

## Normosil Adición

Light Normal  
Light Fast

## Normosil Adición

Putty Normal  
Putty Fast

## Normosil Adición

Monophase

CARACTERISTICAS	Normosil Adición Light Normal	Normosil Adición Light Fast	Normosil Adición Monophase
Clasificación ISO 4823 / ADA 19	Light-bodied Consistency - Tipo 3	Light-bodied Consistency - Tipo 3	Medium-bodied Consistency - Tipo 2
Color	Naranja	Verde	Violeta
Volumen de la mezcla	100 ml (2 x 50 ml)	100 ml (2 x 50 ml)	100 ml (2 x 50 ml)
Proporción Base/Catalizador	1:1	1:1	1:1
Tiempo de mezcla	mezcla automática	mezcla automática	mezcla automática
Tiempo de trabajo total*	2 min.	1 min. 30 s	2 min.
Tiempo de fraguado en la boca	3 min. 30 s	2 min. 30 s	3 min. 30 s
Tiempo de fraguado*	5 min. 30 s	4 min.	5 min. 30 s
Deformación bajo compresión (min./max)	3 - 5 %	3 - 5 %	3 - 5 %
Memoria elástica	> 99,5 %	> 99,5 %	> 99,5 %
Variación dimensional (después 24 horas)	< - 0,20 %	< - 0,20 %	< - 0,20 %

\*Los tiempos antes mencionados se entienden desde el inicio de la mezcla a 23°C

CARACTERISTICAS	Normosil Adición Putty Normal	Normosil Adición Putty fast
Clasificación ISO 4823 / ADA 19	Putty consistency – Tipo 0	Putty consistency – Tipo 0
Color	Gris	Azul
Volumen de la mezcla	500 ml	500 ml
Proporción Base/Catalizador	1:1	1:1
Tiempo de mezcla	30 s	30 s
Tiempo de trabajo total*	2 min.	1 min. 30 s
Tiempo de fraguado en la boca	3 min. 30 s	2 min. 30 s
Tiempo de fraguado*	5 min. 30 s	4 min.
Deformación bajo compresión (min./max)	1 - 3 %	1 - 3 %
Memoria elástica	> 99,0 %	> 99,0 %
Variación dimensional (después 24 horas)	< - 0,20 %	< - 0,20 %

\*Los tiempos antes mencionados se entienden desde el inicio de la mezcla a 23°C

## **Normosil Adición**

### **Light Normal / Light Fast / Monophase**

Material hidrocómpatible para impresiones de alta precisión a base de silicona por adición (polivinilsiloxano)

#### **1 - INDICACIONES**

Normosil Adición Light Normal: Impresión de corrección en la técnica de doble impresión (wash-technique) y de doble mezcla / Viscosidad baja. Tiempo de fraguado normal.

Normosil Adición Light Fast: Impresión de corrección en la técnica de doble impresión (wash-technique) / Viscosidad baja. Tiempo de fraguado rápido.

Normosil Adición Monophase: Indicado como material de viscosidad única para cubetas individuales en la técnica monofase (monofásica). / Viscosidad media. Tiempo de fraguado normal.

#### **2 - MODO DE EMPLEO**

Después de haber colocado el cartucho en la pistola, retirar el tapón que obtura el mismo. Accionar suavemente la empuñadura hasta que los dos componentes salgan del cartucho. Colocar entonces la punta de mezcla.

Fijar, si es necesario, la punta intraoral en la punta de mezcla. Iniciar la mezcla accionando ligeramente la empuñadura, luego apoyar de forma más decidida.

Evitar los movimientos bruscos.

Para una utilización combinada con otros materiales Normosil Adición, asegurarse de que la impresión primaria esté perfectamente limpia y seca. Después de su utilización, volver a poner el tapón original en los cartuchos para evitar el riesgo de contaminaciones cruzadas. Para las utilizaciones siguientes, retirar el tapón y poner una nueva punta de mezcla; proceder luego como se indica más arriba.

\* Toma de impresión: Una vez en la boca, ejercer una ligera presión sobre la cubeta durante 2 o 3 segundos y dejarla en la boca hasta el fraguado completo. Tiempo de fraguado en la boca (mínimo): ver cuadro.

Atención: El proceso de polimerización de las siliconas por adición puede modificarse mediante una contaminación de las superficies en las que se desea tomar la impresión (rastros de polvos dejados por los guantes de latex, eugenol, hemostático...), en este caso, lavarlas cuidadosamente con agua.

\* Aclarado y desinfección de la impresión: Retirar la cubeta de la boca. Aclarar la impresión con agua corriente.

Ésta puede ser desinfectada por inmersión en diversas soluciones: glutaraldehído al 0.5 %, hipoclorito de sodio al 0,5 %, soluciones específicas vendidas a este efecto, durante 15 minutos sin sufrir alteración.

Se aconseja el uso de Normobiot.

\* Conservación de la impresión: A temperatura ambiente, la estabilidad de la impresión se garantiza durante 7 días.

\* Realización de los modelos: La impresión puede vaciarse 2 horas después del fraguado.

Normosil Adición Light y Monophase, son compatibles con los mejores yesos.

\* Galvanización: Estos materiales pueden galvanizarse con los baños de cobre o de plata habituales.

#### **3 - PRECAUCIONES DE USO**

Este material tiene muy buena biocompatibilidad. A pesar de su excelente resistencia al desgarre, procurar que no quede material en los espacios interdientales y los surcos. No tomar impresiones si persiste una comunicación endo-sinusiana, ya que por su gran fluidez, el material podría irrumpir en los sinus y polimerizar in situ.

#### **4 - CONDICIONES DE CONSERVACIÓN**

Entre 5 y 27 °C.

No sobrepasar la fecha límite de utilización que aparece en el envase exterior.

#### **5 - ELIMINACIÓN DE LOS PRODUCTOS**

No eliminar por las alcantarillas ni en ríos. No eliminar con las basuras domésticas.

Producto profesional dental.

# NORMOSIL AUTO 380

## Material de impresión Putty y Monophase para mezcladoras automáticas (proporción 5:1)

### Descripción:

ISO 4823 / ADA 19 Type 0 Putty Consistency

ISO 4823 / ADA 19 Type 2 Medium-Bodied Consistency

**Indicaciones:** Normosil Auto 380 Putty Normal / Putty Fast está indicado para el llenado de cubetas en la técnica simultánea con dos materiales, en combinación con Normosil Light Normal / Light Fast). Normosil Auto 380 Monophase está indicado como material de viscosidad única para cubeta individual en la técnica monofásica.

El cartucho es compatible con las mezcladoras automáticas. Ver también las instrucciones del fabricante de la mezcladora automática.

Retirar los cartuchos distribuidores del paquete con cuidado.

**Nota: Los cartuchos son pesados y en caso de que se cayeran podrían romperse, dejando de ser aptos para su uso.**

### Modo de empleo:

- Sujetar y apoyar el cartucho con firmeza con las boquillas distribuidoras hacia arriba.
- Tirar de la pestaña del sistema de cierre del cartucho para quitar la tapa. Habrá cierta resistencia antes de poder quitar la tapa.
- Introducir el cartucho en la mezcladora automática siguiendo las instrucciones del fabricante.
- Purgar el material por las dos boquillas del cartucho (esto deberá hacerse siempre antes de cada uso).
- Limpiar el material distribuido con un trapo en dirección vertical para evitar la contaminación cruzada de las boquillas.
- Instalar una punta mezcladora en las boquillas del cartucho. Nota: No utilizar puntas mezcladoras de otros fabricantes ya que no se ajustarán perfectamente y podrían dar lugar a fugas por las boquillas del cartucho.
- Si la boquilla mezcladora no se ajustara con facilidad, asegúrese de que el hexágono central e interno de la punta mezcladora esté alineado correctamente con el eje motor de la mezcladora automática.
- Una vez que la punta mezcladora haya sido colocada correctamente, colocar el anillo de retención en la punta mezcladora y girarlo hacia la derecha (1/4 de vuelta) hasta que quede bien fijado en su sitio.
- Poner la base y el catalizador mezclados en una cubeta de impresión adecuada.
- Después de cada uso deje colocada la punta mezcladora o, si es posible, extraiga el cartucho de la máquina y guárdelo verticalmente.

**Desinfección:** Después de lavarla abundantemente con agua, la impresión puede ser desinfectada mediante el uso de soluciones adecuadas para ello. Se recomienda el uso de Normobiot.

Se recomienda almacenar la impresión a temperatura ambiente.

**Vaciado del modelo:** Es recomendable almacenar la impresión a temperatura ambiente. El modelo puede ser vaciado inmediatamente después del fraguado. Normosil Auto 380 es compatible con los mejores yesos del mercado, recomendándose yesos de Tipo 3 y 4

**Galvanización:** Las impresiones pueden ser galvanizadas con cobre o plata.

**Almacenaje:** Almacenar entre los 5° y 27° C / 41°-80° F. Normosil Auto 380 permanecerá estable si es conservada en estas condiciones durante un período de 36 meses desde la fecha de fabricación.

**Importante: Evitar el contacto directo con los guantes de látex, ya que la reacción de polimerización puede quedar inhibida.**

<b>NORMOSIL AUTO 380</b>	<b>PUTTY NORMAL</b>	<b>PUTTY FAST</b>	<b>MONOPHASE</b>
Clasificación ISO 4823 Clasificación ADA 19	Type 0 Putty Consistency	Type 0 Putty Consistency	Type 2 Medium-Bodied Consistency
Color	Gris	Azul	Violeta
Proporción Base/Catalizador	5 : 1	5 : 1	5 : 1
Tiempo de mezcla	Automezclado	Automezclado	Automezclado
Tiempo de trabajo total (incluye tiempo de mezcla)	2 ‘	1’30’’	2 ‘
Permanencia mínima en la boca	3’30’’	2’30’’	3’30’’
Tiempo de fraguado	5’30’’	4’	5’30’’
Variación dimensional (después de 24 horas)	<-0,20%	<-0,20%	<-0,20%
Deformación bajo compresión (min/max)	3% - 5%	3% - 5%	3% - 5%
Memoria elástica	>99,5%	>99%	>99,5%
Dureza « Shore A »	60±2	60±2	60±2

\* Los tiempos mencionados se refieren desde el comienzo de la mezcla a 23 ° C - 73° F. Temperaturas mas altas reducen los tiempos y más bajas los aumentan.