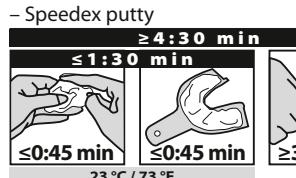


Speedex light body / medium / putty / Universal Activator

Gebrauchsinformation DE


- Speedex putty

$\geq 4:30 \text{ min}$
 $\leq 1:30 \text{ min}$
 $\leq 0:45 \text{ min}$
 $\geq 3:00 \text{ min}$
 $23^\circ\text{C} / 73^\circ\text{F}$

Dosierung - Speedex putty

Desinfektion
Die Abformung soll nach der Entnahme aus dem Mund unter fließendem Wasser abgespült werden. Eine anschließende Desinfektion mit in der Dentalpraxis disponiblen Desinfektionsmitteln (gemäß Herstelleranweisung) bewirkt besserer Oberflächen-Dimension. Akrylat-Löffel sind gegen Wasseraufnahme zu schützen.

Materialtyp
Polysiloxan, kondensationsvernetzendes Silikon-Elastomer.

Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty und Speedex Universal Activator sind Dentalsilikonmassen auf Silikonbasis.

Über- und Unterdosierung möglich:
Durch Über- und Unterdosierung des Universal Activators kann die Aushärtzeit beeinflusst werden.

Klinische Arbeitszeiten Speedex light body (20% Aktivator Überdosierung)
 $\geq 3:00 \text{ min}$

$\leq 1:00 \text{ min}$
 $\leq 0:20 \text{ min}$
 $\geq 2:00 \text{ min}$
 $23^\circ\text{C} / 73^\circ\text{F}$

Über- und Unterdosierung möglich:

Material füllt und mit den Fingern spitzen energisch durchkneten, um eine einheitliche Farbton erreicht ist, jedoch mind. 30 s.

Mischen - Speedex putty

Material füllt und mit den Fingern spitzen energisch durchkneten, um eine einheitlicher Farbton erreicht ist, jedoch mind. 30 s.

Spedex light body

Pro Kreisdrüseneinsatz: 0:30 min
Mundverdauzeit: 2:00 min
Speedex medium: 0:30 min
Zeitverarbeitungszeit: 2:00 min
Mundverdauzeit: 4:00 min

Spedex putty

Pro Kreisdrüseneinsatz: 0:45 min
Mundverdauzeit: 3:00 min

Clinical working times (normal dosage)

Speedex light body: 0:30 min
Mischzeit: 2:00 min
Speedex medium: 0:30 min
Zeitverarbeitungszeit: 2:00 min
Mundverdauzeit: 4:00 min

Dosage - Speedex putty

After removal from the mouth, the impression should not be rinsed under running water. Subsequent disinfection with disinfectants generally used in dental practice (according to manufacturers' instructions) affect neither the surface nor dimensions. Acrylic trays are to be protected against water absorption.

Modellherstellung

Der Modellzeitraum liegt zwischen 30 und 72 h nach der Abformung. Ein kurzes Abwaschen der Abformung mit Spülmittel und gleichzeitigem Nachspülen mit klarem, lauwarmem Wasser reduziert die Oberflächenspannung und erleichtert das Ausgleichen. Speedex light body, medium und putty können mit normengerechten Dentalpräparaten der Klasse III-V ausgesetzt werden. Speedex light body, medium und putty kann mit dem Universal Activator leicht geschnitten werden.

Herausgabe dieser Gebrauchsinformation

07/2015

Dosisierung - Speedex light body / medium

Zwei gleichlange Stränge auf den Mischblock austrocknen. Zuerst den Universal Activator dosieren.

Instructions for use EN

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty und Speedex Universal Activator sind silikon-basierte dental impression compounds.

Mischen - Speedex putty

Danach die Basismasse light body / medium auftragen.

Galvanisation

Bei bestimmungsgemäßem Gebrauch keine Bedeutung.

Neben- und Wechselwirkungen
Polydioxanole weisen eine sehr gute biologische Verträglichkeit auf. Bis jetzt sind keine schädlichen Neben- und Wechselwirkungen bei Patienten und Praxispersonal bekannt. Allerdings kann ein Kontakt mit den im Material enthaltenen Zinkchlorid-Ionen auf die Aushärtzeit des Materials einwirken. Die Verwendung in der Doppelkunststofftechnik ist untersagt.

Ausschaltung von Zinkchlorid-Ionen
Ausschaltung von Zinkchlorid-Ionen ist durch die Verwendung von Zinkchlorid-entfernenden Reagenzien möglich.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Löffelreinigung

Ausgehärtetes Material kann mit einem Spülinstrument entfernt werden. Durch Einlegen in handelsübliche Universalsoßen sollte nur in wet-well ventilierten Trays ausgestreckt werden.

Entfernung von Zinkchlorid-Ionen
Zinkchlorid-Ionen können aus dem Material entfernt werden, indem es in einem mit Salzsäure gefüllten Becherglas über Nacht gelassen wird.

Behälter nach Gebrauch sofort schließen!

Ben! -

Abführen Löffel kurz (2-3 s anziehen), anschließend bis zur vollständigen Aushärtung in situ halten. Materialreste bis zum Verfestigungszeitraum, das auf den Behälternismus auftritt, ist bei gut verschlossenen Behältern, 15-23 °C / 59-73 °F und 50% relativer Feuchtigkeit, Abformungen sollten nur in gut belüfteten Räumen verwendet werden. Löffel wie üblich reinigen und desinfizieren/sterilisieren.

Abführung und Lagerung
Die Abformungen sollten in einem geschlossenen Behälter aufbewahrt werden. Materialreste bis zum Verfestigungszeitraum, das auf den Behälternismus auftritt, ist bei gut verschlossenen Behältern, 15-23 °C / 59-73 °F und 50% relativer Feuchtigkeit, Abformungen sollten nur in gut belüfteten Räumen verwendet werden. Löffel wie üblich reinigen und desinfizieren/sterilisieren.

Im Falle eines Kontaktes mit Katalysatoren oder den Augen, diese mit viel Wasser ausspülen und den Augenarzt aufsuchen.

Dosierung - Speedex putty

Speedex putty mit dem Messloffel direkt in die Abdruckschale streichen. Dosiere auf der Hand ausbreiten. Pro verwendetem Messloffel Base den Löffelrand einmal eindrücken.

Galvanisation
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Abbildung
Die Abformungen können mit den üblichen Kupfer- und Silberfäden galvanisiert werden.

Speedex light body / medium / putty / Universal Activator

höga temperaturer eller överdosering av universalkonstanterna, påskyndar härdningen, medan låga temperaturer och underdosering av universalkonstanter fördröjer härdningen.

Viktigt! Att man primärsköt inte används vid tannläkning är ett föremål vett och torcks för att det ska fått optimalt med kontermassan. När vätevitroper används som desinfektionsmedel måste avtrycket sköljs väl med ljuummatt vatten för att lyftbalsar bildas.

Desinfektion

Atrycket måste efter att det tagits ut ur munnen spolas av under rinnande vatten. En efterföljande desinfektion med en i dentalpraktiken vanlig användning av torkdukar och torcks för att det ska fått optimalt med kontermassan. När vätevitroper används som desinfektionsmedel måste avtrycket sköljs väl med ljuummatt vatten för att lyftbalsar bildas.

Speedex light body
Blandningsstid: 0:30 min
Totalt bearbetningstid: 2:00 min
Härdningsstid i munnen: 3:00 min

Speedex medium
Blandningsstid: 0:30 min
Totalt bearbetningstid: 2:00 min
Härdningsstid i munnen: 4:00 min

Speedex putty
Blandningsstid: 0:45 min
Härdningsstid i munnen: 3:00 min

Bruskanvisning utgiven

07-2015
Produkten får emballage läggas till tandläkare och dentallaboratorier eller för deras räkning.

Bruskanvisning NO

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty och Speedex Universal Activator är ett silikonbaserat avtrycksmaterial.

Materialetyp
Polyärlösak, elastisk K-silikon, avtrycksmaterial.

Speedex light body:
ISO 4823, typ 3, low consistency

Speedex medium:
ISO 4823, typ 2, medium consistency

Speedex putty:
ISO 4823, type 0, putty consistency

Speedex universal activator: grön

Härdningsmedel
Kloroform, älvästol, älvästol med ett trubbigt innehåll, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Galvanisering
Avtrycken kan galvaniseras i vanliga koppar- och silverbad.

Skreddersättning
Speedex medium kan utplaskas med ett trubbigt instrument, Colteene® Adhesive. Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Modelliverkning
Den ideella tidsträckan ligger mellan 30 minuter och 72 timmar efter avtrycktagning. Den första härdningen är snabbast och sedan följer en långsam härdning.

Efter 48 timmar är modellen färdig härdad och kan användas för att göra en förtur.

Bruskanvisning utgiven
07-2015
Produkten får emballage läggas till tandläkare och dentallaboratorier eller för deras räkning.

Bruskanvisning NO

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty och Speedex Universal Activator är ett silikonbaserat avtrycksmaterial.

Materialetyp
Polyärlösak, elastisk K-silikon, avtrycksmaterial.

Speedex light body:
ISO 4823, typ 3, low consistency

Speedex medium:
ISO 4823, typ 2, medium consistency

Speedex putty:
ISO 4823, type 0, putty consistency

Speedex universal activator: grön

Härdningsmedel
Kloroform, älvästol, älvästol med ett trubbigt innehåll, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Galvanisering
Avtrycken kan galvaniseras i vanliga koppar- och silverbad.

Skreddersättning
Speedex medium kan utplaskas med ett trubbigt instrument, Colteene® Adhesive. Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Modelliverkning
Den ideella tidsträckan ligger mellan 30 minuter och 72 timmar efter avtrycktagning. Den första härdningen är snabbast och sedan följer en långsam härdning.

Efter 48 timmar är modellen färdig härdad och kan användas för att göra en förtur.

Bruskanvisning utgiven
07-2015
Produkten får emballage läggas till tandläkare och dentallaboratorier eller för deras räkning.

Bruskanvisning NO

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty och Speedex Universal Activator är ett silikonbaserat avtrycksmaterial.

Materialetyp
Polyärlösak, elastisk K-silikon, avtrycksmaterial.

Speedex light body:
ISO 4823, typ 3, low consistency

Speedex medium:
ISO 4823, typ 2, medium consistency

Speedex putty:
ISO 4823, type 0, putty consistency

Speedex universal activator: grön

Härdningsmedel
Kloroform, älvästol, älvästol med ett trubbigt innehåll, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Galvanisering
Avtrycken kan galvaniseras i vanliga koppar- och silverbad.

Skreddersättning
Speedex medium kan utplaskas med ett trubbigt instrument, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Modelliverkning
Den ideella tidsträckan ligger mellan 30 minuter och 72 timmar efter avtrycktagning. Den första härdningen är snabbast och sedan följer en långsam härdning.

Efter 48 timmar är modellen färdig härdad och kan användas för att göra en förtur.

Bruskanvisning utgiven
07-2015
Produkten får emballage läggas till tandläkare och dentallaboratorier eller för deras räkning.

Bruskanvisning NO

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty och Speedex Universal Activator är ett silikonbaserat avtrycksmaterial.

Materialetyp
Polyärlösak, elastisk K-silikon, avtrycksmaterial.

Speedex light body:
ISO 4823, typ 3, low consistency

Speedex medium:
ISO 4823, typ 2, medium consistency

Speedex putty:
ISO 4823, type 0, putty consistency

Speedex universal activator: grön

Härdningsmedel
Kloroform, älvästol, älvästol med ett trubbigt innehåll, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Galvanisering
Avtrycken kan galvaniseras i vanliga koppar- och silverbad.

Skreddersättning
Speedex medium kan utplaskas med ett trubbigt instrument, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Modelliverkning
Den ideella tidsträckan ligger mellan 30 minuter och 72 timmar efter avtrycktagning. Den första härdningen är snabbast och sedan följer en långsam härdning.

Efter 48 timmar är modellen färdig härdad och kan användas för att göra en förtur.

Bruskanvisning utgiven
07-2015
Produkten får emballage läggas till tandläkare och dentallaboratorier eller för deras räkning.

Bruskanvisning NO

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty och Speedex Universal Activator är ett silikonbaserat avtrycksmaterial.

Materialetyp
Polyärlösak, elastisk K-silikon, avtrycksmaterial.

Speedex light body:
ISO 4823, typ 3, low consistency

Speedex medium:
ISO 4823, typ 2, medium consistency

Speedex putty:
ISO 4823, type 0, putty consistency

Speedex universal activator: grön

Härdningsmedel
Kloroform, älvästol, älvästol med ett trubbigt innehåll, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Galvanisering
Avtrycken kan galvaniseras i vanliga koppar- och silverbad.

Skreddersättning
Speedex medium kan utplaskas med ett trubbigt instrument, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Modelliverkning
Den ideella tidsträckan ligger mellan 30 minuter och 72 timmar efter avtrycktagning. Den första härdningen är snabbast och sedan följer en långsam härdning.

Efter 48 timmar är modellen färdig härdad och kan användas för att göra en förtur.

Bruskanvisning utgiven
07-2015
Produkten får emballage läggas till tandläkare och dentallaboratorier eller för deras räkning.

Bruskanvisning NO

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty och Speedex Universal Activator är ett silikonbaserat avtrycksmaterial.

Materialetyp
Polyärlösak, elastisk K-silikon, avtrycksmaterial.

Speedex light body:
ISO 4823, typ 3, low consistency

Speedex medium:
ISO 4823, typ 2, medium consistency

Speedex putty:
ISO 4823, type 0, putty consistency

Speedex universal activator: grön

Härdningsmedel
Kloroform, älvästol, älvästol med ett trubbigt innehåll, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Galvanisering
Avtrycken kan galvaniseras i vanliga koppar- och silverbad.

Skreddersättning
Speedex medium kan utplaskas med ett trubbigt instrument, Colteene® Adhesive.

Kan löses upp genom att skeden läggs i en tallvindslös medel bärnd om i klart, ljuummatt vatten reducerar vissplänningar och underlättar formingen.

Speedex light body, medium och putty kan formas med normalt avtrycksmassa klass III-V. Det är möjligt att forma i upp till 7 dagar framåt längsdesigenkaperna.

Modelliverkning
Den ideella tidsträckan ligger mellan 30 minuter och 72 timmar efter avtrycktagning. Den första härdningen är snabbast och sedan följer en långsam härdning.

Efter 48 timmar är modellen färdig härdad och kan användas för att göra en förtur.

Bruskanvisning utgiven
07-2015
Produkten får emballage läggas till tandläkare och dentallaboratorier eller för deras räkning.

Bruskanvisning NO

Definition
Speedex light body, Speedex medium, Speedex putty och Speedex Universal Activator är ett silikonbaserat avtrycksmaterial.

Materialetyp
Polyärlösak, elastisk K-silikon, avtrycksmaterial.

Speedex light body:
ISO 4823, typ 3, low consistency