

EXAFAST™ PUTTY

S

A-SILIKONBASERAT AVTRYCKSMATERIAL PUTTY-TYP O

ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

Avtrycksobjekt	Avtrycksteknik	Typ av Avtryckssked	Material att Använda
Avtryck för Laminater, Inlays / Onlays, etc.	Dubbelavtrycksteknik	Standardsked eller Individuell Sked	Putty + Injection eller Regular
Kron- & Broavtryck	Putty-Wash Avtryck	Standardsked	Putty + Injection eller Regular
Avtryck för Partiell Protes	Putty-Wash Avtryck	Standardsked	Putty + Regular eller Injection

FYSIKALISKA EGENSKAPER (I Genomsnitt)

Testdetaljer	EXAFAST PUTTY TYP O PUTTY KONSISTENS
Blandningstid (i sekunder)	30"
Total Arbetstid (min. sek.)	45"
Stelningstid (min. sek.)	2' 15"
Minimitid i Patientmun (min. sek.)	2' 15"
Återhämtning från Deformation (%)	99,2
Maximum Töjning under Kompression (%)	1,2
Linjär Dimensionsförändring efter 24 Timmar (%)	≤0,2

Testbetingelser: Temperatur (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Relativ luftfuktighet (50 ± 5%) (ISO 4823: 1992(E))

BRUKSANVISNING

1. Tag samma mängd bas och katalysator. Knåda med fingrarna inom 30 sekunder tills blandningen får en jämn färg.
2. Fyll avtrycksskeden med den färdigknådade EXAFAST PUTTY och sätt den på plats i munnen. Om en vax-spacer inte används skall EXAFAST PUTTY - yta täckas med ett Impression Separation Wafer. Vicka avtrycksskeden fram och tillbaka när den sitter på plats, så att utrymme skapas för wash- eller regular-materialet.
3. Låt materialet stelna, avlägsna sedan skeden.
4. Skär rent avtrycket så att material som kan utgöra hinder vid återinsättning avlägsnas.
5. Skölj av och torrlägg avtrycket. Säkerställ att avtrycket är rengjort och torrt innan det sekundära avtrycket tas.
6. Ta därefter det sekundära avtrycket.
7. Avtrycket skall rengöras och sedan desinficeras med en 2,5% eller 3,4% glutaraldehydlösning eller annat av tillverkaren rekommenderat desinfektionsmedel.

OBS

1. Vid blandning av EXAFAST PUTTY undvik kontakt med följande materialsubstanser som kan fördröja stelningen:
 - Katalysator för K-silikoner
 - Avtrycksmaterial med polysulfidbas
 - Eugenolhaltiga material
 - Svavel
 - Latex
 - Olja
 - AkrylaterUndvik även fukt och glycerin vid blandning.
2. När materialet knådas, använd gärna de bifogade handskarna eller andra polyetylen handskar. Använd inte latexhandskar då sådana kan fördröja stelningen och dessutom orsaka råa ytor på modellen.
3. Puttyavtrycket skall rengöras och torrläggas omsorgsfullt innan det sekundära avtrycket tas.
4. Efter användning skall varje behållare tillslutas med sitt ursprungliga lock för att förhindra att bas och katalysator kontaminerar varandra.
5. Förvara på ett torrt och svalt ställe.
6. Undvik användning av EXAFAST PUTTY på patienter som tidigare har uppvisat allergiska reaktioner på A-silikon avtrycksmaterial.
7. Undvik att använda latexhandskar vid blandning.
8. EXAFAST PUTTY kan pläteras med silver eller koppar.
9. Undvik att få material på kläderna. Det kan vara svårt att få bort.
10. Längsta lagringstid är 24 månader från tillverkningsdatum.

FÖRPACKNINGAR

TYP	STANDARDFÖRPACKNING	EKONOMIFÖRPACKNING
Putty	1 bas - 1 katalysator (1,0 kg/550 mL)	5 bas - 5 katalysator (5,0 kg/2,78 L)
Tillbehör	1 + 1 doseringsskedar	5 + 5 doseringsskedar

EXAFAST™ PUTTY

VINYL POLYSILOXANE IMPRESSION MATERIAL PUTTY-TYPE O

VINYL-POLYSILOXAN ABFORMMATERIAL KITT-TYP O

MATÉRIAU D'EMPREINTE HYDROPHILE VINYL
POLYSILOXANE DE TYPE PUTTY

MATERIALE PER IMPRONTE A BASE DI VINIL
POLISILOSSANO TIPO PUTTY O

MATERIAL DE IMPRESIÓN DE VINIL POLISILOXANO
MASILLA-TIPO O

A-SILIKONE AFTRYKSMATERIALE
PUTTY TYPE O

A-SILIKONBASERAT AVTRYCKSMATERIAL
PUTTY-TYP O

VINYLPOLYSILOXAAN AFDRUKMATERIAAL
PASTA - TYPE O

GC®

GC AMERICA INC.
ALSIP, IL 60803 U.S.A.



DISTRIBUTED by

GC CORPORATION

76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan
Tel: +81-3-3965-1221

GC AMERICA INC.

3737 West 127th Street, Alsip IL 60803 U.S.A.
Tel: +1-708-597-0900

GC EUROPE N.V.

Research-Park, Interleuvenlaan 13, B-3001 Leuven, Belgium
Tel: +32-16-39-80-50

GC ASIA DENTAL PTE. LTD

19 Loyang Way, #06-27 Singapore 508724
Tel: +65-6546-7588

EXAFAST™ PUTTY

VINYLPOLYSILOXAAN AFDRUKMATERIAAL
PASTA - TYPE O

GEBUIK

Afdrukvoorwerp	Afdruktechniek	Soort Afdrukkepel	To Gebruiken Materiaal
Caviteitsafdruk Voor Vaneer, Inlay, Onlay, enz.	Dubbele Mengmethode, Dubbele Afdrukmethode	Individuele Lepel	Putty + Injection of Regular
Afdruk Voor Kroon of Brug	Putty-Wash Afdruk	Confectielepel	Putty + Injection of Regular
Afdruk Voor Partiele Prothese	Putty-Wash Afdruk	Confectielepel	Putty + Regular of Injection

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN (Gemiddelden)

Geste items	EXAFAST PUTTY TYPE O PUTTY CONSISTENTIE
Mengtijd (sec.)	30"
Verwerkingstijd (min., sec.)	45"
Uithardingsijd (min., sec.)	2'15"
Verijfsduur in Mond (min., sec.)	2'15"
Herstel na Vorming (%)	99,2
Maximuumvervorming bij Compressie (%)	1,2
Lineaire Dimensionale Verandering na 24 u (%) 0,2	≤0,2

Testcondities: Temperatuur (74 °F/23 °C ± 4 °F/2 °C) Relatieve vochtigheid (50 ± 5 %) (ISO 4823: 1992(E))

GEBUIKSAANWIJZING

1. Neem gelijkte hoeveeligheden Base en Catalyst. Kneed alles binnen de 30 seconden met de vingertoppen tot u een homogene kleur bereikt.
2. Doe de gekneede EXAFAST PUTTY in een afdrukkepel en plaats de lepel in de mond. Indien u geen wasfilm aanwendt, kan u ook gebruik maken van poly-ethyleen folie. Zodra de afdrukkepel op zijn plaats zit, beweegt u hem heen en weer om ruimte te maken voor het wasmateriaal.
3. Laat het materiaal uitharden en neem de afdruk uit de mond.
4. Verwijder alle delen van de afdruk die het terugplaatsen kunnen bemoeilijken.
5. Reinig en droog de afdruk. Verzeker u ervan dat de afdruk gereinigd en droog is alvorens de definitieve afdruk te nemen.
6. Maak een gedetailleerde afdruk.
7. Maak de verkregen afdruk schoon en desinfecteer hem daarna in 2,5% à 3,4% glutaraaldehyde of een ander geschikt ontsmettingsmiddel, conform de aanbevelingen van de desbetreffende fabrikant.

OPMERKINGEN

1. Let er tijdens het mengen van EXAFAST PUTTY op, dat er geen vermenging of contact plaatsvindt met de volgende materialen. Ze kunnen de uitharding bemermeren:
 - Katalisator van condensatiesilicone afdrukmaterialen
 - Polysulfide afdrukmaterialen
 - Materialen op basis van eugenol
 - Zwavel
 - Latex
 - Olie
 - Acrylaten

2. Draag de plastic handschoenen uit de verpakking of andere polyethyleen handschoenen wanneer het materiaal wordt gekneed. Gebruik geen latexhandschoenen daar dit uitharding vertraagd en een ruw oppervlak kan geven.

3. De afdruk met putty moet gereinigd en volledig gedroogd worden alvorens de definitieve afdruk te nemen.
4. Sluit alle poljes na gebruik met het coöproneleke deksel om kruiscontaminatie te vermijden tussen de Base en de Catalyst.
5. Bewaar het materiaal op een droge en koele plaats.
6. Gebruik EXAFAST PUTTY niet bij patiënten die overgevoelig zijn voor silicone afdrukmaterialen.
7. Let erop dat u geen latexhandschoenen draagt bij het mengen van het materiaal.
8. EXAFAST PUTTY kan verzilverd of verkoperd worden.
9. Zorg ervoor dat er geen afdrukmateriaal op uw kleding terecht komt. Het is moeilijk te verwijderen.
10. De maximale houdbaarheid van het product bedraagt 24 maanden vanaf de fabricagedatum.

VERPAKKING

TYPE	STANDAARDVERPAKKING	GROOTVERPAKKING
Putty	1 Base - 1 Catalyst (1,0 kg/558 mL)	5 Base - 5 Catalyst (5,0 kg/2,78 L)
Accessoires	1 + 1 maatlepel	5 + 5 maatlepels



EXAFAST™ PUTTY



VINYL POLYSILOXANE IMPRESSION MATERIAL PUTTY-TYPE O

USES

Object of Impression	Kind of Impression	Tray Type	Material to Use
Cavity Impression of Facing, Inlay, Onlay, etc.	Double Mix Double Impression	Stock Tray or Custom Tray	Putty + Injection or Regular
Impression of Crown or Bridge	Putty-Wash Impression	Stock Tray	Putty + Injection or Regular
Impression of Partial Denture	Putty-Wash Impression	Stock Tray	Putty + Regular or Injection

PHYSICAL PROPERTIES (Average)

Test Items	EXAFAST PUTTY TYPE O PUTTY CONSISTENCY
Mixing Time (Sec.)	30"
Total Working Time (Min., Sec)	45"
Setting Time (Min., Sec)	2'15"
Minimum Time in Mouth (Min., Sec.)	2'15"
Recovery From Deformation (%)	99.2
Maximum Strain in Compression (%)	1.2
Linear Dimensional Change after 24 Hrs. (%)	≤0.2

Test conditions: Temperature (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Relative humidity (50 ± 5%) (ISO 4823:1992(E))

DIRECTIONS FOR USE

1. Take equal volumes of Base and Catalyst. Knead quickly within 30 seconds with the fingertips until a uniform color is obtained.
2. Load the kneaded EXAFAST PUTTY into a tray and insert into mouth. When a wax spacer is not used, cover the surface of the EXAFAST PUTTY with a polyethylene sheet.
Once the tray is seated, rock the tray back and forth to make space for the wash material.
3. Allow material to set and remove from the mouth.
4. Remove any areas of the impression that might interfere with reseating.
5. Rinse and dry the impression. Make sure the impression is clean and dry prior to taking final impression.
6. Take detail impression.
7. The obtained impression should be cleaned, then disinfected, using a 2.5% or 3.4% glutaraldehyde or other appropriate disinfectant according to the manufacturer's label recommendations.

NOTES

1. When mixing EXAFAST PUTTY, care should be taken to avoid mixing or contact with the following materials.
They may delay setting time:
 - Catalyst for condensation type silicone impression materials
 - Polysulfide impression materials
 - Eugenol materials
 - Sulfur
 - Latex
 - Oil
 - AcrylatesAlso avoid moisture and glycerol when mixing.
2. When kneading material, put on the plastic gloves provided or other polyethylene gloves. Do not use latex gloves as it may delay setting and cause rough surface.
3. The putty impression should be cleaned and dried completely before taking the final impression.
4. After use, each container should be closed with its original lid in order to prevent Base and Catalyst from contaminating each other.
5. Store in a dry and cool place.
6. Avoid use of EXAFAST PUTTY with patients who have a history of hypersensitivity to silicone impression materials.
7. Caution must be used not to mix the putty using latex gloves.
8. EXAFAST PUTTY can be silver- or copper-plated.
9. Care should be taken to avoid getting silicone mixtures on clothing. It is hard to remove.
10. The maximum shelf life of this product is 24 months from the manufacturing date.

PACKAGES

TYPE	STANDARD PACKAGE	ECONOMY PACK
Putty	1 Base - 1 Catalyst (1.0kg/556mL)	5 Base - 5 Catalyst (5.0kg/2.78L)
Accessories	1 + 1 Measuring Spoons	5 + 5 Measuring Spoons

EXAFAST™ PUTTY



VINYL-POLYSILOXAN ABFORMMATERIAL
KIT-TYP O

ANWENDUNGEN

Abformobjekt	Abformtechnik	Art der Unterlage	Material Für Die Anwendung
Abformung von Zahnkränzen Sowie Inlays, Onlays usw	Zweiseitige, Zweiphasige	Standard- Individueller Löffel	Abformmasse Putty Typ + Injektion oder Regular Type
Abformung von Kronen oder Brücken	Korrekturabformung	Standardlöffel	Abformmasse Putty Typ + Injektion oder Regular Type
Abformung von Teil- Oder Kompletprothesen	Indirekte Abformung	Standardlöffel	Abformmasse Putty Typ + Regular oder Injektion Type

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN (Durchschnittswerte)

Getestete Faktoren	EXAFAST PUTTY TYP O PUTTY-KONSISTENZ
Mischzeit (Sek.)	30"
Gesamtverarbeitungszeit (Sek.)	45"
Abbindezeit (Min., Sek.)	2:15"
Mindestverweildauer im Mund (Min., Sek.)	2:15"
Rückstellvermögen nach Verformung (%)	99,2
Maximale Belastung unter Kompression (%)	1,2
Lineare Dimensionstabilität nach 24 h (%)	≤0,2

Testbedingungen: Temperatur (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Relative Luftfeuchtigkeit (50 ± 5%) (ISO 4823:1992(E))

GEBRAUCHSANLEITUNG

1. Gleiche Mengen von Grundmasse und Katalysator schnell innerhalb von 30 Sekunden mit den Fingerspitzen durchkneten, bis sie eine gleichmäßige Farbe erhalten.
2. Die durchgeknetete Abformmasse in einen Löffel füllen legen und in den Mund einführen. Eine Polyethylenfolie als Platzhalter verwenden.
3. Material abbinden lassen und aus dem Mund entfernen.
4. Die Erstabformung entsprechend für die Korrekturabformung vorbereiten.
5. Die Vorabformung abspülen und trocknen. Vor der Korrekturabformung Sauberkeit und Trockenheit sicherstellen.
6. Korrekturabformung vornehmen.
7. Die entgültige Abformung sollte gereinigt und danach mit einer 2,5% oder 3,4%-prozentigen Glutaraldehydlösung oder einem gleichwertigen Desinfektionsmittel gemäß den Anleitungen des Herstellers desinfiziert werden.

HINWEISE

1. Beim Anmischen der EXAFAST PUTTY sollte ein Vermischen oder der Kontakt mit den folgenden Substanzen vermieden werden, da diese die Abbindezeit verlängern könnten:
 - Katalysatoren für kondensierende Silikon - Abformmaterialien
 - Abformmassen auf Polysulfidbasis
 - Eugenolmassen
 - Chlorschwefel
 - Latex
 - Öl
 - AkrylateFeuchtigkeit und Glycerin sind beim Anmischen ebenfalls zu vermeiden.
2. Beim Kneten des Materials die mitgelieferten oder Polyethylenhandschuhe tragen. Keine Latexhandschuhe verwenden, da sie das Abbinden stören können und Oberflächenrauigkeiten verursachen können.
3. Die Putty-Vorabformung muß vor der Korrekturabformung gereinigt und getrocknet werden.
4. Nach der Verwendung sollte jeder Behälter mit dem Originaldeckel verschlossen werden, damit Grundmasse und Katalysator nicht miteinander in Berührung kommen.
5. An einem trockenen und kühlen Ort lagern.
6. Die Verwendung von EXAFAST PUTTY bei Patienten vermeiden, die in der Vergangenheit extrem empfindlich auf Abformmassen auf Silikonbasis reagierten.
7. Die Abformmasse niemals mit Latexhandschuhen in kontakt bringen.
8. EXAFAST PUTTY kann silber- oder kupferbeschichtet werden.
9. Kontakt der Silikonmischung mit der Kleidung vermeiden, da sie äußerst schwer zu entfernen ist.
10. Die maximale Lagerfähigkeit für dieses Produkt beträgt 24 Monate ab Herstellungsdatum.

ERHÄLTICHE MENGEN

TYP	STANDARDPACKUNG	SPARPACKUNG
Abformmasse	1 Basismasse + 1 Katalysator (1 kg / 556 mL)	5 Basismasse + 5 Katalysatoren (5 kg / 2,78 L)
Zubehör	1 + 1 Meßlöffel	5 + 5 Meßlöffel

EXAFAST™ PUTTY

F

MATÉRIAU D'EMPREINTE HYDROPHILE
VINYL POLYSILOXANE DE TYPE PUTTY

UTILISATION :

	Technique d'Empreinte	Type de Porte-Empreinte	Matériau à Utiliser
Empreinte de Cavité Pour Facettes, Inlay, Onlay...	Double Mélange, Double Empreinte	Normal ou Individuel	Putty + Injection ou Regular
Empreinte de Couronnes ou Bridges	Putty Wash	Normal	Putty + Injection ou Regular
Empreinte d'Arcade Partielle	Putty Wash	Normal	Putty + Regular ou Injection

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES (Moyenne) :

	EXAFAST PUTTY TYPE O CONSISTANCE PUTTY
Temps de Mélange (sec.)	30"
Temps de Travail Total (min, sec.)	45"
Temps de Prise (min, sec)	2'15"
Temps Minimum en Bouche (min, sec)	2'15"
Récupération après Déformation %	99,2
Déformation Max. en Compression %	1,2
Stabilité Dimensionnelle Linéaire à 24h	≤0,2

Conditions des tests : température (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Humidité relative (50 ± 5%) (ISO 4823:1992 (E))

MODE D'EMPLOI

1. Mettre une quantité égale de Base et de Catalyseur. "Pétrir" rapidement (dans les 30 secondes) avec le bout des doigts jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme.
2. Charger le EXAFAST PUTTY mélangé dans le porte-empreinte et insérer en bouche. Si vous n'utilisez pas de cire espaceur, recouvrir la surface du EXAFAST PUTTY avec un feuillet espaceur en polyéthylène. Une fois le porte-empreinte positionné, remuer d'avant en arrière pour créer un espace pour le matériau "wash".
3. Laisser prendre et retirer de la bouche.
4. Retirer toutes les zones de l'empreinte qui pourraient interférer avec le remplacement.
5. Rincer et sécher l'empreinte. Assurez-vous que l'empreinte est propre et sèche avant la prise d'empreinte finale.
6. Prise d'empreinte précise.
7. L'empreinte obtenue doit être nettoyée puis désinfectée dans une solution de glutaraldéhyde à 2.5% ou 3.4% ou avec tout autre désinfectant approprié, selon les recommandations du fabricant.

NOTES:

1. Lorsque vous mélangez EXAFAST PUTTY, évitez tous mélanges et contacts avec les matériaux suivants. Ils pourraient allonger le temps de prise:
 - Catalyseur des matériaux silicone par condensation
 - Matériau d'empreinte à base de polysulfides
 - Matériau à base d'eugénol
 - Sulfure
 - Latex
 - Huile
 - AcrylatesÉviter également l'humidité et le glycérol au moment du mélange.
2. Pour le malaxage, utiliser les gants plastique fournis ou tout autre gant polyéthylène. Ne pas utiliser de gants en latex, ce qui pourrait entraîner un allongement du temps de prise et entraîner une rugosité de surface de l'empreinte.
3. L'empreinte (Putty) doit être totalement sèche et propre avant la prise d'empreinte finale.
4. Après chaque utilisation, les pots doivent être refermés avec leur capuchon respectif afin d'éviter tous mélanges entre Base et Catalyseur.
5. Conserver dans un endroit frais et sec.
6. Ne pas utiliser EXAFAST PUTTY chez des patients présentant un passé allergique aux silicones.
7. Ne pas mélanger EXAFAST PUTTY avec des gants en latex.
8. Les empreintes peuvent être traitées par galvanoplastie au laboratoire.
9. Éviter tout contact avec les vêtements car les tâches sont très difficiles à retirer.
10. La durée de péremption de ce produit est de 2 ans à partir de la date de fabrication.

CONDITIONNEMENT

TYPE	COFFRET STANDARD	COFFRET ECONOMIQUE
Putty	1 base - 1 catalyseur (1Kg/556mL)	5 base - 5 catalyseurs (5Kg/2.78L)
Accessoires	1+ 1 cuillère doseuse	5 + 5 cuillères doseuses

EXAFASTM PUTTY



MATERIALE PER IMPRONTE A BASE DI VINIL
POLISILOSSANO TIPO PUTTY O

USI

Oggetto Dell'impronta	Tipo Di Impronta	Tipo Di Portaimpronte	Materiale Da Usare
Impronta di Preparazioni per Faccette, Inlay, Onlay ecc.	Doppia Miscelazione, Doppia Impronta	Portaimpronte Standard o Individuale	Putty + Iniezione o Regolare
Impronta di Corona o Ponte	Impronta Putty - Wash	Portaimpronte Standard	Putty + Iniezione o Regolare
Impronta di Protesi Mobile Parziale	Impronta Putty - Wash	Portaimpronte Standard	Putty + Regolare o Iniezione

PROPRIETÀ FISICHE (Media)

Elementi Sottoposti a Test	EXAFAS TM PUTTY TIPO O CONSISTENZA PUTTY
Tempo di Miscelazione (sec.)	30"
Tempo Totale di Funzionamento (min. sec.)	45"
Tempo di Indurimento (sec.)	2'15"
Tempo Minimo Nella Bocca (min. sec.)	2'15"
Ricupero da Deformazione (%)	99,2
Massima Tensione in Compressione (%)	1,2
Cambiamento Lineare Dimensionale Dopo 24 ore (%)	≤0,2

Condizioni del test: Temperatura: (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Umidità relativa (50 ± 5%) (ISO 4823:1992 (E))

ISTRUZIONI PER L'USO

- Usare volumi uguali di base e catalizzatore. Impastare rapidamente con le punte delle dita entro un periodo di 30 secondi, fino ad ottenere un colore uniforme.
- Caricare l'impasto di EXAFASTM PUTTY in un portaimpronte e inserirlo nella bocca. Se non si usa un distanziatore in cera, coprire la superficie del EXAFASTM PUTTY con un foglio di polietilene. Quando il vassoio è posato, muovere il vassoio avanti e indietro per far spazio al materiale di wash.
- Lasciare che il materiale si indurisca e rimuoverlo dalla bocca.
- Rimuovere ogni area dell'impronta che possa interferire con il ribasamento.
- Sciacquare e asciugare l'impronta. Assicurarsi che l'impronta sia pulita e asciugata prima di prendere l'impronta finale.
- Prendere l'impronta del dettaglio.
- L'impronta ottenuta deve essere pulita, quindi disinfettata usando un 2,5% o 3,4% di glutaraldeide o altri disinfettanti appropriati, conformi alle raccomandazioni contenute sull'etichetta del produttore.

NOTE:

- Quando si miscela il EXAFASTM PUTTY, fare attenzione ad evitare la miscelazione o il contatto con i materiali seguenti.

Essi possono ritardare l'indurimento:

- Catalizzatore per la condensazione di materiali per impronta del tipo al silicene
- Materiali di impronta al polisolfito
- Materiali contenenti eugenolo
- Zolfo
- Lattice
- Olio
- Acrilati

Quando si esegue la miscelazione evitare anche umidità e glicerina.

- Per miscelare il materiale indossare i guanti di plastica forniti con il prodotto o un altro tipo di guanti in polietilene. Evitare di usare i guanti in lattice in quanto questo potrebbe ritardare l'indurimento e dare origine a superfici ruvide.
- L'impronta in putty deve essere pulita e asciugata perfettamente prima di prendere l'impronta finale.
- Dopo l'uso, chiudere ogni contenitore con il suo coperchio originale per evitare la contaminazione reciproca tra la base e il catalizzatore.
- Conservare in luogo asciutto e fresco.
- Evitare di usare EXAFASTM PUTTY con pazienti che hanno precedenti clinici di ipersensibilità ai materiali d'impronta al silicene.
- Fare attenzione a non miscelare il Putty usando guanti al lattice.
- EXAFASTM PUTTY può essere placcato in argento o in rame.
- Fare attenzione ad evitare il contatto di miscele al silicene con gli abiti. È molto difficile rimuoverle.
- La durata massima di questo prodotto in scaffale è di 24 mesi dalla data di produzione.

CONFEZIONI

TIPO	CONFEZIONE STANDARD	CONFEZIONE ECONOMICA
Putty	1 base - 1 catalizzatore (1kg/558mL)	5 basi - 5 catalizzatori (5 kg/2,78 L)
Accessori	1 + 1 cucchiaini di misurazione	5 + 5 cucchiaini di misurazione

EXAFAST™ PUTTY



MATERIAL DE IMPRESIÓN DE VINIL POLISILOXANO MASILLA-TIPO O

USOS

Objeto de la Impresión	Tipo de Impresión	Tipo de Bandeja	Material De Uso
Impresión de la Cavidad de Faz, Empaste Interior, Empaste Exterior, etc.	Impresión Doble de Mezcla Doble	Bandeja Corriente o Bandeja Especial	Masilla + Inyección o Regular
Impresión de Corona o Puente	Impresión de Masilla-Lavado	Bandeja Corriente	Masilla + Inyección o Regular
Impresión de Dentadura Parcial	Impresión de Masilla-Lavado	Bandeja Corriente	Masilla + Regular o Inyección

PROPIEDADES FISICAS (Promedios)

Propiedad	EXAFAST PUTTY TIPO O CONSISTENCIA DE MASILLA
Tiempo de Mezclada (Seg.)	30"
Total de Tiempo de Trabajo (Min., Seg.)	45"
Tiempo de Fraguado (Min., Seg.)	2'15"
Duración Mínima en la Boca (Min., Seg.)	2'15"
Recuperación de la Deformación (%)	99.2
Esfuerzo Máximo en Compresión (%)	1.2
Cambio en Dimensión Lineal Después de 24 Horas (%)	≤0.2

Condiciones de ensayo: Temperatura (74°F/23°C ± 4°F/2°C) Humedad relativa (60 ± 5%) (ISO 4823:1992 (E))

INSTRUCCIONES PARA EL USO

1. Tome cantidades iguales de Base y de Catalizador. En un período de 30 segundos, mézclelas, amasándolas rápidamente con la yema de los dedos, hasta que se obtenga un color uniforme.
2. Coloque la masilla en una bandeja e insértela en la boca. Cuando no se use espaciador de cera, cubra la superficie de la masilla con una hoja de polietileno. Una vez que la bandeja ha quedado sentada, muevala, hacia atrás y hacia adelante, de manera, que quede espacio para el material de lavado.
3. Deje que el material frague, y quítelo de la boca.
4. Remueva aquellas zonas de la impresión que puedan interferir con el reasentado.
5. Lavar y secar la impresión. Asegurarse que esté la impresión limpia y secarla antes de tomar la impresión final.
6. Tome la impresión de detalles.
7. La impresión obtenida, debe ahora limpiarse, y luego, debe desinfectarse, usando un desinfectante de glutaraldehído al 2.5% o 3.4%, u otro desinfectante apropiado de acuerdo con las recomendaciones del fabricante que aparecen en la etiqueta.

NOTAS

1. Cuando se amase la EXAFAST PUTTY, debe tenerse cuidado de evitar que se mezcle o entre en contacto con cualquiera de los siguientes materiales, ya que pueden prolongar el tiempo de fraguado:
 - Substancias catalizadoras para condensación de materiales de impresión tipo silicona
 - Materiales de impresión de polisulfido
 - Materiales de eugenol
 - Sulfuro
 - Látex
 - Aceite
 - AcrilatosTambién evite la humedad y el glicerol cuando haga la mezcla.
2. Cuando se amasa el material, hay que ponerse guantes de plástico o guantes de polietileno. No usar guantes de latex, ya que estos, pueden retardar el fraguado y causar una superficie áspera.
3. La masa de impresión se debe limpiar y secar completamente antes de tomar la impresión final.
4. Después de usar los materiales, debe cerrar cada recipiente con su tapa original correspondiente para evitar que la Base y el Catalizador puedan contaminarse entre sí.
5. Almacenarlos en un lugar seco y fresco.
6. Evite el uso de EXAFAST PUTTY en pacientes que tienen un historial de hipersensibilidad a los materiales de impresión de silicona.
7. Debe tener cuidado de no mezclar la masilla usando guantes de látex.
8. EXAFAST PUTTY puede recubrirse con plata o cobre.
9. Tenga cuidado de no salpicar la ropa con mezclas de silicona, pues son difíciles de quitar.
10. El período máximo de vida en almacenamiento de este producto es de 24 meses a partir de la fecha de fabricación.

ENVASE

TIPO	ENVASE NORMAL	ENVASE ECONÓMICO
Masilla	1 Base - 1 Catalizador (1.0 kg./556 mL)	5 Base - 5 Catalizador (5.0 kg./ 2.78 L)
Accesorios	1 + 1 Cucharas de Medida	5 + 5 Cucharas de Medida

EXAFAST™ PUTTY



A-SILIKONE AFTRYKSMATERIALE PUTTYTYPE O

ANVENDELSER

Indikation	Aftryksteknik	Sketype	Materiale Til At Anvende
Aftryk til Facade, Indlæg, Onlay osv.	Dobbel Blanding, Dobbelt Aftryk	Standardske- eller Individuelle	Putty + Injektion eller Regular
Aftryk til Krone eller Bro	Putty-Wash	Standardske	Putty + Injektion eller Regular
Aftryk til Delprotese	Putty-Wash	Standardske	Putty + Injektion eller Regular

FYSISKE EGENSKABER (Gennemsnitlige)

Prøveemner	EXAFAST PUTTY TYP O, PUTTY KONSISTENS
Blandingstid (sek.)	30"
Arbejdstid i Alt (min., sek.)	45"
Afbindingstid (min., sek.)	2'15"
Minimum Tid i Munden (min., sek.)	2'15"
Deformationsoprettelse (%)	99,2
Maksimal Trykdeformering (%)	1,2
Lineær Afbindingskontraktion efter 24 Timer (%)	≤0,2

Test-forhold: Temperatur (74°F/23°C ± 4°F/2°C), relativ fugtighedsgrad (50 ± 5%) (ISO 4823:1992(E))

BRUGSANVISNING

- Tag lige store dele base og katalysator. Ælt hurtigt med fingerspidserne, indenfor 30 sekunder indtil farven bliver jævn.
- Læg det blandede materiale i skeen, og sæt den ind i munden. Hvis der ikke anvendes voksafstandsstykke, dækkes overfladen af aftryksmaterialet med et stykke polyethylen. Når skeen er anbragt, vrikkes den lidt frem og tilbage for at lave rum til wash materialet.
- Lad materialet afbinde, og derefter fjernes skeen.
- Fjern alle områder på aftrykket, der eventuelt kan vanskeliggøre genindsættelse.
- Rens og tør aftrykket. Vær helt sikker på at aftrykket er rent og tørt før næste aftryk.
- Tag et detaljeaftryk.
- Det færdige aftryk skal rengøres og derefter desinficeres vha. 2,5% eller 3,4% glutaraldehyd eller et andet passende desinficeringsmiddel iflg. fabrikantens brugsanvisning.

BEMÆRKNINGER

- Når du blander EXAFAST PUTTY aftryksmateriale er det vigtigt at følgende materialer, der kan forlænge eller forhindre afbindingstiden, ikke får kontakt med eller blandes med materialet:
 - Katalysatorstoffer til K-silikoner
 - Polysulfidaftryksmateriale
 - Eugenolholdige materialer
 - Svovl
 - Latex
 - Olier
 - AkrylaterUndgå kontakt med fugt og glycerin under blandingen.
- Når materialet blandes, så tag de handsker på, som er vedlagt materialet. Anvend ikke latex handsker, idet de kan forlænge afbindingen og give modellen en grov overflade.
- Putty aftrykket skal renses og tørres helt før der tages andet aftryk.
- Efter anvendelsen skal beholderne hver især lukkes med det oprindelige låg for at forhindre base og katalysatoren i at kontaminere hinanden.
- Opbevares på et tørt og køligt sted.
- EXAFAST PUTTY bør ikke anvendes på patienter, der er overfølsomme overfor silikoneaftryksmateriale.
- Man skal passe på ikke at blande aftryksmasse iført latex-handsker.
- EXAFAST PUTTY kan sølv og kobber belægges.
- Undgå at få blandingen på tøjet, da det er svært at fjerne.
- Holdbarhed er 24 måneder fra produktionsdato.

PAKKER

TYPE	STANDARD PAKKE	ØKONOMISTØRRELSE
Aftryksmateriale	1 stk. base - 1 stk. katalysator (1,0 kg/556 mL)	5 stk. base - 5 stk. katalysator (5,0 kg/2,78 L)
Tilbehør	1 + 1 måleskeer	5 + 5 måleskeer