

VINYL POLYSILOXANE IMPRESSION MATERIAL

380 ml CARTRIDGE SYSTEM

INSTRUCTIONS FOR USE:

The Monophase and Heavy Body addition cured silicone elastomeric impression materials in the 380 ml cartridge meet or exceed all requirements for dental impression materials as specified by the American Dental Association Specification No. 19. The enhanced hydrophilic properties improve the exact reproduction of the subgingival areas and other moist surfaces. Both are formulated to be thixotropic, which allows them to stay where placed without running or sagging, yet flow under pressure for easy application in the oral cavity around the preparation and gingival area. The Monophase and Heavy Body are suitable for crowns, bridges, inlays, partial and complete dentures and denture repairs. Monophase and Heavy Body can also be used for relining functional impressions, copper bands and prosthetic restorations and are compatible with all other VPS systems.

PREPARATION FOR USE:

1. Position the cartridge, nozzle side up, with the nose cap tab facing you. While firmly holding the cartridge with both hands, using your thumb, gently push on the tab until the nose cap unlocks. Using your thumb and forefinger slowly lift and remove the nose cap. Once free, discard the nose cap. Do not reuse the nose cap.
2. Load the 380 ml cartridge into the dispenser following the manufacturer's direction.
3. Following the operating instructions supplied by the machine manufacturer, bleed the cartridge by extruding a small amount of material until the base and catalyst are evenly dispensing. Wipe the extruded materials from the end of the cartridge using an upward movement to avoid cross-contamination. This is recommended for first-time use and when the cartridge has been stored upright for a prolonged period of time.
4. Attach the dynamic mixing tip to the extrusion nozzle by aligning the holes of the cartridge with the corresponding mixer ports. Secure the tip to the cartridge using a bayonet locking ring (to lock, rotate ring clockwise approximately a ¼ turn). Note: only use Sulzer/Mixpac dynamic mixers as other manufacturers' tips will not be compatible with this cartridge system.
5. Following the operating instructions supplied by the machine manufacturer, start dispensing material discarding the first half inch of product. Immediately after dispensing the required amount of material, if the dispensing machine does not automatically release pressure from the plungers, manually move the plungers back, relieving pressure on the pistons, thus avoiding excess discharge of material.
6. During the workday, the cartridge may be stored in the machine with the used mixer attached. To start a new impression, remove the locking ring (to unlock, rotate ring counterclockwise approximately ¼ turn), then remove and discard the used mixer. Attach the new dynamic mixer starting at step #4.
7. At the end of the workday or when the cartridges will not be used for an extended period of time, it is recommend that the cartridge be removed from the machine and stored in an upright position.

DIRECTIONS FOR USE:

1. Prepare the teeth in the usual manner for impression taking.
2. In any technique where an impression tray is required, the first step is to coat the tissue side of the preselected tray with vinyl adhesive. The optimum bond occurs when the adhesive film is applied as thinly and evenly as possible. You can use either a perforated or nonperforated metal or plastic impression tray.
3. To load the impression tray, follow the operating steps in the "preparation for use" section above. Fill the tray with the desired amount of material, holding the tray in a tilted position while keeping the tip immersed in the material to avoid air bubbles. Seat the filled impression tray into the mouth passively, maintaining the position until set.
4. When fully set, remove the impression in an axial direction without any rocking motion. The impression can now be gently rinsed and disinfected.
5. Impressions can be poured after 60 minutes or up to 60 days later.

ADDITIONAL INFORMATION:

- As with all VPS systems, avoid contamination with latex gloves, certain retraction agents, or any material that could inhibit the set of the VPS. Do not use with condensation silicones.
- Impressions can be disinfected with any standard disinfecting solution.
- Impressions can be silver or copper plated.
- Multiple pours are acceptable if care is taken.
- Shelf life is two years from date of manufacture when stored at room temperature (74°F or 23°C).

MATÉRIAU POUR EMPREINTE AUX POLYVINYLSILOXANES VPS

SYSTÈME DE CARTOUCHE DE 380 ml

MODE D'EMPLOI :

Les matériaux pour empreinte en élastomère de silicone durcis par addition à viscosité monophasée et à viscosité élevée dans le système de cartouche de 380 ml remplissent ou surpassent toutes les exigences des matériaux pour empreinte dentaire définies par la spécification n° 19 de l'Association dentaire américaine. Les propriétés hydrophiles avancées améliorent la reproduction exacte des zones sous-gingivales et d'autres surfaces humides. Leur formule est de consistance thixotrope, ce qui leur permet de rester en place sans risque d'écoulement ou d'affaissement tout en s'étalant bien sous pression pour une application facile dans la cavité buccale autour de la préparation et la zone gingivale. La viscosité monophasée et la viscosité élevée conviennent pour les couronnes, les ponts, les incrustations, les prothèses partielles et complètes et les réparations de prothèses. La viscosité monophasée et la viscosité élevée peuvent également être utilisées pour le regarnissage des empreintes fonctionnelles, des bagues de cuivre et des restaurations prothétiques et sont compatibles avec tous les autres systèmes à base de polysiloxane de vinyle (VPS).

PRÉPARATION À L'EMPLOI :

1. Positionner le côté de la buse de la cartouche vers le haut avec la languette de l'embout face à vous. Tout en maintenant fermement la cartouche avec les deux mains, en utilisant le pouce, appuyer doucement sur la languette jusqu'à ce que l'embout se déverrouille. À l'aide du pouce et de l'index, soulever lentement et retirer l'embout. Une fois déverrouillé, jeter l'embout. Ne pas réutiliser l'embout.
2. Charger la cartouche de 380 ml dans le distributeur en suivant les instructions du fabricant.
3. Conformément au mode d'emploi fourni par le fabricant de l'appareil, purger la cartouche en extrudant une petite quantité de matériau jusqu'à ce que la base et le catalyseur soient distribués uniformément. Essuyer les matériaux extrudés à l'extrémité de la cartouche en opérant un mouvement vers le haut pour éviter la contamination croisée. Cette étape est recommandée pour la première utilisation et lorsque la cartouche a été entreposée en position verticale pendant une période prolongée.
4. Fixer l'embout mélangeur dynamique à la buse d'extrusion en alignant les trous de la cartouche avec les ports du mélangeur correspondants. Fixer l'embout à la cartouche à l'aide d'un anneau de verrouillage à baïonnette (pour verrouiller, tourner l'anneau dans le sens des aiguilles d'une montre d'environ un quart de tour). Remarque : utiliser uniquement des mélangeurs dynamiques Sulzer/Mixpac, car les autres embouts du fabricant ne seront pas compatibles avec ce système de cartouche.
5. En suivant le mode d'emploi fourni par le fabricant de l'appareil, commencer à distribuer le matériau en jetant le premier demi-pouce de produit. Immédiatement après la distribution de la quantité requise de matériau, si l'appareil de distribution ne relâche pas automatiquement la pression des pistons, déplacer manuellement les pistons pour relâcher la pression sur les pistons, ce qui évite ainsi une décharge excessive de matériau.
6. Pendant la journée de travail, la cartouche peut être entreposée dans l'appareil avec le mélangeur utilisé attaché. Pour préparer une nouvelle empreinte, retirer l'anneau de verrouillage (pour déverrouiller, tourner l'anneau dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'environ un quart de tour), puis retirer et jeter le mélangeur utilisé. Fixer le nouveau mélangeur dynamique en suivant les instructions à partir de l'étape 4.
7. À la fin de la journée de travail ou lorsque les cartouches ne sont pas utilisées pendant une période prolongée, il est recommandé de retirer la cartouche de l'appareil et de la ranger en position verticale.

MODE D'EMPLOI :

1. Préparer les dents en recourant à la méthode habituellement utilisée pour la prise d'empreintes.
2. Dans toute technique nécessitant un porte-empreinte, la première étape consiste à enduire le côté tissu du porte-empreinte présélectionné avec une colle vinylique. La liaison optimale se produit lorsque le film adhésif est appliqué de manière aussi mince et uniforme que possible. On peut utiliser un porte-empreinte en métal ou en plastique perforé ou non perforé.
3. Pour charger le porte-empreinte, suivez les étapes opérationnelles figurant dans la section « Préparation à l'emploi » ci-dessus. Remplir le porte-empreinte avec la quantité désirée de matériau en tenant le porte-empreinte dans une position inclinée et en maintenant l'embout immergé dans le matériau pour éviter la formation de bulles d'air. Insérer le porte-empreinte rempli dans la bouche et le maintenir en place jusqu'au durcissement du matériau.
4. Une fois durcie, l'empreinte doit être enlevée dans le sens axial sans opérer de mouvement oscillant. L'empreinte peut maintenant être rincée et désinfectée en douceur.
5. Les empreintes peuvent être coulées après 60 minutes ou jusqu'à 60 jours plus tard.

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES :

- Comme pour tous les systèmes à base de polysiloxane de vinyle (VPS), éviter la contamination par des gants en latex, certains agents de rétraction ou tout matériau qui pourrait inhiber le durcissement du polysiloxane de vinyle. Ne pas utiliser avec des silicones par condensation.
- Les empreintes peuvent être désinfectées avec n'importe quelle solution désinfectante standard.
- Les empreintes peuvent être argentées ou cuivrées.
- Des coulées multiples sont acceptables si des mesures de précaution sont prises.
- La durée de conservation est de deux ans à compter de la date de fabrication lorsque le produit est entreposé à température ambiante (74 °F ou 23 °C).