Print 1 PRO
Print 2 PRO

PUTTY SOFT
LIGHT BODY

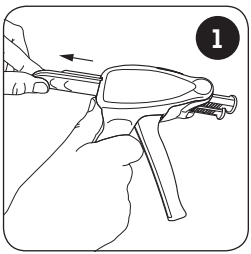
VINYLPOLYSILOXANE
(A-SILICONE)
IMPRESSIONS MATERIAL

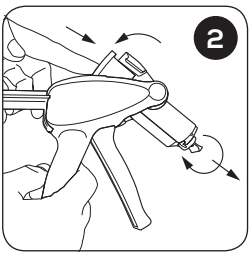
PRODONTO

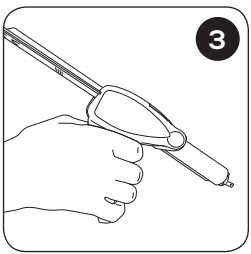
Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 1 13/07/18 14:57

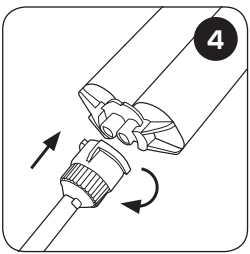
Print 2 PRO

1:1 (50 ml)
Instruction for use with dispenser









IT EN FR ES

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 2 13/07/18 14:57

Istruzioni per l'uso IT

[www.prodonto.it/d/siliconi.pdf]

SILICONI PER ADDIZIONE (VINILPOLISILOSSANI) IDROCOMPATIBILI PER IMPRONTE DI ELEVATA PRECISIONE

IMPIEGO

Print1PRO Putty Soft: Vinilpolisilossano per la prima impronta con consistenza finale elastica, consigliato per tutte le tecniche d'impronta: la tecnica a due fasi (doppia impronta*) o ad una fase (simultanea).

Print2PRO Light Body: Vinilpolisilossano idrocompatibile a bassa viscosità consigliato per la tecnica a due fasi (doppia impronta*) o a una fase (simultanea) in abbinamento con Print1PRO.

** Si consiglia di utilizzare nella tecnica a due fasi (doppia impronta) un foglio distanziatore in polietilene sul putty durante la prima fase di presa dell'impronta per migliorare la qualità del dettaglio durante la fase successiva.*

PORTAIMPRONTA: PREPARAZIONE E ADESIVI

Sono raccomandati tutti i portaimpronta standard e/o individuali, purché non deformabili e rigidi. L'adesione del materiale al portaimpronta è fondamentale per evitare errori soprattutto durante l'estrazione dalla bocca. Per assicurare un forte legame scegliere l'adesivo adatto in base al tipo e al materiale del portaimpronta impiegato.

IMPORTANTE: nel caso di portaimpronta individuale, è indispensabile chiedere all'odontotecnico se la resina utilizzata è auto o foto-polimerizzabile. Per il corretto impiego, attenersi alle istruzioni d'uso di ogni singolo adesivo.

PRODONTO

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 3 13/07/18 14:57

Print1PRO MISCELAZIONE:

- Prelevare i due componenti dai barattoli servendosi esclusivamente dei rispettivi cucchiai dosatori.
- Miscelare uguali proporzioni di Print1PRO Putty Soft Base e Catalizzatore, fino ad ottenere una massa di colore uniforme priva di striature (Tempo di miscelazione: 30 sec. circa).

AVVERTENZE:

- Le proporzioni devono essere rispettate per ottenere i giusti tempi di presa; una dose più elevata di catalizzatore non accelera i tempi di indurimento.
- Chiudere i barattoli immediatamente dopo l'uso. Non invertire tappi e cucchiai dosatori.
- L'indurimento dei vinilpolisilossani è inibito dal contatto con i guanti in lattice. Evitare il contatto diretto o indiretto del guanto in lattice. Si consiglia il lavaggio accurato delle mani al fine di eliminare ogni traccia inquinante o l'uso di guanti in vinile.
- I vinilpolisilossani sono chimicamente resistenti, evitare pertanto di macchiare camici e vestiti.

FLUIDI Print2PRO IN VERSIONE CARTUCCIA

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 estrudendo una piccola quantità di materiale che deve essere rimossa (3).

Successivamente inserire il puntale miscelatore sulla cartuccia e l'eventuale tip intraorale (4).

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 4 13/07/18 14:57

DETERSIONE E DISINFEZIONE DELL'IMPRONTA

Dopo essere stata abbondantemente risciacquata sotto acqua corrente, l'impronta può essere immediatamente disinfettata. Per la disinfezione dell'impronta attenersi alle istruzioni del produttore del disinfettante.

COLATA DEI MODELLI

Non occorre attendere, la colatura può essere eseguita immediatamente dopo la disinfezione e fino ad un massimo di due settimane purché l'impronta venga conservata a temperatura ambiente. Print1PRO e Print2PRO sono compatibili con tutti i migliori gessi sul mercato e con le resine poliuretaniche. Si raccomanda di utilizzare gesso extra duro per monconi e gesso duro per modelli PRODONTO.

DETERSIONE E DISINFEZIONE DEL DISPENSER

Il dispenser può essere deterso, disinfettato o sterilizzato per immersione in soluzione liquida o in autoclave a vapore.

STOCCAGGIO E GARANZIA

Le impronte con Print1PRO e Print2PRO devono essere conservate a temperatura ambiente. I materiali da impronta Print1PRO e Print2PRO sono garantiti per un periodo di 36 mesi a partire dalla data di produzione se conservati correttamente tra 5° e 27°C / 41°- 80°F.

GALVANIZZAZIONE

Le impronte in Print1PRO e Print2PRO possono essere galvanizzate con rame o argento.

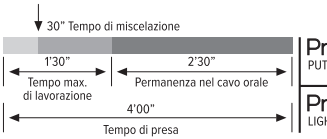
***OSSERVAZIONI IMPORTANTI**: La consulenza rilasciata verbalmente, per iscritto o attraverso dimostrazioni, sull'uso dei nostri prodotti, si basa sullo stato attuale della tecnica odontoiatrica e del nostro know-how. Essa è da considerarsi come un'informazione non impegnativa, anche in relazione ad 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 avviene 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 e utilizzata dall'operatore professionale.*

SOLO PER USO DENTALE

PRODONTO

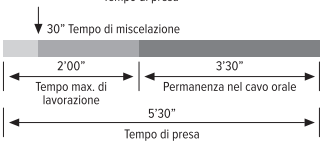
Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 5 13/07/18 14:57

Tempi di utilizzo clinico



Print 1 PRO
PUTTY SOFT - Fast Setting

Print 2 PRO
LIGHT BODY - Fast Setting



Print 1 PRO
PUTTY SOFT - Normal Setting

Print 2 PRO
LIGHT BODY - Normal Setting

	Print2PRO Light Body Normal Setting	**Print2PRO** Light Body Fast Setting	**Print1PRO** Putty Soft Normal Setting	**Print1PRO** Putty Soft Fast Setting
ISO 4823	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 0 Putty Consistency	Type 0 Putty Consistency
Rapporto di miscelazione Base : Catalizzatore	1:1	1:1	1:1	1:1
Tempo di miscelazione	Auto mixing System	Auto mixing System	30''	30''
Tempo totale di lavorazione*	2'00"	1'30''	2'00"	1'30''
Permanenza nel cavo orale (min.)	3'30''	2'30''	3'30''	2'30''
Tempo di presa*	5'30''	4'00"	5'30''	4'00"
Deformazione alla compressione (min – max)	3 – 5%	3 – 5%	1 – 3%	1 – 3%
Recupero elastico	> 99,5%	> 99,5%	> 99%	> 99%
Variazione dimensionale lineare 24 ore	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%
Durezza Shore-A	45±2	45±2	60±2	60±2

** 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.

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 6 13/07/18 14:57

Instructions for use EN

[www.prodonto.it/d/siliconi.pdf]

HYDROPHILIC ADDITION SILICONE (VINYLPOLYSILOXANE) SUITABLE FOR HIGH PRECISION IMPRESSIONS

USE

Print1PRO Putty Soft: Vinylpolysiloxane for first impressions with elastic final consistency, recommended for all impression techniques: two-stage (double impression*) or single-stage (simultaneous).

Print2PRO Light Body: Low viscosity hydrophilic vinylpolysiloxane. Recommended for use in conjunction with Print1PRO in the two-stage (double impression*) or single-stage (simultaneous) technique.

** When using this product in the two-stage (double impression) technique, we recommend that you place a polythene spacer sheet on the putty during the first stage of impression taking to improve detail quality in the next stage.*

IMPRESSION TRAYS: PREPARATION AND ADHESIVES

All standard and/or special trays can be used, provided they are rigid and non-deformable. Proper adhesion of the material to the impression tray is essential to avoid errors, especially during removal from the mouth. To ensure a strong bond, make sure that the adhesive is appropriate for the type and material of the tray.

IMPORTANT: when using special trays, ask the technician if the resin used is self or light curing. For correct use, follow the instructions for each individual adhesive.

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 7 13/07/18 14:57

Print1PRO MIXING:

- Take the 2 components out of the tubs using the colour coded dosing spoons.
- Mix identical proportions of Base and Catalyst; until you obtain a homogeneous mix, with no streaks (about 30 sec.). Then place into the impression tray.

WARNINGS:

- Proportions must be strictly observed in order to have the right setting times: a larger quantity of catalyst does not accelerate the setting time.
- Close tubs immediately after use. Do not invert lids, lower lids and dosing spoons.
- Contact with latex gloves may prevent polysiloxanes from hardening. Avoid direct or indirect contact with latex gloves. Instead, wash your hands well to eliminate all traces of impurities or use vinylgloves.
- Take care not to stain your clothing as vinylpolysiloxanes are chemically resistant.

Print2PRO FLUIDS CARTRIDGE VERSION

PREPARING THE DEVICE:

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

Warning: Before assembling the 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 and, if required, the intraoral tip in the cartridge. (4)

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 8 13/07/18 14:57

CLEANING AND DISINFECTION OF THE IMPRESSION

After rinsing well under running water, the impression can be immediately disinfected. When using disinfectants, always follow the manufacturer's instructions.

CASTING MODELS

There is no need to wait; models may be cast immediately after disinfection, or up to two weeks later, provided that the impression is kept at room temperature. Print1PRO and Print2PRO are compatible with all the best plasters on the market and with polyurethane resins. We recommend, type 4 die stone and type 3 PRODONTO plasters.

CLEANING AND DISINFECTING THE DISPENSER

The dispenser can be cleaned, disinfected, and sterilised by immersion in liquid or in a steam autoclave.

STORAGE

Impressions made with Print1PRO and Print2PRO must be kept at room temperature. Print1PRO and Print2PRO impression materials are guaranteed for 3 years following the date of production provided they are kept at a temperature of between 5° and 27°C / 41°- 80°F.

GALVANISATION

Print1PRO and Print2PRO impressions may be galvanised with copper or silver.

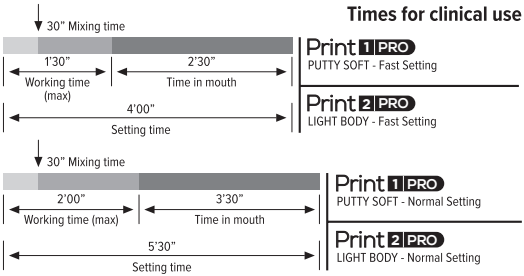
***IMPORTANT REMARKS**: Consulting services on the use of our products, provided in any form, be that verbal, written or through demonstrations, are based upon the current state of dentistry and of our know-how. They are to be considered as non-binding information, also in relation to possible third 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

PRODONTO

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 9 13/07/18 14:57

Times for clinical use



	Print2PRO Light Body Normal Setting	**Print2PRO** Light Body Fast Setting	**Print1PRO** Putty Soft Normal Setting	**Print1PRO** Putty Soft Fast Setting
ISO 4823	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 0 Putty Consistency	Type 0 Putty Consistency
Mixing ratio Base:Catalyst	1:1	1:1	1:1	1:1
Mixing time	Auto mixing System	Auto mixing System	30''	30''
Total working time*	2'00"	1'30"	2'00"	1'30''
Time in mouth (minimum)	3'30''	2'30"	3'30"	2'30"
Setting time*	5'30''	4'00"	5'30"	4'00"
Strain in compression (min - max)	3 – 5%	3 – 5%	1 – 3%	1 – 3%
Recovery from deformation	> 99,5%	> 99,5%	> 99%	> 99%
Linear dimensional variation after 24h	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%
Hardness "Shore A"	45±2	45±2	60±2	60±2

** 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.

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 10 13/07/18 14:57

Notice d'utilisation FR

[www.prodonto.it/d/siliconi.pdf]

SILICONE PAR ADDITION (POLYVINYLSILOXANE) HYDROCOMPATIBLE POUR EMPREINTES DE HAUTE PRÉCISION

DOMAINES D'UTILISATION

Print1PRO Putty Soft: Vinylpolysiloxane pour la première empreinte à consistance finale élastique, conseillé pour toutes les techniques d'empreinte: la technique à deux phases (wash technique*) ou à une phase (double mélange).

Print2PRO Light Body: Vinylpolysiloxane hydrocompatible à basse viscosité conseillé pour la technique à deux phases (wash technique) ou à une phase (double mélange) en combinaison avec Print1PRO Putty.

** Il est conseillé d'utiliser dans la technique à deux phases (wash technique) une feuille d'espacement en polyéthylène sur le putty pendant la première phase de prise de l'empreinte pour améliorer la qualité de détail pendant la phase suivante.*

PORTE-EMPREINTE: PRÉPARATION ET ADHÉSIFS

Tous les porte-empreintes standards et/ou individuels conviennent, pourvu qu'ils soient indéformables et rigides. L'adhérence du matériau sur le porte-empreinte est essentiel pour une bonne prise d'empreinte surtout lors de la désinsertion. Pour assurer une forte tenue choisir un adhésif adapté au type et au matériau du porte-empreinte utilisé.

IMPORTANT: dans le case d'utilisation d'une porte-empreinte individuel, il est indispensable de demander au prothésiste si la résine utilisée et auto ou photo-polymérisable. Pour une bonne utilisation, respecter le mode d'emploi de chaque adhésif.

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 11 13/07/18 14:57

Print1PRO MELANGE:

- Prélever en quantites égales dans les pots les deux composants (Base et Catalyseur), en utilisant exclusivement les deux cuillères respectives (de couleur correspondante).
- Mélanger les matériaux jusqu'à l'obtention d'une masse uniforme de couleur homogène et sans strie (30 secondes environ).

OBSERVATION:

- Les proportions doivent être respectées afin de donner au matériau toutes ses caractéristiques. Un surdosage en catalyseur n'accélère pas le temps de prise.
- Fermer les boites immédiatement après chaque utilisation. Veiller à ne pas inverser les bouchons, les sous-bouchons ou les cuillères.
- Le durcissement des polyvinylsiloxanes peut être inhibé au contact de gants en latex. Éviter le contact direct ou indirect du gant en latex. Nous conseillons un lavage soigné des mains afin d'éliminer toute trace de substance polluante ou l'utilisation de gants en vinyle.
- Les polyvinylsiloxanes étant chimiquement résistants, il vaut mieux éviter de tâcher chemises et vêtements.

FLUIDES Print2PRO EN CARTOUCHES

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 et le tip intraoral si applicable (4).

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 12 13/07/18 14:57

NETTOYAGE ET DÉSINFECTION DE L'EMPREINTE

L'empreinte peut être désinfectée immédiatement, après l'avoir rincée abondamment sous l'eau courante. Si on utilise désinfectants respecter les instructions du fabricant.

COULÉE DES MODÈLES

Il n'est pas nécessaire d'attendre, le coulée du modèle peut être effectué immédiatement après la désinfection et dans un délai de deux semaines maximum à condition que l'empreinte soit conservée à température ambiante. Print1PRO et Print2PRO sont compatibles avec les meilleurs plâtres du marché ainsi qu'avec des résines polyuréthannes. Nous conseillons les plâtres PRODONTO type 4 et type 3.

NETTOYAGE ET DÉSINFECTION DU DISTRIBUTEUR

Le distributeur peut être nettoyé, désinfecté ou stérilisé par immersion dans une solution liquide ou en autoclave à vapeur.

STOCKAGE

Les empreintes en Print1PRO et Print2PRO doivent être conservés à température ambiante. Les matériaux pour empreintes Print1PRO et Print2PRO sont garantis pendant une période de 36 mois à partir de la date de fabrication, à condition qu'ils soient correctement conservés entre 5° et 27°C/41°-80°F.

GALVANISATION

Les empreintes en Print1PRO et Print2PRO peuvent être galvanisés avec du cuivre ou de l'argent.

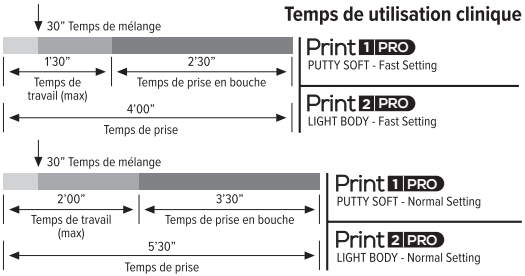
***OBSERVATIONS IMPORTANTES**: Les indications fournies de manière verbale, par écrit ou à travers des démonstrations portant sur l'utilisation de nos produits se basent sur l'état actuel de la technique odontologique et sur notre savoir-faire. Elles doivent être considérées comme des informations fournies 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

PRODONTO

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 13 13/07/18 14:57

Temps de utilisation clinique



	Print2PRO Light Body Normal Setting	**Print2PRO** Light Body Fast Setting	**Print1PRO** Putty Soft Normal Setting	**Print1PRO** Putty Soft Fast Setting
ISO 4823	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 0 Putty Consistency	Type 0 Putty Consistency
Dosage Base: Catalyseur	1:1	1:1	1:1	1:1
Temps de mélange	Auto mixing System	Auto mixing System	30''	30''
Temps total de travail*	2'00"	1'30"	2'00"	1'30"
Temps de prise en bouche (min)	3'30''	2'30''	3'30''	2'30''
Temps de prise*	5'30''	4'00"	5'30''	4'00"
Déformation sous compression (min - max)	3 – 5%	3 – 5%	1 – 3%	1 – 3%
Mémoire élastique	> 99,5%	> 99,5%	> 99%	> 99%
Variation dimensionnelle linéaire après 24 heures	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%
Dureté "Shore A"	45±2	45±2	60±2	60±2

** 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.

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 14 13/07/18 14:57

Modo de uso ES

[www.prodonto.it/d/siliconi.pdf]

SILICONA POR ADICIÓN (VINILPOLYSILOXANO) HIDROCOMPATIBLE PARA IMPRESIONES DE ALTA PRECISIÓN

APLICACIONES

Print1PRO Putty Soft: Polivinilsiloxano para la primera impresión con una consistencia final elástica, aconsejado para todas las técnicas de impresión: la técnica de dos fases (impresión doble*) o de una fase (simultánea).

Print2PRO Light Body: Polivinilsiloxano hidrocompatible de viscosidad baja, aconsejado para la técnica de dos fases (impresión doble*) o de una fase (simultánea) con Print1PRO Putty.

** Se aconseja utilizar en la técnica de dos fases (impresión doble) una hoja separadora de polietileno sobre el putty durante la primera fase de fraguado de la impresión para mejorar la calidad del detalle en la fase siguiente.*

CUBETA: PREPARACIÓN Y ADHESIVOS

Se recomienda cualquier tipo de cubeta estándar y/o individual pero no deformable y rígida. La adhesión del material en la cubeta es una fase crucial para evitar errores, sobre todo durante la extracción de la boca. Para asegurar una unión fuerte elija el adhesivo apto en función del tipo y del material de la cubeta usada.

IMPORTANTE: en el caso de cubeta individual, es indispensable preguntar al protésico si la resina utilizada es auto o foto-polimerizable. Para el empleo correcto de los mismos sujetarse a las instrucciones de uso de cada adhesivo.

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 15 13/07/18 14:57

Print1PRO MEZCLA:

- Sacar de los tarros cantidades iguales de los dos componentes utilizando exclusivamente las cucharas dosificadoras.
- Mezclar proporciones iguales de Print1PRO Putty Soft Base y Catalyst hasta obtener una masa homogénea, de color uniforme (alrededor de 30").

ADVERTENCIAS:

- Hay que respetar las proporciones para que se logren los tiempos de fraguado correctos; una dosis mayor de activador no acelera el tiempo de endurecimiento.
- Cerrar los tarros inmediatamente después del uso. Las tapas y cucharas dosificadoras no deben intercambiarse.
- El endurecimiento de las polivinilsiloxanas puede ser inhibido por elcontacto con los guantes en goma. Evite el contacto directo o indi-recto del guante en látex. Se aconseja el lavado cuidadoso de las manos con la finalidad deeliminar todo resto de contaminación o la utilización de guantes envinilo.
- Los polivinilsiloxanos son químicamente resistentes, por lo tanto evite manchar tejidos.

FLUIDOS Print2PRO EN CARTUCHOS

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 extrudiendo una pequeña cantidad de material que deberá retirar (3).

Posteriormente introduzca la punta mezcladora en el cartucho y la punta intraoral (4).

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 16 13/07/18 14:57

DETERSIÓN Y DESINFECCIÓN DE LA IMPRESIÓN

La impresión, después de haber sido enjuagada bajo abundante agua corriente, puede desinfectarse inmediatamente. Para desinfectantes, véanse las instrucciones del fabricante.

VERTIDO DE LOS MODELOS

No se necesita esperar, el vertido puede ser realizado inmediatamente tras la desinfección y hasta un máximo de dos semanas siempre que la impression sea conservada a la temperatura ambiente. Print1PRO y Print2PRO son compatibles con todos los mejores yesos que se encuentran en el mercado y con las resinas poliuretánicas. Recomendamos los yesos PRODONTO Type 4 y Type 3.

LIMPIEZA DE LA PISTOLA

La pistola puede ser limpiada, desinfectada o esterilizada mediante inmersión en una solución líquida o en autoclave a vapor.

ALMACENAMIENTO

Las impresiones con Print1PRO y Print2PRO deben ser conservadas a temperatura ambiente. Los materiales de impresión Print1PRO y Print2PRO, si se conservan correctamente entre los 5° y 27° C / 41°- 80° F, están garantizados por un periodo de 36 meses a partir de la fecha de producción.

GALVANIZACIÓN

Las impresiones en Print1PRO y Print2PRO pueden ser galvanizadas con cobre o plata.

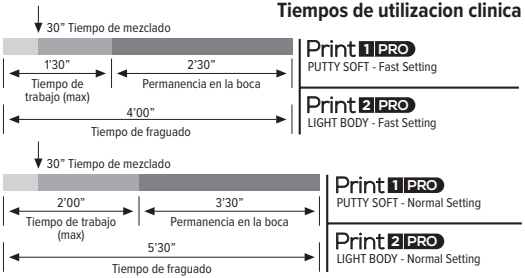
***CONSIDERACIONES IMPORTANTES**: El asesoramiento proporcionado verbalmente, por escrito o mediante demostraciones acerca del uso de nuestros productos, se basa en el estado actual de la técnica odontológica y de nuestro know-how. Dicho asesoramiento debe entenderse como información no vinculante, tampoco 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

PRODONTO

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 17 13/07/18 14:57

Tiempos de utilizacion clinica



	Print2PRO Light Body Normal Setting	**Print2PRO** Light Body Fast Setting	**Print1PRO** Putty Soft Normal Setting	**Print1PRO** Putty Soft Fast Setting
ISO 4823	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 3 Light Bodied Consistency	Type 0 Putty Consistency	Type 0 Putty Consistency
Proporción de mezcla	1:1	1:1	1:1	1:1
Tiempo de mezclado	Auto mixing System	Auto mixing System	30''	30''
Tiempo total de trabajo*	2'00"	1'30''	2'00"	1'30''
Permanencía mínima en la boca	3'30''	2'30''	3'30''	2'30''
Tiempo de fraguado*	5'30''	4'00"	5'30''	4'00"
Deformacion por presión (min - max)	3 – 5%	3 – 5%	1 – 3%	1 – 3%
Memoria elastica	> 99,5%	> 99,5%	> 99%	> 99%
Variación dimensional lineal 24 horas	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%	< 0,2%
Dureza "Shore A"	45±2	45±2	60±2	60±2

** 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.

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 18 13/07/18 14:57

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 19 13/07/18 14:57

Last Update 2017-11

Astidental S.p.a.
Via del Lavoro, 9
14100 Asti
www.bquadro.it

CE

PRODONTO

Print1PRO-Print2PRO - IFU (80x110mm)_01.indd 20 13/07/18 14:57