

monoprint supra

GB
Instructions for use

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



Fig. 1



Fig. 2

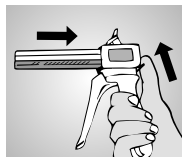


Fig. 3

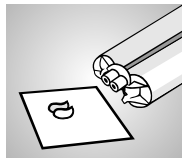


Fig. 4



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 1 – 2 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. Lock by turning them in opposite directions (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. Then it can be disinfected for 15 min. in 2 % glutaraldehyde.

5. Model casting

The impression should not be cast before 30 min. have elapsed. Dimensional stability is guaranteed for 14 days. Recommended model materials include 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.

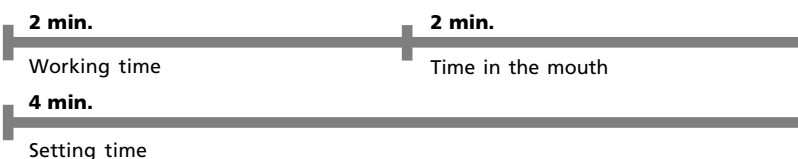
Important working hints

- 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.
- Cured impression materials are chemically resistant – avoid getting them on clothing.
- Do not leave any impression material residues in the mouth.
- Latex gloves and latex-contaminated surfaces can influence setting.

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.

For dental use only.



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 the mouth:** approx. 2 min.
- **Strain in compression:** 3.0 %
- **Recovery from deformation:** 99.8 %
- **Linear dimensional change:** 0.2 %
- **Application:** at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity
- **Storage:** 15°C / 59°F to 25°C / 77°F

* 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 **03098**
17 ml bottle with brush

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 07243/510-0 · Fax 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany



11/2011

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



Fig. 1



Fig. 2

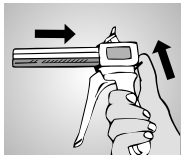


Fig. 3

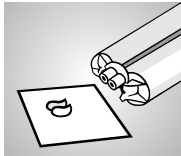


Fig. 4



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 1 à 2 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. Tourner dans le sens opposé (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 qui suit peut être effectuée dans une solution de glutaraldéhyde à 2 % 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.

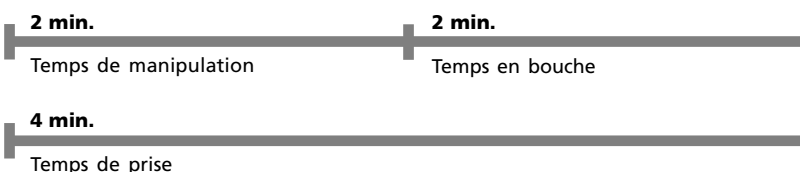
Renseignements de travail importants

- 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.
- Les masses d'empreinte polymérisées sont chimiquement stables – éviter de tacher les vêtements.
- Ne pas laisser dans la bouche de restes de matériau de prise d'empreinte.
- Des gants en latex et des surfaces contaminées par le latex peuvent influencer sur le durcissement.

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.

Pour l'usage dentaire seulement.



Champes 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:** 3,0 %
- **Restitution après déformation:** 99,8 %
- **Changement dimensionnel linéaire:** 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 03098
17 ml bouteille avec pinceau

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

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

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

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

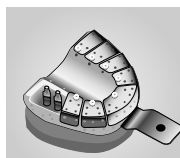


Fig. 1



Fig. 2

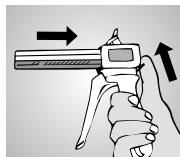


Fig. 3

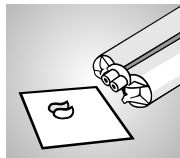


Fig. 4



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). Par 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 1-2 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. Bloquee girando en el sentido contrario (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. Después puede desinfectarla con glutaraldehído al 2 % durante 15 minutos.

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 o 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.

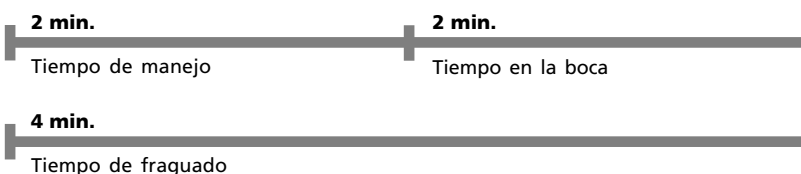
Instrucciones importantes de procesamiento

- 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 materiales de moldeo polimerizados son químicamente estables, por lo tanto evite las manchas en la ropa.
- No deje ningún resto del material de moldeo en la boca.
- Los guantes de látex y las superficies con látex pueden influir sobre el fraguado.

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.

Solo para el uso dental.



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:** 3,0 %
- **Reposición tras deformación:** 99,8 %
- **Cambio dimensional lineal:** 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 03098
17 ml botella con pincel

Cánulas de mezcla 02705
verdes, 48 pzs.

Puntas intraorales 02345
blancas, 96 pzs.

Jeringas para impresiones
50 piezas **02030**

monoprint supra



Istruzioni per l'uso

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



Fig. 1



Fig. 2

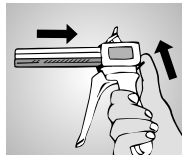


Fig. 3

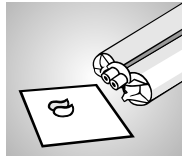


Fig. 4



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 portaimpronte (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 1-2 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. Bloccare ruotando in senso inverso (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 intraorali 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

Sciogliere il modello sotto acqua tiepida corrente dopo averlo estratto dalla bocca del paziente. Successivamente è possibile disinfettare per 15 minuti in glutaraldeide al 2 %

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.

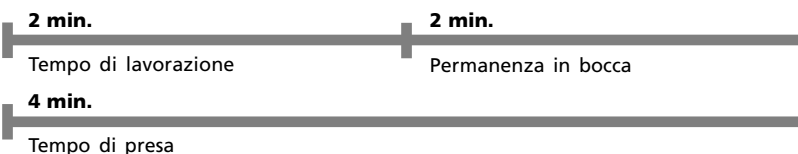
Avvertenze importanti

- 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 materiali per impronte polimerizzati sono chimicamente stabili – evitare macchie sul rivestimento.
- Non lasciare residui di materiale per impronte nella bocca del paziente.
- I guanti in lattice e le superfici contaminate da questo materiale possono interferire con il processo d'indurimento.

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.

Solo per uso dentale.



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 (cartucce)
- **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 %
- **Recupero dopo deformazione:** 99,8 %
- **Variazione dimensionale lineare:** 0,2 %
- **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 **03098**
flacone con pennello, 17ml

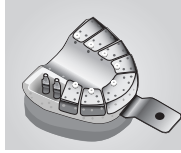
Cannule di miscelazione verdi, 48 pezzi **02705**

Puntali intraorali bianchi, 96 pezzi **02345**

Siringhe per impronte 50 pezzi **02030**

monoprint supra

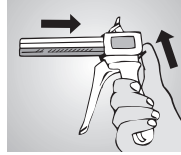
Transfer silikonu, A-silikon bazlı, orta kıvamlı (medium bodied) – snap set etki



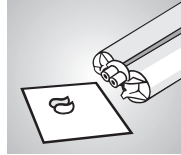
Şekil 1



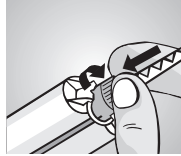
Şekil 2



Şekil 3



Şekil 4



Şekil 5

1. Ölçü hazırlığı

Ölçü tekniğine bağlı olarak, uygun ölçü kaşığını 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 **trayloc® A'** dan ince bir katman uygulamanızı tavsiye ederiz (Şekil 2). Eğer transfer postlarında hiç retansiyon yoksa yada çok az varsa, tutunma **trayloc® A** dan ince bir katman uygulanmasıyla artırılabilir. 1-2 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 ve kanül üzerindeki rehber işaretlere göre takın. Zıt yönlere çevirerek kilitleyin (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 için de ilgili alanlara enjekte edin. Bunun için ağız içi kullanım uçları ya da başka uygulama şırıngaları 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. %2 lik gluteraldehit ile 15 dk dezenfekte edilebilir.

5. Model Kalıplanması

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

6. Ölçü kaşıklarının temizliği

Sertleşme sonrası, materyal keskin olmayan el aleti ile kaldırılabilir. **trayloc® A'** nın kalan filmi, aseton ya da izopropanol'e batırılarak çözülür (sadece iyi havalandırılmış odalarda kullanımından emin olun). Sonra, her zaman ki usulle ölçü kaşığı yıkayıp, dezenfekte edilebilir.

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.
- Kürlenmiş ölçü materyali kimyasal olarak dayanıklıdır – giysi üzerine gelmesini önleyin.
- Ölçü materyali artığını hastanın ağızında bırakmayın.
- Lateks eldivenler ve lateksle kirlenmiş yüzeyler sertleşmeye etki edebilir.

Ek Bilgi:

Milyon kere ispatlanmıştır ki silikon bazlı materyallerin doğru uygulanması kaydıyla, istenmeyen etkiler beklenmez. Ama, alerji ve tahriş gibi bağışıklık sistemi reaksiyonları tamamen hariç tutulmayabilir. Şüphede halinde, materyal uygulanmadan önce alerji testi yapılması tavsiye edilir.

Sadece dişçilik kullanımı için.



TR

Kullanım Talimatları

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.

Teknik veriler:

DIN EN ISO 4823 Tip 2

- **Karışımın hacmi:** 50 ml (kartuş)
- **Karıştırma oranı:** 1:1
- **Renk kodları:** baz: 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 dk*

■ **Ağız içi süresi:** yaklaşık 2 dk.

■ **Basınçta şekil değiştirme:** 3.0 %

■ **Deformasyon sonrası düzelme:** > 99.8 %

■ **Doğrusal boyutsal değişim:** < 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 baş-

langıcından itibaren; artan sıcak-

lık süreleri hızlandırır, azalan

sıcaklık yavaşlatır.

Sipariş bilgileri:

monoprint supra

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

Adeziv 02324
15 ml' lik şişede, fırçasıyla
birlikte

Karıştırma uçlar 02705
yeşil, 48 adet

Ağız içi uçlar 02345
beyaz, 96 adet

Ölçü şırıngaları 02030
50 adet