

PX EXTRAROCK

PXDENTAL SA

CH.2300 LA CHAUX-DE-FONDS
T. +41 (0)32 922 65 00
F. +41 (0)32 922 65 04

Mode d'emploi

Vos avantages:

- * Une manipulation aisée et rapide des produits
- * Une excellente fluidité (coule très facilement dans les empreintes)
- * Un faible retrait, une excellente stabilité dimensionnelle et une grande précision
- * Un matériel non poreux associé à un état de surface parfait
- * Une résistance aux chocs élevée, une parfaite stabilité des bords
- * Un choix de couleurs: la base blanche est modifiable à volonté avec les colorants

Quelques propriétés importantes:

- * Proportion du mélange (en poids): 100 A / 20 B
- * Proportion du mélange (en volume): 100 A / 27 B
- * Début de prise: 3-6 min.
- * Retrait après 24 h: 0.07%
- * Temps de démoulage: 60-90 min.

Compatibilité avec les matériaux à empreinte:

- * Silicones par condensation et par addition: le dentiste doit s'assurer du mélange adéquat de ses masses à empreintes
- * Alginate ou hydrocolloïdes: très bien éliminer les résidus d'eau avant la coulée du modèle
- * Utiliser l'isolant PX Extrarock D pour les matériaux suivants:
 - Polyether (p.ex. Impregum) -Vinyl polysiloxane
 - Elastomère thiocautchouc -Les métaux de tous types
 - Les plastiques comme les tenons calcinables, les bases de modèles, etc...

Mode d'emploi:

- 1) Nettoyer soigneusement l'empreinte et bien la sécher avant utilisation
- 2) Emboxer le modèle avec un silicone dur sans catalyseur ou une pâte à modeler pour assurer une parfaite tenue.
- 3) Pour éviter un collage lors du démoulage, appliquer le produit de démoulage PX Extrarock D sur toute la surface du modèle si le matériau d'empreinte l'exige.
- 4) Agiter le composant A avant d'ouvrir la boîte, et verser tout son contenu dans le malaxeur fourni séparément.
- 5) Avant chaque utilisation, mélanger parfaitement le composant A à l'aide du malaxeur (fourni séparément) jusqu'à ce qu'il soit bien homogène
- 6) Verser le composant A dans le gobelet gradué jusqu'à la quantité souhaitée en tenant compte de la graduation noire.
- 7) Colorer à volonté en ajoutant dans le composant A quelques gouttes de colorant selon les indications sur le flacon (la saturation de la couleur peut être variable, les colorants sont miscibles)
- 8) Rajouter le composant B dans le gobelet jusqu'à la graduation rouge correspondante (le rapport doit toujours être respecté: 20% en poids de composant B par rapport au composant A).
- 9) Mélanger parfaitement les 2 composants à l'aide d'une spatule plastique
- 10) Couler le mélange dans l'empreinte placée sur un vibrateur
- 11) L'empreinte peut être mise sous pression de 2 bars pendant 15 minutes
- 12) Début de prise après 3 à 6 minutes
- 13) Démoulage après 60-90 minutes

Points importants à observer:

- * Le nettoyage et le séchage de l'empreinte
- * Isolation de l'empreinte selon les instructions de compatibilité
- * Bien mélanger le composant A avec le malaxeur
- * Ne pas surchauffer le produit (jet de vapeur ou ébullition inférieure à 20 sec., ne pas cuire de résine sur le PX Extrarock)
- * Avant de modeler, bien isoler le modèle obtenu avec le PX Extrarock D

Précautions liées au produit

- * Les composants A et B sont irritants pour les yeux, les voies respiratoires et la peau. Les manipuler avec précaution et avec soin. En cas de contact avec les yeux ou la peau, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et le cas échéant consulter un médecin. Ne pas manger, boire ou fumer pendant l'utilisation des produits.
- * Se protéger les mains et les voies respiratoires pendant la manipulation des produits
- * Une fiche de donnée de sécurité est disponible sur demande
- * Stocker le PX Extrarock dans un local sec et à une température de 18 à 20°C
- * Après ouverture des flacons, les consommer dans les 6-9 mois.
- * Refermer soigneusement les flacons après usage
- * Composant A: classe de toxicité 4
- * Composant B: classe de toxicité 3

Produits disponibles dans cette gamme:

- * Art.N°9101 Le coffret de base contenant: le composant PX Extrarock A, le composant PX Extrarock B, des gobelets et des spatules pour le mélange
- * Art.N°9102 Le malaxeur: permet d'obtenir un mélange homogène avec une manipulation simple
- * Art.N°9103 Le démoulant PX Extrarock D: pour faciliter le démoulage et éviter des collages
- * Art.N°9104 Les colorants: 5 teintes différentes disponibles

LE PRODUIT IDÉAL POUR LA RÉALISATION DE TOUS VOS MODÈLES.
DAS IDEALE PRODUKT ZUR REALISIERUNG IHRER MODELLE.

Verarbeitungsanleitung

Vorteile:

- * Schnelle und einfache Handhabung
- * Ausgezeichnete Fließfähigkeit (blasenfreies Ausgiessen der Abformung)
- * Minimale Schrumpfung, ausgezeichnete dimensionale Stabilität und hohe Passgenauigkeit
- * Kompaktes Material mit perfekter Oberfläche
- * Grosse Schockresistenz, höchste Randstabilität und Kantenfestigkeit
- * Farbauswahl: das weisse Basismaterial kann wunschgemäß mit speziellen Farbstoffen eingefärbt werden

Wichtige Eigenschaften:

- * Mischverhältnis (Gewicht): 100 A / 20 B
- * Mischverhältnis (Volumen): 100 A / 27 B
- * Verarbeitungszeit: 3-6 Min.
- * Schrumpfung nach 24 h: 0.07%
- * Entformung: nach mind. 60 min.

Kompatibilität mit dem Abformmaterial:

- * Alginate und Hydrocolloide: Sämtliche Wasserrückstände müssen vor dem Ausgiessen der Abformung entfernt werden.
- * Für folgende Materialien muss das Isoliermaterial PX Extrarock D gebraucht werden:
 - Polyäther (z. B. Impregum) -Vinyle, Polysiloxane
 - Elastomere, Thiokautschuke -Metalle, metallische Modellbase
 - Kunststoffe, wie verbrennbare Stifte usw.

Arbeitsanleitung:

- 1) Den Abdruck vor Gebrauch sorgfältig reinigen und trocknen.
- 2) Nötigenfalls den Abdruck mit plastischem Material «ausblocken» um ein «Verfließen» des PX Extrarock zu vermeiden.
- 3) Bei Silikon-Abformmaterialien auf Polyätherbasis muss der Abdruck mit dem Trennmittel PX Extrarock D auf der gesamten Oberfläche besprüht werden, um einen chemischen Verbund zu vermeiden.
- 4) Komponente A schütteln, bevor die Dose geöffnet wird. Danach den gesamten Inhalt in das separat gelieferte Anrührwerk giessen.
- 5) Vor jedem Gebrauch Komponente A mit Hilfe des Anrührwerks gut mischen bis das Produkt A homogen ist.
- 6) Komponente A in einen Becher giessen bis die gewünschte Menge erreicht ist. Schwarze Markierung auf dem Becher beachten.
- 7) Einfärben der Basismasse: der Komponente A einige Tropfen Farbstoff gemäss Anweisungen auf dem Fläschchen begeben (die Sättigung der Farbe kann variieren, die Farbstoffe sind untereinander mischbar).
- 8) Dem Becher die Komponente B bis zur entsprechenden roten Markierung begeben. Das Gewichtsverhältnis muss eingehalten werden: Komponente B muss stets 20% des Gewichtes der Komponente A entsprechen.
- 9) Die beiden Komponenten A und B mit Hilfe eines Plastiklöffels gut durchmischen.
- 10) Die Abformung auf dem Vibrator mit der Mischung ausgiessen.
- 11) Die ausgegossene Abformung kann anschliessend während 15 Minuten unter Druck (2 Bar) gesetzt werden.
- 12) Verarbeitungszeit: 3 bis 6 Minuten
- 13) Nach 60 Minuten kann entformt werden. Die Endhärte ist nach 90 Minuten erreicht. Erst jetzt darf das Modell beschliffen werden.

Wichtige Hinweise:

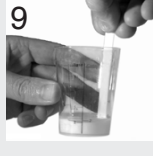
- * Abformung muss sauber und trocken sein
- * Isolation der Abformung gemäss Vorschrift
- * Die Komponente A gut mit dem Anrührwerk durchmischen
- * Das Produkt nicht überhitzen (nicht länger als 20 sec. dem Dampfstrahl oder kochendem Wasser aussetzen)
- * PX Extrarock kann nicht für heiss zu polymerisierende Arbeiten verwendet werden.
- * Vor dem Modellieren kann das Modell mit PX Extrarock D isoliert werden.

Das Produkt betreffende Vorsichtsmassnahmen:

- * Die Komponenten A und B reizen die Augen, Atemwege und die Haut. Es muss mit Vorsicht und Sorgfalt gearbeitet werden. Bei Augenkontakt sofort mit Wasser spülen und Arzt konsultieren. Während der Arbeit weder essen, trinken noch rauchen.
- * Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrille während der Bearbeitung ist empfohlen.
- * Auf Anfrage steht Ihnen ein Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung.
- * PX Extrarock in einem trockenen Raum bei einer Temperatur von 18 - 20 °C lagern
- * Einmal geöffnetes Produkte innerhalb von 6-9 Monate aufbrauchen
- * Nach Gebrauch die Dosen sorgfältig verschliessen
- * Komponente A: Giftklasse 4
- * Komponente B: Giftklasse 3

Die Produkte dieser Palette:

- * Art.N°9101 Basis-Set enthält: PX Extrarock A, PX Extrarock B, Becher sowie Anrührlöffel
- * Art.N°9102 Anrührwerk: damit wird durch eine einfache Handhabung eine homogene Mischung erzielt.
- * Art.N°9103 Trennmittel PX Extrarock D: vereinfacht das Ausgiessen und verhindert einen chemischen Verbund der verschiedenen Materialien
- * Art.N°9104 Farbstoffe: 5 verschiedene Farben sind erhältlich



PX EXTRAROCK

PX DENTAL SA

CH.2300 LA CHAUX-DE-FONDS

T. +41 (0)32 922 65 00

F. +41 (0)32 922 65 04

Modo d'uso

I vantaggi:

- * Sistema comodo e rapido da utilizzare
- * Eccellente fluidità (cola molto facilmente nell'impronta)
- * Retrazione minima, eccellente stabilità dimensionale e grande precisione
- * Materiale non poroso, unito ad uno strato superficiale perfetto
- * Elevata resistenza agli shock, ottima stabilità dei bordini
- * Ampia scelta dei colori: la base bianca è modificabile a piacere con i vari coloranti

Alcune proprietà importanti:

- * Proporzioni (in peso): 100 A / 20 B
- * Proporzioni (in volume): 100 A / 27 B
- * Inizio della presa: 3-6 min.
- * Retrazione dopo le 24 h: 0.07%
- * Tempi di smuffolamento: 60-90 min.

Compatibilità con i materiali per impronta:

- * Alginati o idrocolloidi: eliminare accuratamente i residui di acqua prima di colare il modello
- * Per i seguenti materiali, utilizzare il separatore PX Extrarock D
 - Polieterei (es.: Impregum)
 - Polivinililossano
 - Elastomeri
 - Tutti i tipo di metalli
 - materiali plastici: perni calcinabili, basi per modelli, etc.

Modo d'uso:

- 1) Pulire con cura l'impronta e farla asciugare bene prima dell'utilizzo
- 2) Per ottenere una tenuta perfetta boxare il modello con un silicone duro senza catalizzatore o con una pasta per modellare
- 3) Per evitare adesioni nel rimuovere il modello dal boxaggio, applicare il separatore PX Extrarock D su tutta la superficie del modello
- 4) Agitare il componente A prima di aprire la confezione, versare tutto il suo contenuto nel miscelatore fornito separatamente.
- 5) Prima di ogni utilizzo mescolare bene il componente A con l'aiuto di un miscelatore, fino a che il prodotto sarà ben omogeneo.
- 6) Versare l'ingrediente A nel recipiente graduato fino alla quantità desiderata, facendo riferimento alla graduazione scritta in nero.
- 7) Colorare a piacere aggiungendo all'ingrediente A alcune gocce di colorante, seguendo le indicazioni riportate sul flacone (la saturazione del colore può essere variata in quanto i coloranti sono ben miscelabili)
- 8) Aggiungere il componente B nel recipiente fino alla graduazione corrispondente scritta in rosso. Rispettare le proporzioni: il peso del componente B deve essere del 20% in rapporto al componente A.
- 9) Mescolare bene i due componenti con l'aiuto di una spatolina di plastic
- 10) Colare il tutto nell'impronta, posizionata sul vibratore
- 11) L'impronta può essere messa sotto pressione di 2 bar per 15 minuti
- 12) La presa inizia dai 3 a 6 minuti
- 13) Rimuovere il modello dall'impronta dopo 60/90 minuti

E' importante attenersi ai seguenti punti:

- * La pulizia e l'essiccazione dell'impronta
- * L'applicazione di un isolante, seguendo le istruzioni di compatibilità
- * Mescolare bene il componente A con il miscelatore
- * Non surriscaldare il prodotto (il getto di vapore o l'ebollizione devono essere inferiori ai 20 secondi)
- * Prima delle modelazione, isolare bene il modello con il separatore PX Extrarock D.

Precauzioni legate al prodotto:

- * I componenti A e B sono irritanti per gli occhi, le vie respiratorie e la pelle: Manipolare quindi con attenzione. In caso di contatto con gli occhi o la pelle, lavare immediatamente e abbondantemente con acqua, se necessario consultare un medico. Evitare di mangiare, bere o fumare durante l'uso del prodotto.
- * Mettere dei occhiali e guanti protettivi durante la lavorazione
- * Su richiesta è disponibile «scheda di sicurezza»
- * Conservare PX Extrarock in un locale asciutto ed a temperatura di 18/20°C.
- * Dopo l'apertura dei flaconi, consumare il prodotto entro 6-9 mesi
- * Richiudere con cura i flaconi dopo l'utilizzo
- * Componente A: classe di tossicità 4
- * Componente B: classe di tossicità 3

Altri prodotti di questa gamma:

- * Art.N°9101 Il cofanetto di base include: PX Extrarock A, PX Extrarock B, i recipienti e le spatoline.
- * Art.N°9102 Il miscelatore è semplice da utilizzare e consente di ottenere una miscela omogenea
- * Art.N°9103 Il separatore PX Extrarock D: per facilitare lo smuffolamento ed evitare adesioni
- * Art.N°9104 I colori sono disponibili in 5 diverse colorazioni

IL PRODOTTO IDEALE PER LA REALIZZAZIONE DI TUTTI I VOSTRI MODELLI.

THE IDEAL PRODUCT FOR THE PRODUCTION OF ALL YOUR MODELS.

Working instruction

Your advantages:

- * A product which is both quick and easy to process
- * An excellent fluidity reproducing every detail in the impression
- * A low shrinkage, an excellent dimensional stability and a high degree of accuracy
- * A nonporous material exhibiting a flawless surface finish
- * An exceptional impact resistance, perfect edge stability
- * A choice of colours: the white base can be tinted to choice

Some significant properties:

- * Mixing ratio by weight: 100 A to 20 B
- * Mixing ratio by volume: 100 A to 27 B
- * Onset of hardening: 3-6 min.
- * Shrinkage after 24h: 0.07%
- * De-vest after: 60-90 min.

Compatibility with impression materials

- * Alginates or hydrocolloids: thoroughly eliminate water residue and moisture before pouring the model
- * For the following materials, use release agent PX Extrarock D:
 - Polyether (for example Impregum)
 - Vinyl polysiloxane
 - Thiocacoutchouc elastomer
 - Plastics like burn-out posts
 - All metals including metallic bases of the models etc.

Instructions for use

- 1) carefully clean and dry the impression before use
- 2) Fix the model with a hard catalyst-free silicone or modelling wax to ensure perfect stability.
- 3) In order to avoid surface reactions and bonding when releasing from the mould, apply release agent PX Extrarock D to all surfaces of the impression
- 4) Thoroughly shake component A before opening the tin and pour all the contents into the mixer provided
- 5) Before use, thoroughly mix component A using the mixer provided until perfectly homogeneous
- 6) Pour the desired quantity of component A into the calibrated tumbler using the black calibration marks.
- 7) Colour to choice by adding the dye drop by drop to component A according to the instructions on the bottle (the density of colour is variable and noncritical as the dye is totally miscible)
- 8) Add component B to the component A in the calibrated tumbler up to the corresponding red calibration (the mixing ratio must be observed: i.e. 20% by weight of component B to A if not using the calibration tumbler).
- 9) Thoroughly mix the 2 components using the plastic spatula provided
- 10) Pour the mixture over the impression on a vibrator
- 11) The mould may be placed under a pressure of 2 bars for 15 minutes after pouring
- 12) The onset of hardening begins within 3 to 6 minutes
- 13) It is possible to de-vest after 60-90 minutes

Important points to observe

- * Cleaning and the drying of the impression
- * The application of release agent to the surface of the impression according to the instructions to ensure compatibility with the impression material
- * The complete mixing of component A with the mixer provided
- * Do not overheat the product (use vapour jet for less than 20 sec., do not cure a resin on the PX Extrarock)
- * Before modeling, apply release agent PX Extrarock D on the resulting model.

Precautions related to the product

- * The components A and B are irritating for the eyes, the respiratory tracts and the skin. Handle with care. In case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice. When using PX Extrarock do not eat, drink or smoke.
- * Wear gloves and safety glasses during the handling of the product
- * A safety data sheet is available on request
- * Store the PX Extrarock in a dry room at a temperature of 18 to 20°C
- * Once the containers have been opened the contents should be completely used within 6-9 months
- * Ensure that containers are tightly closed after use
- * Component A: classified under toxicity class 4
- * Component B: classified under toxicity class 3

Products available in this range:

- * Art.N°9101 The basic pack contains: component PX Extrarock A, component PX Extrarock B, calibrated tumblers and spatulas for the mixing of the products
- * Art.N°9102 The mixer: ensures an homogeneous mixture is obtained simply and reliably
- * Art.N°9103 The release agent PX Extrarock D: facilitates the release from the mould and avoids surface reactions
- * Art.N°9104 The dyes: 5 different colours are available

