

ELITE TRANSPARENT

ES - MODO DE USO

DESCRIPCIÓN

Silicona de adición (polivinilsiloxano) fluida y transparente, de media viscosidad y alta dureza final (72 Shore A).

UTILIZACIÓN

Realización de máscaras transparentes para matriz de resinas fotopolimerizables.

VENTAJAS

El paso de la luz a través de Elite Transparent permite la fotopolimerización completa en profundidad de los composites. Si los materiales fotopolimerizables polimerizan ante la ausencia de oxígeno, no se crea en su superficie la capa de dispersión. Esto se traduce en una mayor resistencia mecánica, una mayor estabilidad del color y facilita el pulido del trabajo. Los tiempos de trabajo son reducidos y la exactitud de la matriz está asegurada por la fluidez inicial y por la elevada dureza final.

PREPARACIÓN DEL DISPOSITIVO:

Montar el dispositivo según las indicaciones de los dibujos (1-2). Advertencia: Antes de montar la punta, asegúrese de que ambos componentes (base y catalizador) sobresalen de manera uniforme ejerciendo una ligera presión sobre la palanca del dosificador y extraiga una pequeña cantidad de material que deberá retirar (3). Posteriormente introduzca la punta mezcladora en el cartucho (4).

ADVERTENCIAS

Antes de proceder a utilizar Elite Transparent, debe comprobar que las superficies de contacto estén limpias, desengrasadas y secas. Las siliconas de adición contienen un catalizador de platino que podría ser fácilmente inhibido impidiendo el endurecimiento del producto.

MODALIDAD DE USO

Extraer Elite Transparent dejando la punta del mezclador sumergida en el material a fin de evitar la inclusión de burbujas de aire. Aplicar sobre la pistola una presión constante y distribuir de manera uniforme. A la temperatura de 23°C el tiempo de trabajo es de 1'30" y el endurecimiento se produce al cabo de 15'.

Una vez transcurrido este tiempo se puede retirar con cuidado y proceder con las fases siguientes sin riesgo de deformaciones.

DATOS TÉCNICOS

Tiempo de trabajo* (min/seg)	1'30"
Tiempo de endurecimiento* (min/seg)	15'
Dureza Shore A al cabo de 1h	≥ 72
Variación dimensional lineal (%)	0,185
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	≥ 6,5
Resistencia al desgarro (N/mm)	≥ 4

*Los tiempos mencionados se refieren desde el comienzo de la mezcla a 23°C - 73°F. Las temperaturas más altas reducen los tiempos y las temperaturas más bajas los aumentan.

CONSIDERACIONES IMPORTANTES: El asesoramiento proporcionado verbalmente, por escrito o mediante demostraciones acerca del uso de nuestros productos, se basa en el estado actual de la técnica odontológica y de nuestro know-how. Dicho asesoramiento debe entenderse como información no vinculante, tampoco con relación a eventuales derechos de terceros y no exime al usuario del deber de comprobar personalmente si el producto es idóneo para la aplicación prevista. El uso y la aplicación por parte del usuario tienen lugar sin posibilidad de control por parte de la Empresa por lo que son responsabilidad del usuario. Una eventual responsabilidad por daños se limita al valor de la mercancía suministrada por la Empresa y usada por el usuario.

SOLO PARA EL USO DENTAL

ELITE TRANSPARENT

DE - GEBRAUCHSINFORMATION

BESCHREIBUNG

Dünnfließendes transparentes additionsvernetzendes Silikon (Polyvinylsiloxan) mittlerer Viskosität und hoher Endhärte (72 Shore A).

ANWENDUNG

Anfertigung von transparenten Masken für die Herstellung lichthärtender Kunststoffe.

VORTEILE

Der Lichtdurchgang durch Elite Transparent erlaubt eine tiefe Photopolymerisierung der Kunststoffmischungen. Wenn die photopolymerisierbaren Materialien ohne die Anwesenheit von Sauerstoff aushärten, bildet sich auf der Oberfläche keine Dispersionschicht. Dies bedeutet höhere mechanische Festigkeit, Farbstabilität und leichtere Polierbarkeit der Prothese. Die Arbeitszeiten sind gering und die Präzision der Abformung wird durch die anfängliche Fließfähigkeit und die besondere Endhärte gewährleistet.

VORBEREITUNG DER VORRICHTUNG:

Die Vorrichtung montieren wie in den Abbildungen veranschaulicht (1-2). Achtung: Vergewissern Sie sich vor dem Anbringen der Mischspitze, dass die beiden Komponenten (Basis und Katalysator) gleichmäßig austreten, wenn man auf den Hebel des Dispensers einen leichten Druck ausübt, und dass nur eine kleine Menge ausgegeben wird (3). Anschließend die Mischspitze auf die Kartusche stecken (4).

HINWEISE

Vor der Anwendung von Elite Transparent sicherstellen, dass die Kontaktflächen sauber, fettfrei und trocken sind. Die additionsvernetzenden Silikone enthalten einen Platin-Katalysator, der leicht beeinträchtigt werden kann, was das Aushärten des Produkts verhindert.

GEBRAUCHSANLEITUNG

Elite Transparent ausdrücken und dabei die Mischkanüle in dem Material eingetaucht lassen, um das Eindringen von Luftblasen zu vermeiden. Gleichmäßig auf den Dispenser drücken und gleichförmig auftragen. Bei einer Temperatur von 23°C beträgt die Arbeitszeit 1'30", das Aushärten erfolgt nach 15'.

Die Abformung kann dann vorsichtig entfernt und ohne Gefahr von Verformungen kann zu den weiteren Phasen übergegangen werden.

TECHNISCHE DATEN

Verarbeitungszeit* (min./sec.)	1'30"
Härtezeit* (min./sec.)	15'
Härte Shore A nach 1 h	≥ 72
Lineare Maßveränderung (%)	0,185
Zugfestigkeit (N/mm ²)	≥ 6,5
Rissfestigkeit (N/mm)	≥ 4

*Die oben genannten Zeiten verstehen sich ab Mischbeginn bei 23°C - 73°F. Durch höhere Temperaturen werden diese Zeiten verkürzt und bei geringeren Temperaturen verlängert.

WICHTIGE HINWEISE: Eine mündlich, schriftlich oder mittels Vorführungen erfolgte Beratung hinsichtlich der Verwendung unserer Produkte gründet auf dem gegenwärtigen Stand der zahnärztlichen Technik und unserem Wissen. Es handelt sich hierbei um eine nicht verbindliche Information, auch hinsichtlich eventueller Rechte eines Dritten, die in keiner Weise den Benutzer davon befreit, persönlich die Eignung des Gerätes für die vorgesehene Anwendung zu überprüfen. Gebrauch und Anwendung durch den Benutzer erfolgen ohne jegliche Möglichkeit einer Kontrolle durch die Firma und liegen somit in der Verantwortung des Benutzers. Eine eventuelle Schadenshaftung beschränkt sich auf den Wert der von der Firma gelieferten und vom Benutzer verwendeten Ware.

NUR FÜR ZAHNÄRZTLICHE ANWENDUNG

ELITE TRANSPARENT

ZH - 使用说明书

描述

透明流体加成性硅橡胶（乙烯基聚硅氧烷），中等稠度，较高的最终硬度（72邵氏A）。

适用范围：

用于制备原模型的印模

用途

制作光固化树脂成形用的透明模板。

优点

光线可以穿过Elite Transparent，可以实现复合树脂的完全深度光固化。如果光固化材料在无氧条件下固化，则表面不会形成扩散层。这样可以提高机械阻力和颜色稳定性，而且修复体更易于抛光。产品的工作时间较短，初始流动性和较高的最终硬度保证了成形的精确性。

器械预备：

按照图1-2组装器械。

警告：安装混合头之前，应施加轻力到输送器的推杆上挤出少量的材料，以保证两种组分（基础剂和催化剂）可以均匀流出，挤出的这部分材料必须清除（图3）。然后安装混合头（图4）。

警告

开始使用Elite Transparent之前，应确保接触面是清洁、干燥的，且不含油脂。加成型硅橡胶包含铂催化剂，很容易受到抑制，进而阻碍产品固化。按照采用的技术，结合技工室用硅橡胶（如Platinum-Zhermack）使用Elite Transparent时，需要使用隔离剂防止两种材料相互粘结。

使用方法

挤出Elite Transparent时，应保持混合头浸入材料中，以防止产生气泡。向输送器施加持续的力，并均匀涂布。在23°C的温度下，工作时间是1分30秒，固化在15分钟后完成。此时可以小心取下印模，之后的步骤不会存在扭曲风险。

技术数据

工作时间*	1分30秒
固化时间*	15秒
邵氏A硬度（1小时后）	≥72
线性尺寸变化	0.185
拉伸强度（N/mm ² ）	≥ 6.5 (943 PSI)
剪切前度（N/mm）	≥ 4

*时间从在23°C（73°F）温度下开始混合起计算。较高的温度会减少这些时间，较低的温度会延迟这些时间。

重要说明：口头、书面或通过产品使用展示的方式提供的建议基于我们当前的技术水平和专业知识。这些建议应被认为是以提供信息为目的，不具有约束性，即使涉及第三方的权利；这些建议也不能免除用户自行验证产品适用于其预期应用的责任。用户对产品的使用和应用超出制造商的控制范围，因此应由用户自行负责。损害的赔偿责任应不超过由制造商提供、用户使用的产品的价值。

仅供牙科使用。

产品技术要求编号：国械备20150472

医疗器械备案凭证编号：国械备20150472

注册人/生产企业名称：Zhermack S.p.A. 赞尔玛克有限公司

注册人/生产企业住所：Via Bovazecchino, 100 - 45021 Badia Polesine (RO) Italy

生产地址：Via Bovazecchino, 100 - 45021 Badia Polesine (RO) Italy

电话：+39 0425 597 611 传真：+39 0425 535 96

代理人/售后服务单位：泰世德（北京）医药科技有限公司

代理人/售后服务地址：北京市朝阳区红军营南路15号院5号楼6层602室

代理人/售后服务电话：+86-10-64187881 传真：86-10-62270562

Zhermack
Dental

ELITE TRANSPARENT

rigid and transparent vinylpolysiloxane
(addition silicone)

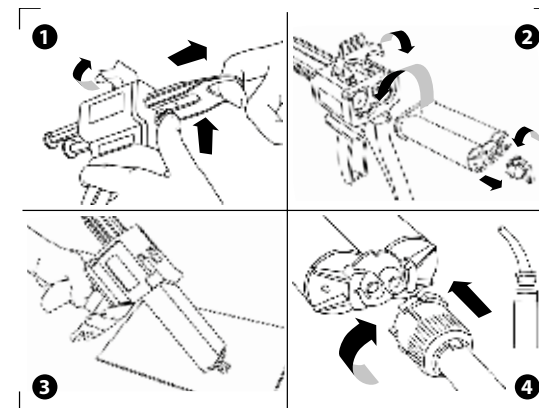
硅橡胶复制材料 ELITE TRANSPARENT

刚性、透明乙烯基聚硅氧烷
(加成型硅橡胶)

Zhermack S.p.A.
Via Bovazecchino, 100 | 45021 Badia Polesine (RO) Italy
T +39 0425 597611 | F +39 0425 53596
info@zhermack.com | www.zhermack.com



Elite Transparent 1:1 (50 ml)
Instruction for use with D2 dispenser
结合D2输送器使用的说明



Lat Update: 2018-09
U133631-2018-09

ELITE TRANSPARENT

IT - ISTRUZIONI D'USO



DESCRIZIONE

Silicone per addizione (polivinilsilossano) fluido trasparente a media viscosità ed elevata durezza finale (72 Shore A).

IMPIEGO

Realizzazione di mascherine trasparenti per lo stampaggio di resine fotopolimerizzabili.

VANTAGGI

Il passaggio della luce attraverso Elite Transparent permette fotopolimerizzazioni complete in profondità delle resine composite. Se i materiali fotopolimerizzabili induriscono in assenza di ossigeno, non si crea in superficie lo strato di dispersione. Ciò si traduce in una maggior resistenza meccanica e stabilità del colore e facilità nel lucidare il manufatto protesico. I tempi di lavoro sono ridotti e la precisione dello stampaggio è assicurata dalla fluidità iniziale e dall'elevata durezza finale.

PREPARAZIONE DEL DISPOSITIVO:

Montare il dispositivo come illustrato nei disegni (1-2).

Attenzione: prima del montaggio del puntale, accertarsi che i due componenti (base e catalizzatore) escano uniformemente esercitando una leggera pressione sulla leva del dispenser ed estraendo una piccola quantità di materiale che deve essere rimossa (3). Successivamente inserire il puntale miscelatore sulla cartuccia (4).

AVVERTENZE

Prima di procedere all'impiego di Elite Transparent, accertarsi che le superfici a contatto siano pulite, sgrassate ed asciutte. I siliconi per addizione contengono un catalizzatore al platino che potrebbe essere facilmente inibito impedendo l'indurimento del prodotto. A seconda della tecnica adottata, l'utilizzo di Elite Transparent in abbinamento con i siliconi da laboratorio (es. Platinum – Zhermack), necessita di un isolante per impedire l'adesione tra i due materiali.

MODALITÀ D'USO

Estrudere Elite Transparent lasciando la punta del miscelatore immersa nel materiale allo scopo di evitare di inglobare bolle d'aria. Esercitare sul dispenser una pressione costante e distribuire in modo uniforme. Alla temperatura di 23°C il tempo di lavorazione è di 1'30" e l'indurimento avviene dopo 15'. È possibile quindi rimuovere con cautela il manufatto e procedere alle fasi successive senza il rischio di deformazioni.

DATI TECNICI

Tempo di lavorazione* (min./sec)	1'30"
Tempo di indurimento* (min./sec)	15'
Durezza Shore A dopo 1 h	≥ 72
Variazione dimensionale lineare (%)	0,185
Resistenza alla trazione (N/mm ²)	≥ 6,5
Resistenza alla lacerazione (N/mm)	≥ 4

*I tempi sopra menzionati sono intesi dall'inizio della miscelazione a 23°C/73°F. Temperature più elevate riducono questi tempi, temperature più basse li allungano.

OSSERVAZIONI IMPORTANTI: La consulenza rilasciata verbalmente, per iscritto o attraverso dimostrazioni sull'uso dei nostri prodotti si basa sullo stato attuale della pratica odontotecnica e del nostro know-how. Essa è da considerarsi un'informazione non impegnativa anche in relazione ad eventuali diritti di terzi e non esime l'operatore professionale da controllare personalmente se il prodotto è idoneo all'applicazione prevista. L'utilizzo e l'applicazione da parte dell'operatore professionale avvengono senza possibilità di controllo da parte dell'Azienda e pertanto sottostanno alla responsabilità dell'operatore professionale. Un'eventuale responsabilità di danni si limita al valore della merce fornita dall'Azienda ed utilizzata dall'operatore professionale.

SOLO PER USO DENTALE

ELITE TRANSPARENT

EN - INSTRUCTIONS FOR USE

DESCRIPTION

Clear flowing addition cured silicone (vinylpolysiloxane) with medium viscosity and high final hardness (72 Shore A).

USE

Making transparent masks for the moulding of light-curing resins.

ADVANTAGES

The passage of light through Elite Transparent allows complete in-depth light-curing of the composite resins. If the light-curing materials set in absence of oxygen, the dispersion layer is not created on the surface. This results in an increased mechanical resistance and colour stability, as well as in an easier polishing of the prosthesis. Working times are shorter and moulding precision is ensured by the initial fluidity and the high final hardness.

DEVICE PREPARATION:

Assemble the device as shown in the drawings (1-2).

Warning: Before putting on the mixing tip, ensure that the two components (base and catalyst) flow out evenly by applying a light pressure on the dispenser lever and extruding a small amount of material, which must be removed (3). Subsequently, insert the mixing tip (4).

WARNINGS

Before proceeding to use Elite Transparent, make sure that the surfaces in contact are clean, dry and free of grease. Addition silicones contain a platinum catalyst that can be easily inhibited, thus preventing the product from setting. According to the adopted technique, the use of Elite Transparent with laboratory silicones (e.g. Platinum – Zhermack), will need a separator to prevent the adhesion between these two materials.

METHOD OF USE

Extrude Elite Transparent leaving the end of the mixing tip immersed in the material to avoid air bubbles. Apply constant pressure to the dispenser and distribute evenly. At a temperature of 23°C, the working time is 1'30" and setting takes place after 15'. The impression can then be removed with care and the subsequent phases can be executed without the risk of warping.

TECHNICAL DATA

Working time* (min./sec.)	1'30"
Setting time* (min./sec.)	15'
Shore A hardness after 1 h	≥ 72
Variation in linear dimension (%)	0.185
Tensile strength (N/mm ²)	≥ 6.5 (943 PSI)
Tear strength (N/mm)	≥ 4

*The times mentioned must be intended from the start of mixing at 23°C - 73°F. Higher temperatures reduce the times, lower temperatures increase them.

IMPORTANT REMARKS: Consulting services on the use of our products, provided in any form, be that verbal, written or through demonstrations, are based upon the current state of dentistry and of our know-how. They are to be considered as non-binding information, also in relation to possible third party claims, and do not exonerate the user from personally checking whether the product is suitable for the planned use. Use and application by the user take place under no possible control by the Company, and are therefore under the user's responsibility. Possible liability for damages is limited to the value of goods supplied by the Company and utilized by the user.

FOR DENTAL USE ONLY

ELITE TRANSPARENT

FR - NOTICE D'UTILISATION

DESCRIPTION

Silicone pour addition (polyvinylsiloxane) transparent fluide à viscosité moyenne et présentant une dureté finale élevée (72 Shore A).

EMPLOI

Réalisation de masques transparents pour le moulage de résines photo-polymérisables.

AVANTAGES

Le passage de la lumière à travers Elite Transparent permet la photopolymérisation complète et en profondeur des résines composites. Si les matériaux photopolymérisables durcissent en absence d'oxygène, aucune couche de dispersion ne se crée à la surface. Ceci se traduit par une plus grande résistance mécanique, par une meilleure stabilité de la couleur et par un polissage plus facile de la prothèse fabriquée. Les délais de traitement sont limités et la précision du moulage est assurée par la fluidité initiale et par la dureté finale élevée.

PRÉPARATION DU DISPOSITIF:

Monter le dispositif comme illustré sur le schéma (1-2).

Attention: avant le montage de l'embout, vérifier que les deux composantes (base et le catalyseur) sortent uniformément en exerçant une légère pression sur le levier du distributeur et en boudinant une petite quantité de matériel qui doit être ôté (3). Ensuite, insérer l'embout mélangeur sur la cartouche (4).

AVERTISSEMENTS

Avant de procéder à l'emploi d'Elite Transparent, il faut s'assurer que les surfaces en contact sont propres, bien dégraissées et sèches. Les silicones par addition contiennent en effet un catalyseur au platine qui pourrait être facilement inhibé, en empêchant le durcissement du produit. Selon la technique adoptée, l'emploi de Elite Transparent avec de silicones pour laboratoire (ex. Platinum – Zhermack), nécessite d'une isolant pour empêcher l'adhésion entre les deux matériaux.

MODE D'EMPLOI

Procéder à l'extrusion d'Elite Transparent, en laissant la pointe du mélangeur plongée dans le matériau afin d'éviter d'englober des bulles d'air. Exercer une pression constante sur le distributeur et répartir de manière uniforme. A une température de 23°C, le délai de traitement est de 1'30" et le durcissement se fait après 15'. Il est ensuite possible de retirer avec précaution le moule et de procéder aux phases suivantes, sans courir le risque de déformations.

DONNÉES TECHNIQUES

Délai de traitement* (min./sec.)	1'30"
Délai de durcissement* (min./sec.)	15'
Dureté Shore A après 1 h	≥ 72
Variation des dimensions linéaires (%)	0,185
Résistance à la traction (N/mm ²)	≥ 6,5
Résistance à la laceration (N/mm)	≥ 4

*Les temps mentionnés s'entendent dès le début du mélange à 23°C – 73°F. Des températures plus élevées réduisent les temps, températures plus basses les prolongent.

OBSERVATIONS IMPORTANTES: Les indications fournies de manière verbale, par écrit ou à travers des démonstrations portant sur l'utilisation de nos produits se basent sur l'état actuel de la technique odontologique et sur notre savoir-faire. Elles doivent être considérées comme des informations fournies sans engagement, même en ce qui concerne les éventuels droits des tiers, et n'exonèrent pas l'utilisateur de l'obligation de contrôler personnellement si le produit est adéquat pour l'application qui a été prévue. L'utilisation et l'application de la part de l'utilisateur se font sans possibilité de contrôle de la part de la firme et, par conséquent, celles-ci sont placées sous la responsabilité de l'utilisateur. Une éventuelle responsabilité naissant de dommages est limitée à la valeur de la marchandise fournie par la firme et employée par l'utilisateur.

POUR L'USAGE DENTAIRE SEULEMENT