

elite[®] HD+



VINYLPOLISILOXANE (ADDITION SILICONE)
IMPRESSION MATERIAL

Putty Soft

Tray Material - Heavy Body

Monophase - Medium Body

Regular Body

Light Body

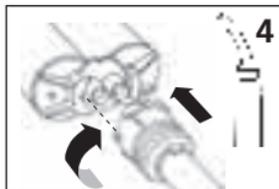
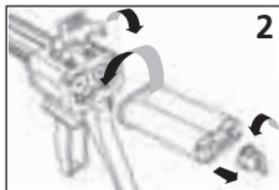
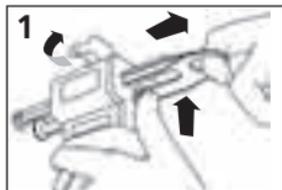
Super Light Body



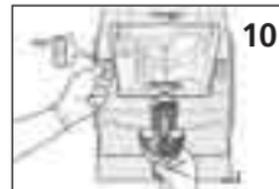
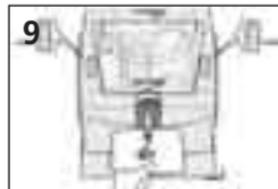
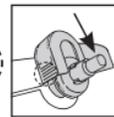
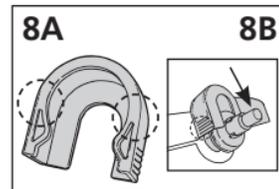
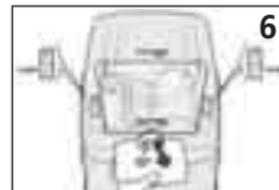
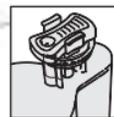
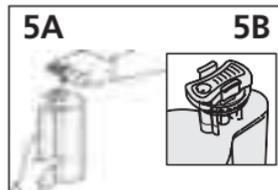
Zhermack[®]
CLINICAL 

Zhermack SpA
Via Bovazecchino, 100
45021 Badia Polesine (Rovigo) - Italy
tel. +39 0425 597611 - fax +39 0425 53596
www.zhermack.com - info@zhermack.com

Elite HD+ 1:1 (50 ml)
Instruction for use with D2 dispenser



Elite HD+ Maxi 5:1 (380 ml)
Instruction for use with Modulmix,
Zhermack Automatic Mixing machine



IT EN FR ES DE PT NL

FI EL DA SV SL RU PL

CS TR RO HR HU SK LV

LT ET CN AR BG

SILICONA POR ADICIÓN (VINILPOLISILOXANO) HIDROCOMPATIBLE PARA IMPRESIONES DE ALTA PRECISIÓN**APLICACIONES**

Elite HD+ 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).

Elite HD+ Tray Material: Polivinilsiloxano de alta viscosidad. Indicado en la técnica de una fase (simultánea), para llenar la cubeta usado con los fluidos Elite HD+ (light body, extra light body o regular body).

Elite HD+ Monophase: Polivinilsiloxano hidrocompatible de viscosidad media. Indicado en la técnica monofásica como material con una viscosidad única, como fluido en las preparaciones y para llenar la cubeta individual. Indicado también para usar con los fluidos Elite HD+ (light body, extra light body o regular body) en la técnica de una fase (simultánea).

Elite HD+ Regular Body: Polivinilsiloxano hidrocompatible de viscosidad media. Aconsejado para la técnica de una fase (simultánea) usado con Elite HD+ Putty o Tray Material o como un material monofásico con cubetas individuales.

Elite HD+ Light Body: Polivinilsiloxano hidrocompatible de viscosidad baja, aconsejado para la técnica de dos fases (impresión doble*) o de una fase (simultánea) con Elite HD+ Putty o Tray Material.

Elite HD+ Super Light Body: Polivinilsiloxano hidrocompatible de viscosidad muy baja, aconsejado para la técnica de dos fases (impresión doble*) o de una fase (simultánea) con Elite HD+ Putty o Tray Material.

*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.

Para este fin se recomiendan las cubetas **Hi-Tray – Zhermack**.

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. Hay 3 tipos diferentes de adhesivos específicos:

ELITE IPERLINK LCT: adhesivo bi-componente para cubetas, en resina foto-polimerizable.

ELITE IPERLINK SCT: adhesivo para cubetas en resina auto-polimerizable y cubetas

monouso en material plástico.

UNIVERSAL TRAY ADHESIVE: adhesivo para cubetas estándar en metal.

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.

PUTTY Elite HD+**MEZCLA:**

- Sacar de los tarros cantidades iguales de los dos componentes utilizando exclusivamente las cucharas dosificadoras.
- Mezclar proporciones iguales de Elite HD+ 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 el contacto con los guantes en goma. Evite el contacto directo o indirecto del guante en látex. Se aconseja el lavado cuidadoso de las manos con la finalidad de eliminar todo resto de contaminación o la utilización de guantes envinilo.
- Los polivinilsiloxanos son químicamente resistentes, por lo tanto evite manchar tejidos.

FLUIDOS Elite HD+ 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 extruyendo una pequeña cantidad de material que deberá retirar (3).

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

FLUIDOS ELITE HD+ EN TUBO

(Solo para Elite HD+ Light Normal y Elite HD+ Regular)

MEZCLA:

Poner dos rayas iguales sobre el bloc de mezcla. Mezclar esmeradamente con la espátula hasta lograr un color homogéneo, según los tiempos indicados en el cuadro. Cerrar completamente después del uso, teniendo precaución de no invertir los tapones.

Elite HD+ Putty, Tray Material, Monophase (Versión Maxi 380 ml, 5:1)**Preparación del dispositivo**

- Ejercer presiones sobre las palancas para quitar el tapón de cierre y quitelo (fig. 5).
- Siga las instrucciones del fabricante para colocar el cartucho en la máquina.
- Nivele la salida del material. Limpie para eliminar los excesos (fig. 6).
Coloque y fije correctamente la punta mezcladora dinámico-estática (fig. 7).
Para colocar el **dispositivo de bloqueo punta**, fije correctamente los elementos de enganche (fig. 8A) en el cartucho (fig. 8B).
- El cartucho del sistema 5:1 Zhermack ya está listo para utilizarlo (fig. 10).
Después del uso, deje colocada la punta mezcladora dinámico-estática.
Para la sustitución, gire el **dispositivo de bloqueo punta 45°** y extráigalo (fig. 11A). A continuación extraiga la punta mezcladora dinámico-estática (fig. 11B).
Para quitar y cambiar el cartucho, siga las instrucciones de uso del fabricante de la máquina.

ADVERTENCIAS:

- Nivele siempre el material antes de colocar la punta mezcladora dinámico-estática. De lo contrario, encienda la máquina y espere que el color del material que sale sea uniforme, elimine la masa no homogénea y empiece a utilizarlo.

Use exclusivamente cartuchos, puntas mezcladoras dinámico-estáticas y **dispositivos de bloqueo punta** originales del sistema 5:1 Zhermack. El uso de otras puntas mezcladoras no garantiza una mezcla óptima y, por consiguiente, puede alterar las características de elevada calidad del producto e interferir en el resultado final.

El **dispositivo de bloqueo punta** no puede emplearse con cartuchos para sistemas de mezcla 5:1 que no sean del sistema Zhermack.

ADVERTENCIA: En los sujetos sensibles a los vinil polisiloxanos, éstos pueden provocar irritaciones u otras reacciones alérgicas.

DETERSIÓN Y DESINFECCIÓN DE LA IMPRESIÓN

La impresión, después de haber sido enjuagada bajo abundante agua corriente, puede desinfectarse inmediatamente. Para una desinfección ideal, sumerja la impresión en **Zeta 7 Solution** o pulverice **Zeta 7 Spray** (Zhermack) directamente sobre ésta. Para otros 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 impresión sea conservada a la temperatura ambiente. Elite HD+ es compatible con todos los mejores yesos que se encuentran en el mercado y con las resinas poliuretánicas. Recomendamos los yesos Zhermack Type 4: **Elite Rock/Elite Rock Fast** y Type 3: **Elite Model/Elite Model Fast**.

LIMPIEZA DE LA PISTOLA

La pistola puede ser limpiada, desinfectada o esterilizada mediante inmersión en una solución líquida o en autoclave a vapor. Para la desinfección se aconseja usar **Zeta 3** (Zhermack) y para la esterilización líquida **Zeta 2** (Zhermack).

ALMACENAMIENTO

Las impresiones con Elite HD+ deben ser conservadas a temperatura ambiente. Los materiales de impresión Elite HD+, 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.

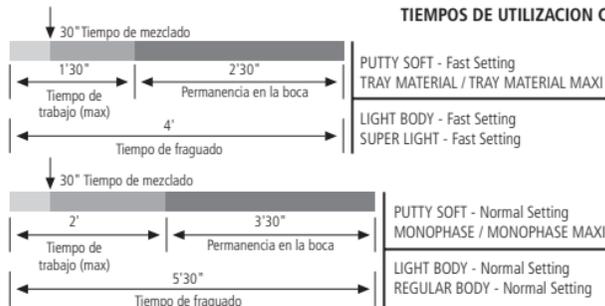
GALVANIZACIÓN

Las impresiones en Elite HD+ 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

TIEMPOS DE UTILIZACION CLINICA



	Light Body Normal Setting	Regular Body Normal Setting	Light/Super Light Body Fast Setting	Monophase Monophase Maxi	Tray Material Tray Material Maxi	Putty Soft Putty Soft Maxi Normal Setting	Putty Soft Putty Soft Maxi Fast Setting
ISO 4823 ADA 19	Type 3 Light-bodied Consistency	Type 2 Me- dium-bodied Consistency	Type 3 Light-bodied Consistency	Type 2 Me- dium-bodied Consistency	Type 1 Heavy-bodied Consistency	Type 0 Putty Consistency	Type 0 Putty Consistency
Proporción de mezcla	1:1	1:1	1:1	1:1 5:1	1:1 5:1	1:1 5:1	1:1 5:1
Tiempo de mezclado	in tube 30"	in tube 30"	Auto mixing System	Auto mixing System	Auto mixing System	30" Auto mixing System	30" Auto mixing System
Tiempo total de trabajo	2'	2'	1'30"	2'	1'30"	2'	1'30"
Permanencia mínima en la boca	3'30"	3'30"	2'30"	3'30"	2'30"	3'30"	2'30"
Tiempo de fraguado*	5'30"	5'30"	4'	5'30"	4'	5'30"	4'
Deformación por presión (min - max)	3 - 5%	3 - 5%	3 - 5%	3 - 5%	3 - 5%	1 - 3%	1 - 3%
Memoria elástica	> 99,5%	> 99,5%	> 99,5%	> 99,5%	> 99,5%	> 99,0%	> 99,0%
Cambio dimensional 24 horas	< 0,20%	< 0,20%	< 0,20%	< 0,20%	< 0,20%	< 0,20%	< 0,20%
Dureza "Shore A"	45±2	45±2	45±2	54±2	60±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.