

silasoft® Normal



Instructions for use

**Precision impression material, C-silicone based,
low consistency – light bodied**



Fig. 1

1. Preparation of the impression

Depending on the impression technique select an appropriate tray. For optimal adhesion of the impression to the tray apply a thin layer of **Sili Adhesive Spray** or **Sili Adhesive liquid** onto the tray and let dry for 60 sec (Fig. 1). Take preliminary impression with **silaplast FUTUR**. To facilitate the flowing out of excessive light body material from the impression cutting of escape vents and removal of interdental septi in the impression with the use of the special instrument **Deta-Cut** is recommended.

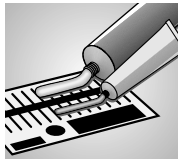


Fig. 2

2. Mixing

Extrude **silasoft® Normal** and **cat[®] universal FUTUR** in equal lengths and thickness onto mixing pad (Fig. 2). Using catalyst liquid, the mixing ratio is 1 cm of **silasoft® N** to 1 drop of catalyst. Mix according to dosing ratio for approx. 30 sec. with spatula until homogeneous uniform colouring is achieved. Load preliminary impression. A normal syringe or disposal syringe can be used for bubble free application (Fig. 3 + 4).



Fig. 3

3. Disinfection

After removal rinse impression under lukewarm water. Disinfection for 15 min. in 2 % glutaraldehyde.

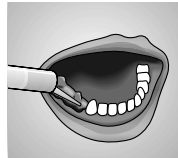


Fig. 4

4. Model casting

Casting between 30 minutes and 24 hours after removal of the impression. Recommended materials: Dental plasters of class III and IV-also commercially available model acrylics.

5. Galvanisation

Impressions can be electroplated with commercially available copper and silver plating baths.

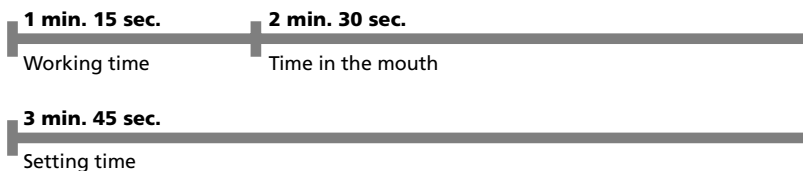
6. Cleaning of trays

Remove set material with a blunt instrument. **Sili Spray** or **Sili liquid** film can be easily removed with **Sili Spray Solvent** (free of FCHC). Work in well ventilated rooms. Clean und disinfect as usual.

Important working hints

- **silasoft® N Bottle: Mix contents homogeneously prior to the first use.**
- Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard the setting time.
- Catalyst bottles or tubes should be closed tightly immediately after use.
- Don't leave any residual material in the patient's mouth.
- Avoid staining of clothing. Hardened impression materials cannot be removed.
- Avoid contact of catalyst with eyes, may cause irritation. If necessary flush eyes with plenty of water and seek immediate medical care.

silasoft® N / cat[®] universal FUTUR:



Indications for use:

- Corrective ("Wash")-material for double impression
- Reline impression

Technical Data:

DIN EN ISO 4823 – Type 3

- **Mixing ratio:**
silasoft® N / cat[®] universal FUTUR
1 cm silasoft® N = 0.50 g /
1 cm cat[®] = 0.05 g
silasoft® N / silasoft® cat[®]
1 cm silasoft® N = 0.50 g /
1 drop cat[®] = 0.02 g
- **Colour code:**
silasoft® N: rose-opaque
cat[®] universal FUTUR: blue
silasoft® cat[®]: light blue
- **Mixing time:** approx. 30 sec.
- **Working time:** 1 min. 15 sec*
- **Setting time:** approx. 3 min. 45 sec.*
- **Time in mouth:** approx. 2 min. 30 sec.
- **Strain in compression:** 11.20 %
- **Recovery from deformation:** 98.40 %
- **Linear dimensional change:** 0.50 %
- **Application:** At 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity

* from beginning of mixing at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard a. m. times.

Ordering information:

silasoft® Normal Standard packing	02004
160 ml tube	
Tube 4-pack	02005
4 x 160 ml tubes	
Standard bottle-packing	02320
160 ml bottle	
Bottle 4-pack	02321
4 x 160 ml bottles	
cat[®] universal FUTUR	02015
5 x 35 ml paste	
silasoft® cat[®]	02017
5 x 10 ml bottles	

DETAX

GmbH & Co. KG
Carl-Zeiss-Str. 4 · 76275 Ettlingen/Germany
Telefon: 0 72 43/510-0 · Fax: 0 72 43/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany



05/2008

silasoft® Normal



Mode d'emploi

Matériau à empreinte de précision à base de silicone «C», à basse consistance – très fluide



Fig. 1

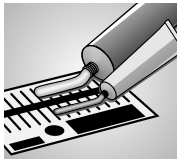


Fig. 2



Fig. 3

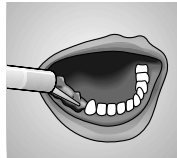


Fig. 4

1. Préparation de l'empreinte

Selon la technique d'empreinte choisir un porte-empreinte approprié. Pour l'obtention d'une bonne adhésion nous recommandons l'application de l'**Adhésif sili**. Enduire le porte-empreinte d'une couche mince d'**Adhésif sili** ou bien vaporiser l'adhésif sur le porte-empreinte et laisser sécher pendant 60 secondes (Fig. 1). Réaliser l'empreinte préliminaire avec **silaplast FUTUR**. Afin d'obtenir une empreinte primaire assez précise il est recommandé de découper à l'empreinte des rainures de décharge à l'aide d'instrument spécial **Deta-Cut** et de couper les bords respectivement.

2. Mélange

Exprimer des tubes le **silasoft® N** et le **catif® universal FUTUR** sur le bloc de mélange en longueur identique et d'une épaisseur uniforme (Fig. 2). L'application du durcisseur liquide exige une proportion de mélange de 1 goutte du durcisseur par 1 cm de **silasoft® N**. Spatuler le **silasoft® N** et le durcisseur (pâte ou liquide) pendant 30 secondes env., jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène. L'enlèvement et l'application du matériau mélangé se font préférentiellement à l'aide d'une seringue d'empreinte (Fig. 3 + 4).

3. Désinfection

Rincer l'empreinte à l'eau courante tiède après l'avoir ôter de la bouche du patient. La désinfection se fait par immersion dans un bain de glutaraldéhyde de 2% pendant 15 minutes.

4. Fabrication de modèles

Ne pas couler le modèle le plus tôt dès 30 minutes et ne pas plus tard que 24 heures après la prise de l'empreinte. Les plâtres dentaires des classes III et IV, ainsi que les matières synthétiques à modeler usuelles se recommandent comme matériaux à modeler.

5. Galvanisation

La galvanisation de l'empreinte est possible avec tous les produits de galvanisation usuels.

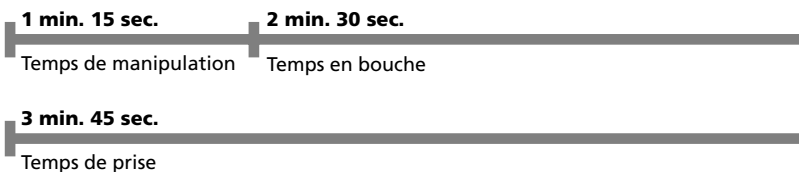
6. Nettoyage du porte-empreinte

Éliminer le matériau durci à l'aide d'un instrument sans pointe. La couche d'adhésif peut être enlevée facilement avec le **Solvant sili** (libre de FCHC) en prenant soin d'une bonne ventilation. Ensuite nettoyer et désinfecter comme d'habitude le porte-empreinte.

Renseignements de travail importants

- **silasoft® N** Bouteille: **Mélanger homogènement avant le premier usage.**
- Un dosage supérieur du durcisseur et des températures élevées accélèrent, un dosage inférieur du durcisseur et des températures basses retardent le temps de prise.
- Bien fermer les flacons et tubes de durcisseur aussitôt après l'usage.
- Les matériaux à empreinte polymérisés sont chimiquement résistants – éviter de tâches sur les habits.
- Ne pas mettre le durcisseur en contact avec les yeux pour éviter une irritation. En cas de contact accidentel, laver les yeux immédiatement et abondamment avec de l'eau courante et consulter immédiatement un ophtalmologiste.
- Éliminer de la bouche du patient tout résidu de matériau.

silasoft® N / catif® universal FUTUR:



Champs d'application:

- Matériau de correction pour la technique de double empreinte
- Empreintes de rebasage

Caractéristiques techniques:

DIN EN ISO 4823 - Type 3

- **Dosage:**
silasoft® N / catif® universal FUTUR
1 cm silasoft® N = 0,50 g /
1 cm de catif® = 0,05 g
silasoft® N / silasoft® catif®
1 cm silasoft® N = 0,50 g /
1 goutte de catif® = 0,02 g
- **Couleurs du produit:**
silasoft® N: rosé opaque
catif® universal FUTUR: bleu
silasoft® catif®: bleu clair
- **Temps de mélange:**
env. 30 sec.
- **Temps de manipulation:**
env. 1 min. 15 sec.*
- **Temps de prise:**
env. 3 min. 45 sec.*
- **Temps en bouche:**
env. 2 min. 30 sec.
- **Déformation sous pression:**
11,20 %
- **Restitution après déformation:**
98,40 %
- **Changement dimensionnel linéaire:**
0,50 %
- **Application:**
À 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % d'humidité relative.

* 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:

silasoft® Normal
Présentation standard 02004
tube de 160 ml

4-pack de tubes 02005
4 tubes à 160 ml

Présentation standard 02003
bouteille de 160 ml

4-pack de bouteilles 02321
4 bouteilles à 160 ml

catif® universal FUTUR 02015
pâte, 5 tubes à 35 ml

silasoft® catif® 02017
liquide, 5 bouteilles à 10 ml

silasoft® Normal

E

Modo de empleo

Material para impresiones de precisión, a base de siliconas C, de baja consistencia – muy fluido



Fig. 1

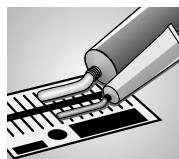


Fig. 2

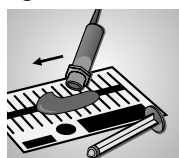


Fig. 3



Fig. 4

1. Preparación de la impresión

Escoger una cubeta adecuada para la respectiva técnica de impresión. Para asegurar una firme adhesión de la masa a la cubeta se recomienda utilizar el **Adhesivo sili**. Cubrir o rociar la cubeta con una capa fina de **Adhesivo sili** y dejar secarlo durante 60 segundos (Fig. 1). Realizar la primera impresión con **silaplast FUTUR**. Se recomienda la realización de cortes precisos de ranuras finas de descarga estrechas en las impresiones preliminares mediante nuestro instrumento especial **Deta-Cut** y cortar respectivamente los bordes.

2. Mezclado

Poner una cantidad gruesa uniforme de **silasoft® N** y **cat^p universal FUTUR** sobre un bloque de mezcla (Fig. 2). Utilizando el catalizador líquido, hay que dosificar en una proporción de mezcla de 1 gota del catalizador por 1 cm de **silasoft® N**. Mezclar el **silasoft® N** y su catalizador (pasta o líquido) en unos 30 seg. mediante una espátula hasta que se obtenga un colorido uniforme. La aplicación del material mezclado puede realizarse mediante una jeringa para impresiones (Fig. 3 + 4).

3. Desinfección

Bañar la impresión bajo agua corriente templada, después de haberla retirado de la boca. Una desinfección subsiguiente puede realizarse en aldehído glutárico al 2% durante 15 minutos.

4. Confección de modelos

La impresión no debe ser vaciada antes de haber pasado 30 minutos y no más tarde de 24 horas después de haberla extraído de la boca. Materiales recomendados son yesos dentales de la clase III y IV, así como materiales sintéticos para modelos de uso corriente en el comercio.

5. Galvanización

Puede efectuarse usando los baños ácidos o alcalinos corrientes.

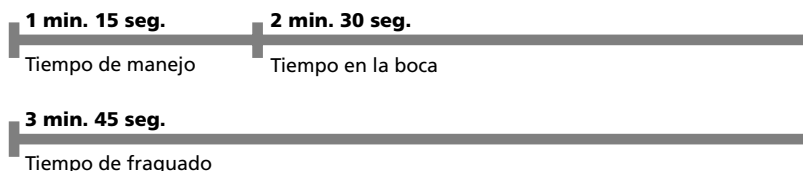
6. Limpieza de la cubeta

Retirar el material fraguado mecánicamente con un instrumento despuntado. El adhesivo se deja retirar fácilmente con el spray **Disolvente sili** (sin FCHC). Usarlo solamente en habitaciones bien ventiladas. Limpiar y desinfectar entonces la cubeta como de costumbre.

Instrucciones importantes de procesamiento

- **silasoft® N** Botella: **Mezclar homogéneamente antes del primer uso.**
- La sobredosis de catalizador o un aumento de las temperaturas aceleran el fraguado, una dosis inferior y el descenso de las temperaturas deceleran el fraguado.
- Los frascos o tubos de catalizador deben cerrarse muy bien después de utilizarlos.
- Los materiales de impresión de siliconas polimerizadas son químicamente resistentes – evite que contacten con su ropa dejando manchas.
- Evitar el contacto del catalizador con los ojos ya que puede provocar irritaciones. En caso del contacto con los ojos de seguida lavarlos bajo agua corriente durante algún tiempo y consultar al oftalmólogo.
- Eliminar restos del material en la boca después de retirar la impresión.

silasoft® N / cat^p universal FUTUR:



Campos de aplicación:

- Material de corrección, para la técnica de doble impresión
- Material de impresión para rebasados

Características técnicas:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 3

■ Dosificación:

silasoft® N / cat^p universal FUTUR
1 cm silasoft® N = 0,50 g /
1 cm de cat^p = 0,05 g
silasoft® N / silasoft® cat^f
1 cm silasoft® N = 0,50 g /
1 gota de cat^f = 0,02 g

■ Colores del producto:

silasoft® N: rosado opaco
cat^p universal FUTUR: azul
silasoft® cat^f: azul claro

■ Tiempo de mezcla:

aprox. 30 seg.

■ Tiempo de manejo:

aprox. 1 min. 15 seg.*

■ Tiempo de fraguado:

aprox. 3 min. 45 seg.*

■ Tiempo en la boca:

aprox. 2 min. 30 seg.

■ Deformación bajo presión:

11,20 %

■ Reposición tras deformación:

98,40 %

■ Cambio dimensional lineal:

0,50 %

■ Manejo:

A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa.

* 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:

silasoft® Normal
Presentación normal 02004
tubo de 160 ml

4-pack de tubos 02005
4 tubos c/u de 160 ml

Presentación normal 02320
botella de 160 ml

4-pack de botellas 02321
4 botellas c/u de 160 ml

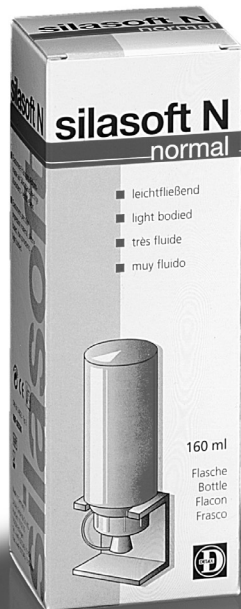
cat^p universal FUTUR 02015
pasta, 5 tubos c/u de 35 ml

silasoft® cat^f 02017
líquido, 5 botellas c/u de 10 ml

silasoft® Normal

Precision impression material, silicone based, condensation curing

available in tubes



and practical bottles,
with stand

silasoft® Normal

**Materiale per impronte di precisione a base siliconica "C",
bassa consistenza – molto fluido**



Fig. 1

1. Preparazione del portaimpronta

Selezionare un portaimpronta adatto per la tecnica d'impronta impiegata. Per ottimizzare l'adesione consigliamo di applicare su tutti i portaimpronte un strato sottile di lacca o spray **adesivo sili**, lasciandolo asciugare per 60 sec. circa (Fig. 1). Realizzare quindi l'impronta preliminare con **silaplast FUTUR**. Per la precisione dell'impronta, consigliamo di effettuare dei solchi di drenaggio con il nostro strumento speciale **Deta-Cut** e di tagliare il materiale sui bordi in modo adatto.



Fig. 2

2. Miscelazione

Posizionare sul blocco per l'impasto l'identica quantità di **silasoft® N** e del catalizzatore **cat[®] universal FUTUR** (Fig. 2) facendo attenzione che i cordoni estrusi abbiano lo stesso diametro. Utilizzando il catalizzatore liquido, dosare 1 goccia di catalizzatore per ogni cm di materiale estruso. Impastare **silasoft® N** ed il catalizzatore entro 30 secondi omogeneamente con la spatola fino ad ottenere un colore uniforme. Il prelievo e l'applicazione del materiale miscelato si compie con una siringa monouso risp. con una siringa per impronta (Fig. 3 + 4).



Fig. 3

3. Disinfezione

Dopo il disinserimento dalla cavità orale, sciacquare l'impronta sotto l'acqua corrente tiepida. La successiva disinfezione può avvenire per 15 min. in glutaraldeide al 2%.



Fig. 4

4. Colatura del modello

Non prima di 30 minuti e possibilmente non dopo 24 ore dopo il disinserimento della impronta dalla cavità orale. I materiali consigliati per i modelli sono gessi dentali di classe III e IV e le resine per modelli usualmente in commercio.

5. Galvanizzazione

Le impronte possono essere galvanizzate con gli abituali bagni d'argento o rame.

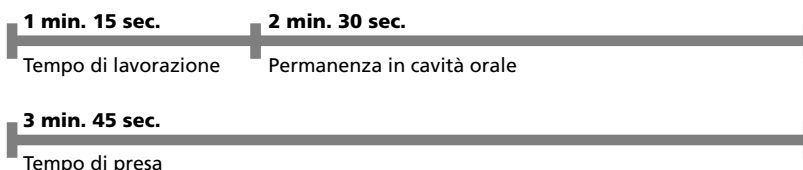
6. La pulizia del portaimpronta

Togliere il materiale indurito meccanicamente con l'aiuto d'uno strumento non tagliente. Il film di lacca adesiva viene eliminato facilmente con lo spray **solvente sili** (senza FClC). Adoperare solamente in ambienti ben aerati. Successivamente pulire e disinfettare i portaimpronte come d'abitudine.

Avvertenze importanti

- **silasoft® N** Bottiglia: **Mescolare omogeneamente prima del uso iniziale.**
- Il sopradosaggio del catalizzatore e le temperature più elevate accelerano, il sottodosaggio e le temperature più basse allungano il tempo di presa.
- Chiudere accuratamente i flaconi / tubetti del catalizzatore subito dopo l'utilizzo.
- I siliconi per impronte polimerizzati sono chimicamente inerti – evitare di macchiare gli abiti.
- Evitare il contatto del catalizzatore con gli occhi, può essere irritante – eventualmente sciacquare gli occhi con abbondante acqua e consultare subito un medico oculista.
- Non lasciare residui del materiale in cavità orale.

silasoft® N / cat[®] universal FUTUR:



Istruzioni per l'uso

Campo d'impiego:

- Per l'impronta di correzione nella tecnica a due fasi
- Impronta per ribasatura

Dati tecnici:

DIN EN ISO 4823 - Tipo 3

- **Dosaggio:**
silasoft® N / cat[®] universal FUTUR
1 cm silasoft® N = 0,50 g /
1 cm cat[®] = 0,05 g
silasoft® N / silasoft® cat[®]
1 cm silasoft® N = 0,50 g /
1 goccia cat[®] = 0,02 g
- **Colore del prodotto:**
silasoft® N:
rosa opaco
cat[®] universal FUTUR:
blu
silasoft® cat[®]:
celeste
- **Tempo di miscelazione:**
30 sec. circa
- **Tempo di lavorazione:**
1 min. 15 sec.* circa
- **Tempo di presa:**
3 min. 45 sec.* circa
- **Permanenza in bocca:**
2 min. 30 sec. circa
- **Deformazione sotto compressione:**
11,20 %
- **Recupero dopo deformazione:**
98,40 %
- **Variazione dimensionale lineare:**
0,50 %
- **Lavorazione:**
A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% umidità relativa.

* 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:

silasoft® Normal
Confezione standard 02004
tubetto da 160 ml

Confezione x 4 tubetti 02005
4 tubetti da 160 ml

Confezione standard da bottiglia 02320
bottiglia da 160 ml

Confezione x 4 bottiglie 02321
4 bottiglie da 160 ml

cat[®] universal FUTUR 02015
pasta, 5 x 35 ml

silasoft® cat[®] 02017
liquido, 5 x 10 ml