeen. Ei saa säilyttää yli 25 °C:n lämpötilassa. Vältä suoraa auringonvaloa. Sulje säiliö aina tiiviisti käytön jälkeen. Säilytettävä kaukana lämmöstä / kipinöistä / avotulelta / kuumilta pinoilta. Älä tupakoi.

8. **Käsittely- ja hävitysohjeet**

Synteettisten polymeerimikrohiukasten vapautumisen välttämiseksi pölypäästöt on minimoitava mahdollisimman paljon. Liiallisen pölyn muodostumisen tapauksessa on käytettävä muua hienopölysuodattimella. Älä päästä jätevesijärjestelmiin. Polymeripaineet voidaan hävittää tavallisen kotitalousjätteen mukana. Monomeerikomponentteja ei saa hävittää kotitalousjätteen mukana eikä viemärijärjestelmään. Hävitä ne virallisten määräysten mukaisesti. Täysin polymeroitunut muovi voidaan kuitenkin hävittää kotitalousjätteen mukana.

Vhodným nástrojem odstráňte prebytočný materiál. Prebytočný materiál lze použiť k modelovaniu a prípevnosti rukojeti lžice. Pro modelování je k dispozici nejméně 3 minuty, poté plastická fáze končí a hmota ztuhne. Vzniklý tvar opatrně oddělte od sádrového modelu. Nyní můžete otiskovací lžici podle potřeby obrousit a následně důkladně očistit. V případě potřeby lze rukojeť dodatečně namodelovat na lžici.

Doporučená polymerizace

Po přibližně 7–8 minutách od smíchání materiál při pokojové teplotě samovolně vytvrdne.

Stručné informace

- Poměr míchání Prášek / kapalina 20 g : 4,5 g

- Doba míchání: cca 15 s*

- Fáze nabobtnání: cca s*

- Plastická fáze vhodná k modelování: cca 4 min*

- Polymerizace: 7-8 min*

* Uvedené časové údaje se vztahují na teplotu materiálu a okolí 23 °C. Vyšší teploty tyto časy zkracují, nižší teploty je prodlužují.

6. **Doporučení po dokončení**

Před použitím otiskovací lžice zkontrolujte její stabilitu.

7. **Skladování**

Po uplynutí doby použitelnosti se materiál již nesmí používat. Neskladujte při teplotě vyšší než 25 °C. Chraňte před přímým slunečním zářením. Nádoby po použití vždy dobře uzavírejte. Uchovávejte mimo zdroj tepla / jisker / otevřeného ohně / horkých povrchů. Zákaz kouření.

8. Pokyny pro manipulaci a likvidaci

Aby se zabránilo uvolňování syntetických polymerních mikročástic, omezte emise prachu na minimum. Při silné prašnosti používejte odsávání s filtrem jemných částic. Zabraňte vniknutí do kanalizace. Polymerní prášky lze likvidovat jako domovní odpad. Monomerní složky nemají být likvidovány v domovním odpadu ani vypouštěny do kanalizace. likvidujte je v souladu s platnými předpisy. Zcela polymerizované plasty lze naopak likvidovat jako domovní odpad.

9. Zpětná vazba

Při zasílání zpětné vazby týkající se výrobku vždy uveďte označení šarže a číslo výrobku. Podle nařízení EU o zdravotnických prostředcích jsou uživatelé / pacienti povinni hlásit závažné nežádoucí příhody související se zdravotnickým prostředkem výrobci a příslušnému orgánu země, ve které k nim došlo.

5. **Pokyny pro zpracování**

Připrava

Po vyblokování podsekřivín voskem se sádrový model namočí a dvakrát důkladně natře alginátovou izolací (např. SHERATEC).

Důležité: Alginátová izolace musí být dobře zaschlá, aby se zabránilo případnému bílému zbarvení povrchu základní desky.

Pro vytvoření většího prostoru pro otiskovací materiál lze model rovněž izolovat / pokrýt voskem.

Poměr míchání 20 : 4,5

Doporučený poměr míchání: 20 g prášku se 4,5 g kapaliny. Volné dávkování je možné, záruka fyzikálních vlastností materiálu je však zajištěna pouze při vzázení jednotlivých složek.

Míchání

Do míchací nádoby (z PE, PP nebo silikonu) nejprve odměře kapalinu a příslušné množství prášku do ní rychle nasypete. Poté důkladně promíchávejte širokou špacítlí (z PE, PP nebo kovu) po dobu přibližně 15 sekund. Po dalších 30 sekundách je hmota zcela nabobtnalá a lze ji ručně modelovat.

Pozor: Při zpracování materiálu se doporučuje používat ochranné rukavice bez pudru z butykaučuku.

Zpracování

Namodelujte materiál na sádrovém modelu do požadovaného tvaru.



SHERA Werkstoff - Technologie GmbH
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Germany
Tel.: +49 (0) 5443 - 9933 - 0 | www.shera.de



retec® Kunststofftechnik GmbH
Industriestraße 2
61191 Rosbach v.d.H. | Germany