R&S Turboflex

Putty

- Silicone Vinyl Polysiloxane par addition de haute précision
- Addition Vinyl Polysiloxane impression material of high precision
- Silicona por adición de Vinilo Polisiloxano de alta precisión
- Silicone de adição de Vinil Polisiloxano de elevada precisão
- Additionsvernetzendes Silikon des Typs Vinylpolysiloxan mit hoher Präzision
- Silicone per addizione vinilpolisilossano ad alta precisione

QUALITY & PERFORMANCE

(F)

Silicone Vinyl Polysiloxane à polymérisation par addition pour empreintes de haute précision

PUTTY

Turboflex est un élastomère silicone du type polysiloxane de vinyle qui réticule par réaction de polyaddition. Les propriétés mécaniques du produit réticulé et la reproduction des détails sont excellentes. Turboflex présente une faible rétraction linéaire et une haute résistance aux agents inorganiques et aux rayons U.V., ainsi que de bonnes propriétés de relâchement avec les résines organiques et le plâtre.

DOMAINE D'APPLICATION: Turboflex est employé comme empreinte de base dans la technique de l'empreinte en un temps (double mélange) ou comme empreinte primaire dans la technique de l'empreinte en deux temps (« wash technique » ou « empreinte corrigée») en association avec Turboflex Light / Regular. On pourra utiliser des porte-empreintes perforés ou non, en métal ou en plastique.

MÉLANGE: • Prélever en quantités égales dans les pots les deux composants (Base et Catalyseur), en utilisant exclusivement les deux cuillères respectives (de couleur correspondante). • Mélanger avec les mains les matériaux jusqu'à l'obtention d'une masse uniforme de couleur homogène et sans strie (30 secondes environ). Les proportions (1/1) doivent être respectées afin de donner au matériau toutes ses caractéristiques. Un surdosage en catalyseur n'accélère pas le temps de prise. • Si base et catalyseur sont manipulés indépendamment avec les doigts avant le mélange, le temps de prise du matériau sera plus rapide.

PRISE DE L'EMPREINTE: Le matériau mélangé est placé dans le porte-empreintes. Introduire ensuite le porte-empreintes avec le matériau en bouche. Les temps signalés sont valables pour des températures de l'environnement et du produit de 23° C et 50 % d'humidité relative. A des températures plus élevées les temps se réduisent et vice versa. Si la première empreinte est mise de côté pendant plus de 30 minutes avant de prendre la seconde empreinte ("empreinte de correction"), l'application d'un adhésif en couche très fine est préférable. On pourra couler l'empreinte 30 minutes après l'avoir retirée de la cavité orale. Eviter toute condition de stockage extrême (à proximité de radiateurs ou au soleil).

PRÉCAUTIONS: • L'utilisation de gants en latex peut perturber la réaction d'addition. Avant toute utilisation après avoir ôté ses gants, se laver soigneusement les mains pour enlever les traces résiduelles de talc (ou autre), ou se servir de gants de vinyl • Les conteneurs doivent être immédiatement fermés après l'usage • Ne pas échanger les couvercles et éviter de faire entrer accidentellement en contact les produits contenus dans les différents conteneurs • Ne jamais inverser les doseurs • Le silicone adhère aux tissus (vêtements...) et s'enlève difficilement même avec des agents chimiques.

STOCKAGE: Pour que le produit conserve ses caractéristiques optimales, il est conseillé de le stocker entre 5° et 27°C et de l'utiliser avant un délai de 3 ans.

CONTENU: Base 250 ml, Catalyseur 250 ml.

(GB)

Addition curing Vinyl Polysiloxane impression material for high precision impressions

PUTTY

Turboflex is a vinyl polysiloxane silicone elastomer that cross-links by an addition reaction. The mechanical properties of the cross-linked product and the reproduction of details are excellent. Turboflex has low linear retraction and high resistance to inorganic agents and UV radiation. It has good release properties with organic resins and plaster.

FIELD OF APPLICATION: Turboflex is used as base impression material in the one-step technique ("double mix") or as primary impression material in the 2-step technique (« wash technique» or « corrected imprint») in combination with Turboflex Light / Regular. Metal or plastic, perforated or non-perforated impression trays are suitable.

MIXING: • take the 2 components out of the tubs using the color coded dosing spoons. • Manually mix identical proportions of Turboflex Putty Base and Catalyst; until you obtain an evenly coloured mass, with no streakes (about 30 sec.). Proportions must be strictly observed in order to have the right setting times: a larger quantity of catalyst does not accelerate the setting time. • If Base and Catalyst are massaged with fingers, before the mixing, the setting time of mixed material is accelerated.

IMPRESSION: Place the mix material in the impression tray. Introduce the tray containing the material into the mouth. The times indicated are valid for room and product temperatures of 23°C plus 50% relative humidity. At high temperatures, the times are shorter, and vice versa. If the first impression is set aside for more than 30 minutes before taking the second "correction impression", application of a very fine coat of adhesive is preferable. The impression may be molded 30 minutes after withdrawing from the mouth. Avoid all extreme storage conditions (close to radiators or exposed to sunlight).

PRECAUTIONS: • The use of latex gloves may interfere with the addition reaction: polyethylene gloves may be used or to wash hands thoroughly, in order to eliminate talc residues, rubber • Close the containers immediately after use • Only use each lid for the component for which it is intended and take care to prevent the lid coming in contact with the other component • Only use each measuring spoon for the component for which it is intended • Silicone adheres to cloth (clothes, etc.) and is difficult to remove even with chemicals.

STORAGE: In order to maintain optimum characteristics, store the product between 5° and 27°C and use within 3 years of purchase.

CONTENTS: Base 250 ml, Catalyst 250 ml.

(E)

Silicona de Vinilo Polisiloxano polimerizable por adición para impresiones de alta precisión

PUTTY

El Turboflex es un elastómero de silicona de tipo polisiloxano de vinilo que forma retícula por reacción de poliadición. Las propiedades mecánicas del producto reticulado y la reproducción de los detalles son excelentes. El Turboflex presenta una débil contracción lineal y una alta estabilidad a los agentes inorgánicos y a los rayos U.V., así como buenas propiedades al vaciado con las resinas orgánicas y el yeso.

CAMPO DE APLICACIÓN: El Turboflex Putty se utiliza como base en la técnica de la impresión en un tiempo ("doble mezcla") o como impresión primaria en la técnica de la impresión en dos tiempos (« técnica wash » o « impresión corregida ») en asociación con el Turboflex Light / Regular. Se pueden utilizar cubetas perforadas o no, de metal o plástico.

MEZCLA: • Sacar de los tarros cantidades iguales de los dos componentes utilizando exclusivamente las cucharas dosificadoras. • Mezclar con las manos proporciones iguales de Turboflex Putty Soft Base y catalizador hasta obtener una masa homogénea, de color uniforme (alrededor de 30"). 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. • Si Base y Activador se manipulan antes mezclarlos, se acelerará el tiempo de endurecimiento de la masa mezclada.

TOMA DE IMPRESIÓN: El material mezclado se coloca en la cubeta. Introducir a continuación la cubeta con el materiel en la boca. Los tiempos indicados son válidos para temperaturas del medio ambiente y del producto de 23°C y 50% de humedad relativa. A temperaturas más elevadas los tiempos se reducen y viceversa. Si entre la primera impresión y la segunda impresión ("impresión de corrección") transcurren más de 30 segundos, se aconseja aplicar una capa muy fina de adhesivo. Se podrá vaciar la impresión unos 30 minutos después de retirarla de la cavidad oral. Evitar condiciones extremas de conservación (proximidad de radiadores o del sol).

PRECAUCIONES: • La utilización de guantes de látex puede alterar la reacción de adición. Se aconseja el uso de los guantes de vinilo, o que se laven esmeradamente las manos para quitar cualquier residuo • Los envases deben cerrarse inmediatamente después de utilizarlos • No cambiar las tapas y evitar el contacto accidental de los productos contenidos en los distintos envases • No invertir los dosificadores • La silicona se adhiere a los tejidos (ropa...) y cuesta eliminar incluso con agentes químicos.

CONSERVACIÓN: Para que el producto conserve sus características óptimas, se aconseja conservarlo entre 5 y 27°C y utilizarlo antes de transcurridos 3 años.

CONTENIDO: Base 250 ml, Catalizador 250 ml.

(P)

Silicone de Vinil Polisiloxano polimerizável por adição para impressões de elevada precisão

PUTTY

O Turboflex é um elastómero de silicone de tipo polisiloxano de vinil que reticula por reacção de poliadição. As propriedades mecânicas do produto reticulado e a reprodução de detalhes são excelentes. O Turboflex apresenta fraca retracção linear e elevada resistência aos agentes inorgânicos e aos raios UV, bem como boas propriedades de destacação com as resinas orgânicas e o gesso.

ESPECTRO DE APLICAÇÃO: O Turboflex Putty é utilizado como base na técnica de impressão en um tempo ("dupla mistura") ou como impressão primária na técnica de impressão em dois tempos (« wash technique » ou « impressão de correcção ») em associação com o Turboflex Light / Regular. Podem-se utilizar moldeiras perfuradas ou não, em metal ou em plástico.

MISTURA: • Para pegar os dois comonentes das embalagens usar exclusivamente as respectivas colheres de dosagem. • Misturar con as mãos proporcões iguais de Tuboflex Putty Soft Base e Catalisador, até obter uma massa de cor uniforme isenta de sulcos (cerca de 30 seg.) As proporções devem ser respeitadas para obter as tampas de presa correctos, uma dose maior de caralisador não acelera o tempo de presa. • Se a base e o catalisador, antes da mistura, forem trabalhados com os dedos, o tempo de presa do material misturado será acelerado.

TOMADA DA IMPRESSÃO: O material misturado é colocado na moldeira. Introduzir em seguida a moldeira com o material, na boca. Os tempos indicados são válidos para a temperatura ambiente e do produto de 23°C e 80% de humidade relativa. A temperaturas mais elevadas, os tempos reduzem-se e vice-versa. Se a primeira impressão for posta de lado durante mais de 30 minutos antes de fazer a segunda impressão ("impressão de correcção"), é preferível a aplicação de um adesivo de camada muito fina. Pode correr-se a impressão 30 minutos depois de tê-la retirado da cavidade oral. Evitar quaisquer condições de conservação extremas (junto de aquecedores ou ao sol).

PRECAUÇÕES: • A utilização de luvas em látex pode perturbar a reacção da adição. É aconselhada a utilizaçao de luvas de vinil, ou uma lavagem cuidadosa das mãos com a finalidade de eliminar todos os resíduos de talco • Os recipientes devem ser imediatamente fechados após a utilização. Não trocar as tampas e evitar que os produtos contidos em cada um dos diferentes recipientes entrem acidentalmente em contacto • Nunca inverter os doseadores • O silicone adere aos tecidos (vestuário, etc.), tornando-se difícil a sua eliminação, mesmo recorrendo a agentes químicos.

CONSERVAÇÃO: Para que o produto conserve as suas características ideais, é aconselhável o seu armazenamento a uma temperatura entre 5° et 27°C e a sua utilização no prazo máximo de 3 anos.

CONTEÚDO: Base 250 ml, Catalisador 250 ml.

(D)

Additionsvernetzendes Silikon-Elastomer des Typs Vinylpolysiloxan für Präzisionsabformungen

PUTTY

Turboflex ist ein additionsvernetzendes Silikon-Elastomer des Typs Vinylpolysiloxan. Die mechanischen Eigenschaften des abgebundenen Produkts und die Wiedergabe der Details sind hervorragend. Turboflex weist eine geringe lineare Kontraktionsneigung und eine hohe Beständigkeit gegenüber anorganischen Agenzien und UV-Strahlung auf und lässt sich leicht von organischen Harzen und Gips ablösen.

ANWENDUNGSBEREICH: Als Basis bei der Ein-Phasen-Technik ("Doppelmischtechnik") oder als Vorabformmaterial in der 2-Phasen-Abdrucktechnik (« Wash-Technik » oder « Korrekturabdruck ») wird Turboflex in Kombination mit Turboflex Light / Regular als Vorabformmaterial verwendet. Es können perforierte oder unperforierte Löffel aus Metall oder Plastik verwendet werden.

ANMISCHEN: • Die beiden Komponenten mit Hilfe der entsprechenden Dosierlöffel aus den Dosen entnehmen. Die Turboflex Soft Basis und die Katalysatorpaste im Verhältnis 1:1 dosieren und die Paste durchmischen bis sie schlierenfrei ist (ca. 30 Sekunden). Das Mischungsverhältnis muss genau eingehalten werden, um die richtigen Abbindezeiten zu erzielen. Durch Überdosierung des Katalysators wird der Abbindervorgang nicht beschleunigt. • Wenn Basis-und Katalysatorpaste vor dem Anmischen mit den Händen berührt werden, verkürzt sich die Abbindezeit des angmischten Materials.

ABDRUCKNAHME: Den Löffel mit dem vermischten Material füllen. Dann den Löffel mit dem Material in den Mund einführen. Die angegebenen Zeiten gelten für Raum- und Produkttemperaturen von 23° C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit. Bei höheren Temperaturen verkürzen sich die Zeiten und umgekehrt. Vergehen nach dem ersten Abdruck mehr als 30 Minuten, bevor der zweite Abdruck ("Korrekturabdruck") vorgenommen wird, empfiehlt sich das Auftragen einer sehr dünnen Schicht eines Haftvermittlers. 30 Minuten nach dem Entfernen aus der Mundhöhle kann der Abdruck ausgegossen werden. Extreme Lagerungsbedingungen (in der Nähe von Heizkörpern oder der Sonne ausgesetzt) sind zu vermeiden.

VORSICHTSHINWEISE: • Latex-Handschuhe behindern die Abbindung von Silikon-Abformmaterialien. Es empfiehlt sich, Vinyl-Handschuhe zu tragen oder die Hände sorgfältig zu waschen, um Talkumrückstände (Reisstärke o.ä.) vollständig zu entfernen • Behälter nach Gebrauch sofort verschließen • Die Deckel nicht vertauschen und die in den verschiedenen Behältern enthaltenen Produkte nicht versehentlich miteinander in Berührung bringen • Die Messlöffel niemals vertauschen • Das Silikon haftet an Stoff (Kleidung ...) und ist selbst mit chemischen Agenzien nur schwer zu entfernen.

LAGERUNGSHINWEISE: Damit das Produkt seine optimalen Eigenschaften behält, wird empfohlen, es bei 5 und 27°C zu lagern und vor Ablauf von 3 Jahren aufzubrauchen.

INHALT: Basis 250 ml, Katalysator 250 ml.

(I)

Silicone per addizione vinilpolisilossano per impronte di alta precisione

PUTTY

Turboflex è un silicone elastomero di tipo vinilpolisilossano che reticola per reazione di poliaddizione. Le proprietà meccaniche del prodotto reticolato e la riproduzione dei dettagli sono eccellenti. Turboflex presenta una debole contrazione lineare ed un'alta resistenza agli agenti inorganici ed ai raggi U.V., così come buone proprietà di rilascio con le resine organiche ed il gesso.

CAMPO DI APPLICAZIONE: Turboflex è utilizzato come impronta di base nella tecnica dell'impronta in un tempo, (doppia miscelazione), o come prima impronta nella tecnica dell'impronta in due tempi ("wash technique" o "impronta di correzione") in associazione con Turboflex Light / Regular. Si potrà utilizzare dei porta-impronte perforati o no, in metallo o in plastica.

MISCELAZIONE: • Prelevare in quantità uguali nei barattoli i due componenti, Base e Catalizzatore, utilizzando esclusivamente i due rispettivi misurini, di colore corrispondente. • Mescolare con le mani i materiali fino all'ottenimento di una massa uniforme di colore omogeneo e senza striature, per 30 secondi circa. Le proporzioni (1/1) devono essere rispettate per dare tutte le sue caratteristiche al materiale. Un sovradosaggio in catalizzatore non accelera il tempo di presa. • Se base e catalizzatore sono manipolati separatamente con le dita prima della miscelazione, il tempo di presa del materiale sarà più veloce.

PRESA DELL'IMRONTA: Il materiale miscelato è caricato sul porta-impronte. Introdurre poi il porta-impronte col materiale in bocca. I tempi segnalati sono validi per una temperatura dell'ambiente circostante e del prodotto di 23° C ed il 50% di umidità relativa. Alle temperature più elevate i tempi si riducono e viceversa. Se si attende più di 30 minuti prima di prendere la seconda impronta ("impronta di correzione"), si suggerisce l'applicazione di un sottile strato di adesivo. Si potrà colare l'impronta 30 minuti dopo averla estratta dalla cavità orale. Evitare ogni condizione di stoccaggio estremo (vicino a radiatori o al sole).

PRECAUZIONI: • L'utilizzazione di guanti in lattice può inibire la reazione di addizione. • Prima di ogni utilizzazione dopo avere tolto i guanti, lavarsi accuratamente le mani per togliere le tracce residue di talco, o altro, o servirsi di guanti in vinile. • I barattoli devono essere chiusi immediatamente dopo l'uso. • Non scambiare i coperchi ed evitare di fare entrare accidentalmente in contatto i prodotti contenuti nei differenti barattoli. • Non mai invertire i misurini. Il silicone aderisce ai tessuti (vestiti...) e si toglie difficilmente anche con gli agenti chimici.

STOCCAGGIO:

Affinché il prodotto conservi le sue caratteristiche ottimali, si consiglia di stoccarlo tra 5° e 27°C e di utilizzarlo prima di un termine di 3 anni.

CONTENUTO: Base 250 ml, Catalizzatore 250 ml.

Données techniques / Technical data / Datos técnicos / Dados técnicos / Technische Daten / Dati tecnici

	ISO 4823 ADA 19	Dureté Shore A / Shore A hardness / Dureza Shore A / Dureza Shore A / Härte Shore A / Durezza Shore A	Rétraction linéaire / Linear retraction / Contracción lineal / Retracção linear / Lineare Kontraktion / Contrazione lineare	Déformation sous compression / Compression set / Deformación bajo compresión / Deformação por compressão / Verfomung unter Druck / Deformazione alla compressione (Min-Max)	Couleur / Colour / Color / Cor / Farbe / Colore	Mémoire élastique / Elasticity memory / Memoria elástica / Memória elástica / Rückstellvermögen / Memoria elastica	Rapport de mélange / Mixing ratio / Relación de mezcla / Relação de mistura / Anmischverhältnis / Rapporto di miscelazione	Temps de mélange / Mixing time / Tiempo de mezcla / Tempo de mistura / Mischzeit / Tempo di miscelazione	Temps de travail* / Working time * / Tiempo de trabajo* / Tempo de trabalho* / Abbindezeit* / Tempo de lavorazione*	Temps de prise en bouche / Setting time in mouth / Tiempo de toma en boca / Tempo de presa na boca / Verweildauer im Mund / Tempo di permanenza in bocca (Minimum)	Temps de prise totale* / Total setting time* / Tiempo de fraguado total* / Tempo de presa total* / Gesamtabbindezeit* / Tempo di presa totale* (Minimum)
TURBOFLEX PUTTY EXTRA SOFT fast set	Type 0 Putty Consistency	56 ± 2	< - 0,20%	1-3 %	• Bleu ciel • Light blue • Azul claro • Azul claro • Himmelblau • Azzurro cielo	> 99,5 %	1 : 1	30"	1'30"	2'30"	4'
TURBOFLEX PUTTY SOFT normal set	Type 0 Putty Consistency	60 ± 2	< - 0,20%	1-3 %	• Vert • Green • Verde • Verde • Grün • Verde	> 99,0 %	1 : 1	30"	2'	3'30"	5'30"
TURBOFLEX PUTTY SOFT fast set	Type 0 Putty Consistency	60 ± 2	< - 0,20%	1-3 %	• Jaune • Yellow • Amarillo • Amarelo • Gelb • Giallo	> 99,0 %	1 : 1	30"	1'30"	2'30"	4'

*Ces temps s'entendent à partir du début du mélange à une température de 23°C *The above mentioned times are intended from the start of mixing at 23°C *Los tiempos antes mencionados se entienden desde el inicio de la mezcla a una temperatura de 23°C.
*Os tempos acima mencionados são considerados a partir do início de mistura a uma temperature de 23°C. *Die angegebenen Zeiten sind ab Mischbeginn berechnet bei 23°C. *I tempo sopra menzionati sono intesi dall'inizio della miscelazione a 23°C.

R&S Turboflex

Light / Regular

- Silicone Vinyl Polysiloxane par addition de haute précision
- Addition Vinyl Polysiloxane impression material of high precision
- Silicona por adición de Vinilo Polisiloxano de alta precisión
- Silicone de adição de Vinil Polisiloxano de elevada precisão
- Additionsvernetzendes Silikon des Typs Vinylpolysiloxan mit hoher Präzision
- Silicone per addizione vinilpolisilossano ad alta precisione

QUALITY & PERFORMANCE

(F)

Silicone Vinyl Polysiloxane à polymérisation par addition pour empreintes de haute précision

LIGHT / REGULAR

Turboflex est un élastomère silicone du type polysiloxane de vinyle qui réticule par réaction de polyaddition. Les propriétés mécaniques du produit réticulé et la reproduction des détails sont excellentes. Les propriétés hydrophiles de Turboflex permettent une précision supérieure et elles diminuent le risque de formation de manques dus à la présence de salive. Turboflex présente une faible rétraction linéaire et une haute résistance aux agents inorganiques et aux rayons U.V., ainsi que de bonnes propriétés de relâchement avec les résines organiques et le plâtre.

DOMAINE D'APPLICATION: Turboflex Light / Regular est un vinyl polysiloxane hydrocompatible pour empreintes de correction. Basse viscosité, injectable, utilisable pour le double mélange, recommandé pour le Wash-Technic, en association avec Turboflex Putty.

MANIPULATION DE LA CARTOUCHE: 1) CHARGE DU PISTOLET: • Maintenir la tige de blocage dans la position vers le haut • Insérer le piston dans le pistolet en s'assurant que le moletage est orienté vers le haut. Pousser le piston à fond et relâcher ensuite la tige de blocage • Mettre en place la cartouche sur le support • Retirer le capuchon de la cartouche, en tournant d'un quart de tour • Mettre en place l'embout mélangeur dans le point d'extrusion du produit en serrant d'un quart de tour. **2) UTILISATION:** • Appuyer sur la gachette pour mélanger les deux parties. Retirer le premier millimètre de matériau • Pour arrêter le flux, relâcher la gachette • A la fin de l'utilisation, enlever et jeter l'embout mélangeur plein et replacer le bouchon d'origine sur la cartouche. Avant de réutiliser le produit, enlever le bouchon (1/4 de tour). • Retirer tous les résidus de matériau durci avant de remplacer l'embout mélangeur • Pour retirer la cartouche vide tenir la tige de blocage vers le haut et tirer le piston vers l'extérieur de manière à dégager la cartouche • Avant d'introduire l'embout mélangeur, insérer l'embout intra-oral • Le pistolet peut être stérilisé dans une solution antiseptique.

PRISE DE L'EMPREINTE: • Le matériau mélangé est placé dans le porte-empreintes ou directement sur la dent • Introduire ensuite le porte-empreintes avec le matériau dans la bouche avant 30 secondes à compter du début du mélange • Les temps signalés sont valables pour des températures de 23° C et 50 % d'humidité relative, à des températures plus élevées les temps se réduisent et vice versa.

PRÉCAUTIONS: • L'utilisation de gants en latex peut perturber la réaction d'addition: il est éventuellement conseillé d'utiliser des gants en polyéthylène • Le silicone adhère aux tissus (vêtements...) et s'enlève très difficilement même avec des agents chimiques.

DÉSINFECTION DE L'EMPREINTE: Une empreinte réalisée avec Turboflex peut-être immergée dans une solution de gutaraldéhyde à 2 % ou dans une solution d'hypochlorite de sodium à 0,5 % ou encore dans des solutions spécifiques vendues à cet effet, pendant 30 minutes à 1 heure, sans risque d'être altérée.

CONSERVATION DES EMPREINTES: Les empreintes réalisées avec Turboflex doivent être conservées à température ambiante.

COULÉE DES MODÈLES: Couler le modèle au moins deux heures après désinsertion de l'empreinte. La stabilité de l'empreinte réalisée avec Turboflex est garantie pendant 7 jours. Turboflex est compatible avec les meilleurs plâtres.

GALVANISATION: les empreintes réalisées avec Turboflex peuvent être électrodéposées sans risque (cuivre ou argent).

STOCKAGE DU PRODUIT: Les matériaux Turboflex sont garantis pendant une période de 3 ans à compter de leur date de production, si conservés correctement à une température entre 5° et 27°C (41°-80°F).

(GB)

Addition curing Vinyl Polysiloxane impression material for high precision impressions

LIGHT / REGULAR

Turboflex is a vinyl polysiloxane silicone elastomer that cross-links by an addition reaction. The hydrophilic properties of Turboflex enable enhanced precision and reduce the risk of voids forming due to the presence of saliva. The mechanical properties of the cured material are excellent as is the reproduction of details.

APPLICATION: Turboflex Light / Regular is a vinyl polysiloxane compound that is water compatible for correction impressions. It offers low viscositty, injectability and can be used for double mixing and is recommended for wash technic methods in association with Turboflex Putty.

HANDLING THE CARTRIDGE: 1) LOADING THE GUN: • Maintain the locking arm in the upper position • Insert the plunger into the gun ensuring that the knurled surface is upwards. Push home the plunger and then release the locking arm • Place a cartridge on the holder • Remove the cap from the cartridge by turning a quarter turn • Position the mixing tip in the product extrusion point, locking with a quarter turn. **2) USE:** • Press the trigger to mix the 2 components. Remove the first mm of material • To stop flow release the trigger • After use, remove and discard the mixing tip and recap the cartridge with the original cap until the next use. Before re-use the product, remove the cap (1/4 of turn) • Remove all hardened material residues before replacing the mixing tip • To withdraw the empty cartridge, hold the locking arm in the up position and pull the plunger out to free the cartridge • Before inserting the mixing tip, insert the intra-oral tip • The gun may be sterilized in an antiseptic solution.

TAKING THE IMPRESSION: The mixed material is placed in the tray or directly onto the tooth • The material-filled tray is then inserted into the mouth within 30 seconds of starting mixing • The times indicated are valid for a temperature of 23°C and 50% relative humidity. At higher temperatures, the times will be shorter and vice versa.

PRECAUTIONS: • Use of latex gloves may interfere with the addition reaction: if necessary, use polyethylene gloves • Silicone adheres to cloth (clothing, etc.) and is very difficult to remove even with chemicals.

DISINFECTION OF IMPRESSION: An impression produced using Turboflex can be immersed in a solution of glutaraldehyde 2 % or in a solution of sodium hypochlorite at 0,5 % or yet again in specific solutions sold for the purpose for 30 minutes to 1 hour without any risk of being changed.

PRESERVATION OF IMPRESSION: The impressions produced using Turboflex must be preserved at room temperature.

MOULD CASTING: Cast the model at least two hours before the de-insertion of the impression. The stability of the impression produced with Turboflex is guaranteed for 7 days. Turboflex is compatible with the best plaster products.

GALVANISATION: The impressions produced using Turboflex can be electrodeposited without any risk (copper or sylver).

PRODUCT STORAGE: Turboflex materials are guaranteed for 3 years as of their date of production if they are preserved correctly at a temperature of between 5° and 27°C (41° to 80°F).

(E)

Silicona de Vinilo Polisiloxano polimerizable por adición para impresiones de alta precisión

LIGHT / REGULAR

Turboflex es un elastómero de silicona de tipo polisiloxano de vinilo, que forma retícula por reacción de poliadición. Las propiedades hidrófilas de Turboflex proporcionan mayor precisión y disminuyen el riesgo de burbujas debidas a la presencia de saliva. Las propiedades mecánicas del producto y la reproducción de los detalles son excelentes. Turboflex tiene baja contracción lineal y alta resistencia a los agentes inorgánicos y a los rayos UV, además de buenas propiedades de separación con resinas orgánicas y yeso hidrato.

EMPLEO: Turboflex es un vinil polisiloxano hidrocompatible para impresiones de corrección. Propiedades : baja viscosidad, inyectable, válidó para mezcla doble, recomendado para la técnica Wash, asociado con el Turboflex Putty.

CARTUCHO: 1) CARGA DE LA PISTOLA: • mantenga el perno bloqueado hacia arriba • introduzca el émbolo en la pistola, asegurándose de que el moleteado quede dirigido hacia abajo. Empuje a fondo el émbolo y luego libere el perno de bloqueo • coloque el cartucho en el soporte • apriete la palanca de mando de modo que el émbolo encuentre el cartucho • extraiga el capuchón del cartucho girando 1/4 de vuelta • coloque la boquilla de mezcla (mixer) en el punto de extrusión del producto atornillando 1/4 de vuelta. **2) USO:** • Apriete la palanca de mando para mezclar las dos partes. Retire el primer milímetro de material • Para detener el flujo, libere la palanca de mando • Una vez terminado el trabajo, quitar la boquilla mezcladora y echarla. Colocar el tapón de origen en el cartucho y dejarlo hasta su proxima utilisación. Antes de reutilizar el producto, retirar el tapón (1/4 de vuelta) • Limpie y retire todos los residuos de material endurecido antes de sustituir la boquilla de mezcla • Para extraer el cartucho vacío, mantenga el perno de bloqueo hacia arriba y tire hacia afuera del émbolo para liberar el cartucho • Antes de introducir la boquilla de mecla, introduzca la punta intraoral • La pistola puede esterilizarse en una solución antiséptica. Toma de impresión: • El material mezclado se coloca en la cubeta y/o alrededor del diente • Introduzca la cubeta con el material en la boca antes de transcurridos 30´´ desde el inicio de la mezcla • Los tiempos indicados son válidos para una temperatura de +23°C y 50% de humedad relativa, a temperaturas más elevadas los tiempos se reducen y viceversa.

ADVERTENCIAS: • El uso de guantes de látex puede perturbar la reacción de adición, por lo que, eventualmente, se aconseja el uso de guantes de polietileno • La silicona se adhiere al tejido y es difícilmente extraible, incluso con agentes químicos.

DESINFECCIÓN DE LA IMPRESIÓN: las impresiones obtenidas con Turboflex pueden sumergirse en una solución de glutaraldehido al 2 % o en una solución de hypoclorito de sodio al 0,5 % o en soluciones especificas que se venden con este fin, durante 30 minutos a 1 hora, sin riesgo de alteraciones.

CONSERVACIÓN DE LAS IMPRESIONES: Las impresiones obtenidas con Turboflex deben conservarse a temperatura ambiente. Vaciados de las impresiones: Vaciar la impresión al menos dos horas después de la toma. La estabilitad de la impresión obtenida con Turboflex está garantizada durante 7 dias. Turboflex es compatible con los mejores yesos.

GALANIZACIÓN: las impresiones obtenidas con Turboflex pueden someterse a deposición electrolitica sin riesgo (cobre o plata).

CONSERVATIÓN DEL PRODUCTO: los materiales Turboflex están garantizados por un periodo de 3 años a partir de la fecha de producción, cuando son conservados adecuadamente, a una temperatura entre 5° y 27°C (41°-80°F).

(P)

Silicone de Vinil Polisiloxano polimerizável por adição para impressões de elevada precisão

LIGHT / REGULAR

O Turboflex é um elastómero de silicone de tipo polisiloxano de vinil que reticula por reacção de poliadição. As propriedades hidrófilas do Turboflex permitem uma precisão superior e reduzem o risco de formação de bolhas devido à presença de saliva. As propriedades mecânicas do produto reticulado são excelentes, bem como a reprodução dos detalhes. O Turboflex apresenta uma fraca retracção linear e uma elevada resistência aos agentes inorgânicos e aos raios U.V., bem como boas propriedades de destacação com as resinas orgânicas e o gesso.

ÂMBITO DE APLICAÇÃO: O Turboflex Light / Regular é um vinil polisiloxano hidrocompativel para impressões de correcção. Baixa viscosidade, injectável, utilizável para mistura dupla, recomendado para Wash technic em associação com o Turboflex Putty.

MANIPULAÇÃO DA EMBALAGEM: 1) CARGA DA PISTOLA: • Manter a cavilha de bloqueio em posição levantada • Inserir o êmbolo na pistola, assegurando-se de que a ponta de polimento está orientada para cima. Premir o êmbolo a fundo e largar em seguida a cavilha de bloqueio • Colocar a embalagem no seu lugar no suporte • Retirar a tampa da embalagem, rodando um quarto de volta • Introduzir a ponta misturadora na ponta de extrusão do produto, apertando um quarto de volta. **2) UTILIZAÇÃO:** • Premir o gatilho para misturar as duas partes. Retirar o primeiro milímetro de material • Para suspender o fluxo, solte o gatilho • No final da utilização, retirar e deitar fora a ponta misturadora. Colocar e deixar a tampa de origem no cartucho até à próxima utilização. Antes de reutilizar o produto, retirar a tampa (1/4 de volta) • Retire todos os resíduos de material endurecido antes de substituir a ponta misturadora • Para retirar a embalagem vazia, manter a cavilha de bloqueio para cima e puxar o êmbolo para fora, de maneira a soltar a embalagem • Antes de introduzir a ponta misturadora, inserir a ponta intra-oral • A pistola pode ser esterilizada em solução antiséptica.

TOMADA DA IMPRESSÃO: O material misturado é colocado na moldeira ou directamente sobre o dente • Introduzir, em seguida, a moldeira com o material na boca, antes decorrerem 30 segundos a contar do início da mistura • Os tempos assinalados são válidos para temperaturas de 23°C e 50% de humidade relativa; a temperaturas mais elevadas, os tempos devem reduzir-se, e vice-versa.

PRECAUÇÕES: • A utilização de luvas em látex pode perturbar a reacção de adição: será eventualmente aconselhável utilizar luvas em polietileno • O silicone adere aos tecidos (vestuário...) e é muito difícil de remover, mesmo recorrendo a agentes químicos.

DESINFECÇÃO DA IMPRESSÃO: Uma impressão realizada com Turboflex pode ser mergulhada numa solução de glutaraldeida a 2 % ou numa solução de hipocloreto de sódio a 0,5 % ou ainda em soluções espesificamente vendidas para o efeito, por 30 minutos a uma hora, sem qualquer risco de halteração.

CONSERVAÇÃO DAS IMPRESSÕES: As impressões realizadas com Turboflex devem ser conservadas à temperatura ambiente.

VAZAMENTO DOS MODELOS: Vazar o modelo pelo menos duas horas após desinsercão da impressão. A estabilidade da impressão realizada com Turboflex garantida durante 7 dias. Turboflex é compativel com os melhores gessos.

GALVANIZAÇÃO: As impressões realizadas com Turboflex podem ser electrodepositadas sem risco (cobre ou prata).

ACONDICIONAMENTO DO PRODUTO: Os materiais Turboflex são garantidos por um periodo de 3 anos, a contar da data de produção, quando correctamente conservados a uma temperatura entre 5° e 27°C. (41°-80°F).

(D)

Additionsvernetzendes Silikon-Elastomer des Typs Vinylpolysiloxan für Präzisionsabformungen

LIGHT / REGULAR

Turboflex ist ein additionsvernetzendes Silikon-Elastomer des Typs Vinylpolysiloxan. Dank der hydrophilen Eigenschaften von Turboflex wird eine hohe Genauigkeit erreicht und die Gefahr eines unvollständigen Abdrucks infolge von Speichel verringert. Die mechanischen Eigenschaften des abgebundenen Produkts und die Wiedergabe der Details sind hervorragend. Turboflex weist eine geringe lineare Kontraktionsneigung und eine hohe Beständigkeit gegenüber anorganischen Agenzien und UV-Strahlung auf und lässt sich leicht von organischen Harzen und Gips ablösen.

ANWENDUNGSBEREICH: Turboflex ist ein hydrokompatibles Vinylpolysiloxan für Korrekturabdrücke. Niedrige Viskosität, injizierbar, für Zwei-Phasen-Abdrücke anwendbar, empfohlen für die Wash-Technik, in Kombination mit Turboflex Putty.

HANDHABUNG DER KARTUSCHE: 1) LADEN DER PISTOLE: • Den Entriegelungshebel nach oben drücken • Den Kolben in die Pistole schieben, dabei darauf achten, dass die Zacken nach oben zeigen. Den Kolben ganz hineindrücken und dann den Entriegelungshebel lösen • Die Kartusche in den Halter schieben • Die Kartuschenkappe mit einer Viertelumdrehung abnehmen • Die Mischkanüle auf die Kartuschenöffnung mit einer Viertelumdrehung aufsetzen. **2) ANWENDUNG:** • Zum Mischen der beiden Komponenten den Hebel betätigen. Den ersten Millimeter des Materials entfernen • Zum Stoppen des Materialflusses Hebel loslassen • Die Mischkanüle nach einer Anwendung von der Kartuche entfernen und mit der Verpackungskappe verschließen bis zur nächsten Anwendung. Bevor das Produkt wieder verwendet werden kann, den Stöpsel (1/4-Umdrehung) abnehmen. • Vor dem Aufsetzen der neuen Mischkanüle sämtliche gehärtete Materialreste entfernen • Für die Herausnahme der leeren Kartusche den Entriegelungshebel nach oben drücken und den Kolben herausziehen, um die Kartusche zu entfernen • Vor dem Anbringen der Mischkanüle die Intra-Oral-Spritze aufsetzen • Die Pistole kann in einer antiseptischen Lösung sterilisiert werden.

ABDRUCKNAHME: Das vermischte Material in den Abformlöffel füllen oder direkt auf den Zahn auftragen • Dann den Löffel mit dem Material innerhalb 30 Sekunden ab Mischbeginn in den Mund einführen. Die angegebenen Zeiten gelten für Temperaturen von 23° C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit. Bei höheren Temperaturen verkürzen sich die Zeiten und umgekehrt.

VORSICHTSHINWEISE: • Durch die Verwendung von Latexhandschuhen kann die Additionsreaktion beeinträchtigt werden: Eventuell ist empfehlenswert, Handschuhe aus Polyethylen zu verwenden • Das Silikon haftet an Stoff (Kleidung ...) und ist selbst mit chemischen Agenzien nur schwer zu entfernen.

DESINFIZIERUNG DES ABDRUCKS: Ein mit Turboflex hergesteller Abdruck kann während einer Dauer von 30 Minuten bis zu 1 in eine 2 %-ige Gluteraldehyd-Lösung oder in eine 0,5 %-ige Natriumhypochlorit-Losüng oder in andere für diesen Zweck im Handel erhältliche Lösungen getaucht werden, ohne dass Veränderungen auftreten.

LAGERUNG DER ABDRÜCKE: Die mit Turboflex hergestellten Abdrücke müssen bei Raumtemperatur gelagert werden.

GIEßEN DER MODELLE: Das Modell frühestens zwei Stunden nach Entfernen des Abdrucks gießen. Die Stabilität der mit Turboflex hergestellten Abdrücke wird für 7 Tage garantiert. Turboflex ist mit den besten Gipsen kompartibel.

GALVANISIERUNG: Mit Turboflex hergestellte Abdrücke können problemlos galvanisiert werden (Kupfer oder Silber).

LAGERUNGSHINWEISE: Die Turboflex Materialien haben eine Garantie von 3 Jahren ab dem Herstellungsdatum, wenn sie bei einer Temperatur zwischen 5° und 27°C (41°-80°F) ordnungsgemäß gelagert werden.

(I)

Silicone per addizione vinilpolisilossano per impronte di alta precisione

LIGHT / REGULAR

Turboflex è un un silicone elastomero di tipo vinilpolisilossano che reticola per reazione di poliaddizione. Le proprietà meccaniche del prodotto reticolato e la riproduzione dei dettagli sono eccellenti. Le proprietà idrofile di Turboflex permettono una precisione superiore e diminuiscono il rischio di formazione di solchi dovuti alla presenza di saliva. Turboflex presenta una debole contrazione lineare ed un'alta resistenza agli agenti inorganici ed ai raggi U.V., così come buone proprietà di rilascio con le resine organiche ed il gesso.

CAMPO DI APPLICAZIONE: Turboflex Light / Regular è un vinilpolisilossano idrocompatibile per impronte di correzione. • Basso viscosità, iniettabile, utilizzabile per la doppia miscelazione , raccomandato per la Wash Technique, in associazione con Turboflex Putty.

UTILIZZO DELLA CARTUCCIA: 1) CARICAMENTO DELLA PISTOLA: • Mantenere verso l'alto il blocco-cartuccia. • Inserire il pistone nella pistola assicurandosi che la cremagliera sia orientata verso l'alto. • Spingere a fondo il pistone e rilasciare poi il blocca-cartuccia. • Inserire cartuccia sul supporto. • Togliere il cappuccio della cartuccia, ruotando di un quarto di giro. • Inserire il puntale miscelatore nel punto di estrusione del prodotto stringendo di un quarto di giro. **2) UTILIZZO:** Premere la leva della pistola per mescolare le due parti. • Eliminare il primo millimetro di materiale. • Per fermare il flusso, rilasciare la leva. • Alla fine dell utilizzo, togliere e gettare il puntale e ricollocare il tappo di origine sulla cartuccia. • Prima di riutilizzare il prodotto, togliere il tappo (1/4 di giro). • Eliminare tutti i resti di materiale indurito prima di sostituire il puntale miscelatore. • Per togliere la cartuccia vuota tenere verso l'alto il blocca-cartuccia e tirare il pistone verso l'esterno in modo da liberare la cartuccia. • Prima di introdurre il puntale miscelatore, inserire il puntale intra-orale. La pistola può essere sterilizzata in una soluzione antisettica.

PRESA DELL'IMRONTA: Il materiale miscelato è caricato sul portaimpronta o direttamente sul dente. • Introdurre poi il portaimpronta col materiale nella bocca prima di 30 secondi dall'inizio della miscelazione. • I tempi segnalati sono validi per temperature di 23° C ed il 50% di umidità relativa, alle temperature più elevate i tempi si riducono e viceversa.

PRECAUZIONI: L'utilizzazione di guanti in lattice può perturbare la reazione di addizione: è consigliato eventualmente di utilizzare dei guanti in vinile. Il silicone aderisce ai tessuti (vestiti...) e si toglie molto difficilmente anche con gli agenti chimici.

DISINFEZIONE IMPRONTA: Un'impronta realizzata con Turboflex può essere immersao in una soluzione di glutaraldeide al 2% o in una soluzione di ipoclorito di sodio al 0,5% o ancora nelle soluzioni specifiche vendute a questo scopo per un periodo da, 30 minuti a 1 ora, senza rischio di alterazioni.

CONSERVAZIONE DELLE IMPRONTE: Le impronte realizzate con Turboflex devono essere conservate a temperatura ambiente.

COLATA DEI MODELLI: Colare il modello almeno due ore dopo aver estratto l'impronta. La stabilità dell'impronta realizzata con Turboflex è garantita per 7 giorni. Turboflex è compatibile coi migliori gessi.

GALVANIZZAZIONE: Le impronte realizzate con Turboflex possono essere galvanizzate senza rischio, (rame o argento).

STOCCAGGIO DEL PRODOTTO: I materiali Turboflex sono garantiti durante un periodo di 3 anni a partire dalla loro data di produzione, se conservati correttamente ad una temperatura tra 5° e 27°C (41°-80°F).

Données techniques / Technical data / Datos técnicos / Dados técnicos / Technische Daten / Dati tecnici

	ISO 4823 ADA 19	Dureté Shore A / Shore A hardness / Dureza Shore A / Dureza Shore A / Härte Shore A / Durezza Shore A	Rétraction linéaire / Linear retraction / Contracción lineal / Retracção linear / Lineare Kontraktion / Contrazione lineare	Déformation sous compression / Compression set / Deformación bajo compresión / Deformação por compressão / Verfomung unter Druck / Deformazione alla compressione (Min-Max)	Couleur / Colour / Color / Cor / Farbe / Colore	Mémoire élastique / Elasticity memory / Memoria elástica / Memória elástica / Rückstellvermögen / Memoria elastica	Rapport de mélange / Mixing ratio / Relación de mezcla / Relação de mistura / Anmischverhältnis / Rapporto di miscelazione	Temps de mélange / Mixing time / Tiempo de mezcla / Tempo de mistura / Mischzeit / Tempo di miscelazione	Temps de travail* / Working time * / Tiempo de trabajo* / Tempo de trabalho* / Abbindezeit* / Tempo de lavorazione*	Temps de prise en bouche / Setting time in mouth / Tiempo de toma en boca / Tempo de presa na boca / Verweildauer im Mund / Tempo di permanenza in bocca (Minimum)	Temps de prise totale* / Total setting time* / Tiempo de fraguado total* / Tempo de presa total* / Gesamtabbindezeit* / Tempo di presa totale* (Minimum)
TURBOFLEX LIGHT normal set	Type 3 Light Bodied Consistency	45 ± 2	< - 0,20%	3-5 %	• Orange • Orange • Naranja • Laranja • Apfelsine • Arancio	> 99,5 %	1 : 1	Mélange automatique	2'	3'30"	5'30"
TURBOFLEX LIGHT fast set	Type 3 Light Bodied Consistency	45 ± 2	< - 0,20%	3-5 %	• Rose • Pink • Rosa • Rosa • Rosa • Rosa	> 99,5 %	1 : 1	Mélange automatique	1'30"	2'30"	4'
TURBOFLEX REGULAR normal set	Type 2 Medium Bodied Consistency	45 ± 2	< - 0,20%	3-5 %	• Orange • Orange • Naranja • Laranja • Apfelsine • Arancio	> 99,5 %	1 : 1	Mélange automatique	2'	3'30"	5'30"

*Ces temps s'entendent à partir du début du mélange à une température de 23°C *The above mentioned times are intended from the start of mixing at 23°C *Los tiempos antes mencionados se entienden desde el inicio de la mezcla a una temperatura de 23°C.
*Os tempos acima mencionados são considerados a partir do início de mistura a uma temperature de 23°C. *Die angegebenen Zeiten sind ab Mischbeginn berechnet bei 23°C. *I tempo sopra menzionati sono intesi dall'inizio della miscelazione a 23°C.

CE
CFPM
2 bis, chemin du Loup
93290 Tremblay-en-France - FRANCE
Tel : +33 (0)1 45 91 31 82

Putty : 2 x 250 ml
Light / Regular : 2 x 50 ml / 4 x 50 ml

version 2.0. Last update: 07/2010

SUPPORT :
Sortie couleur à 100% de la taille réelle.

ENJOY:) DESIGN 17, rue des dames Augustines 92200 NEUILLY-SUR-SEINE Tél: 01 77 37 10 37 • Fax: 01 77 37 10 97

REF. RS0810_NOT_TURBOFLEX

ARTWORK : Vincent M. 21/07/2010 | RESPONSABLE MARKETING : Inga
DIMENSIONS : 252 x 356 mm | CODE FIL : - | N° FORMULE : -

Ceci est un document d'exécution, L'impression laser donne l'emplacement des couleurs, il ne faut en aucun cas s'y référer pour la création des tons. Ces fichiers ne sont pas préparés en photogravure, La gestion des grossis / maigris et des surimpressions de couleurs reste à faire.
Do not match printed material to the colors & the simulated background patterns of this electronic document. They are just for layout purpose. USE INSTRUCTIONS BELOW. Use the exact cutting form.

Merci de vérifier la lisibilité et la conformité du code-barres avant impression. La responsabilité de la société Enjoy Design ne saurait être engagée en cas d'erreur, de non-validité ou de difficulté de lecture du code-barres implanté dans le présent document.

COLORS
BLACK

MODIFIED	EXPLICATIONS	MODIFIED	EXPLICATIONS
23/07/2010	Modif de texte INGA	-	-
26/07/2010	Modif de texte INGA	-	-
28/07/2010	Modif de texte INGA	-	-
30/07/2010	Modif de texte INGA	-	-
10/08/2010	Modif textes INGA	-	-
11/08/2010	Modif textes INGA	-	-
11/08/2010	Modif textes INGA	-	-
12/08/2010	Modif textes INGA	-	-
13/08/2010	Modif texte INGA	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

FINISHED	LIEU DE LIVRAISON
09/09/2010	-